

## ABSTRAK

PT Agronesia Divisi Inkaba merupakan perusahaan yang memproduksi produk dengan bahan baku utama berupa karet. Perusahaan Inkaba bergerak di berbagai sektor, salah satunya adalah sektor otomotif yang menghasilkan EM PS-100. Perusahaan menggunakan sistem *make to order* dalam sistem produksinya. Dalam pemenuhan permintaan dari *customer*, maka perusahaan menentukan target dari setiap bagian produksi EM PS-100. Namun target yang ditentukan tidak dapat tercapai. Pada bagian *compounding* target yang tidak terpenuhi sebesar 1,45%, bagian vulkanisasi sebesar 15,40%, bagian *callendering* sebesar 0,05% dan bagian *injection* sebesar 29,55%. Ketidaktercapaian dikarenakan terdapatnya beberapa pemborosan pada proses produksi EM PS-100.

Tahap penelitian diawali dengan pembuatan *current state mapping*, yang dilakukan untuk menggambarkan aliran material dan informasi pada proses produksi EM PS-100. *Waste* yang terdapat pada *value stream mapping* sebesar 81,41% dengan lead time 1307,39 detik/ buah. Setelah itu dilakukan detail mapping menggunakan *process activity mapping*. Selanjutnya dilakukan pengidentifikasian *waste* dengan menggunakan metode *checklist*. Akar penyebab dari timbulnya *waste* yang telah teridentifikasi akan dijabarkan dengan menggunakan diagram *fishbone* dan *5 why*. Penyelesaian permasalahan dilakukan untuk setiap akar penyebab timbulnya *waste* dengan menggunakan metode *lean manufacturing*.

Setelah dilakukan perbaikan dengan pemberian usulan dengan menggunakan metode *lean manufacturing*, maka nilai persentase *waste* yang didapatkan adalah sebesar 69,38%. Persentase penurunan dari *waste* yang terjadi adalah 12,03%. *Lead time* proses produksi EM PS-100 sebesar 793,95 detik/buah atau dengan kata lain terdapat penurunan sebesar 531,44 detik/ buah dengan target harian yang harus dipenuhi adalah 270 buah.

Kata Kunci : EM PS-100, *Lean Manufacturing*, *Value Stream Mapping*, *Process Activity Mapping*, 5S, *Takt Time*, *Jidoka*, *Kanban*.