

## ABSTRAK

PT Agronesia Divisi Inkaba Bandung merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur yang memproduksi berbagai jenis produk dengan bahan baku utama karet. Salah satu produk yang dihasilkan ialah *Rubber Joint Strip*. *Rubber Joint Strip* digunakan sebagai bantalan antara lempengan-lempengan bagian dalam mesin *ballmill*. *Ballmill* adalah jenis penggiling yang digunakan untuk menggiling bahan menjadi bubuk yang digunakan dalam proses ganti mineral pada industri pertambangan. Dalam pemenuhan permintaan dari pelanggan, maka perusahaan menentukan target dari setiap bagian produksi *Rubber Joint Strip*. Namun target yang ditentukan tidak dapat tercapai. Pada bagian *compounding* target yang tidak terpenuhi sebesar 6,18%, bagian vulkanisasi sebesar 6,17% dan bagian *extrude* sebesar 18,75%. Ketidaktercapaian dikarenakan terdapatnya beberapa pemborosan pada proses produksi *Rubber Joint Strip*.

Tahap penelitian diawali dengan identifikasi jenis cacat pada produk *Rubber Joint Strip*. Diantara 86 unit produk cacat, penyebab terbesar produk cacat ialah ukuran tidak sesuai yaitu 35 unit. Dengan menggunakan *fishbone diagram*, peneliti melakukan identifikasi kembali terhadap penyebab ukuran produk yang tidak sesuai, sehingga penelitian ini difokuskan pada penyebab tertinggi kedua yaitu pengukuran yang kurang akurat. Akar penyebab dari timbulnya *waste* yang telah teridentifikasi akan dijabarkan dengan menggunakan *fishbone diagram* dan *5 why*. Penyelesaian permasalahan dilakukan untuk setiap akar penyebab timbulnya *waste* dengan menggunakan metode *lean manufacturing* dan *brainstorming* dengan pihak terkait di perusahaan. Hasil akhir dari penelitian ini yaitu usulan konsep awal alat bantu (*pokayoke*) dan implementasi 5S.

Kata Kunci : *Rubber Joint Strip*, *Lean Manufacturing*, *Brainstorming*, *Pokayoke*, *5S*, *Fishbone Diagram* dan *5 why*.