

ABSTRAK

PT. Schneider Electric Pulogadung merupakan perusahaan yang bergerak dalam pembuatan *panel* listrik yang terdepan dalam bidang manufaktur *panel* listrik berjenis *medium voltage* berupa *PIX* dan *MC-SET*. *Panel PIX* diproduksi melalui proses *LV Assembly*, proses *prefabrication*, *MV Assembly*, dan proses *FQC (Factory Quality Control)*. Dalam melakukan kegiatan proses produksi, perusahaan banyak membuat produk setengah jadi atau *Work In Process (WIP)* karena adanya *overproduction* dan proses *rework panel*. Hal ini merupakan sebuah pemborosan. Untuk mengetahui seberapa besar pemborosan yang terjadi dalam rantai produksi untuk itu dilakukan pemetaan pada proses produksi menggunakan salah satu metode *lean* yaitu metode *value stream mapping* atau pemetaan aliran nilai. Masalah *overproduction* diatasi dengan membuat kanban produksi dan kanban tarik pada. Masalah pada *shortage assembly part panel* dan *rework panel*.diatasi dengan menggunakan metode *RCA (root cause analysis)*. Dari hasil peletakkan kartu kanban maka *rasio value added* meningkat dari 16% menjadi 75% dan diharapkan dengan usulan *problem solving* dari hasil analisa menggunakan metode *RCA (root cause analysis)* untuk masalah pada *shortage assembly part panel* dan *rework panel* mampu meningkatkan *rasio value added* dari 75% diharapkan menjadi 100%.

Kata kunci: *lean manufacturing, kartu kanban, RCA (root cause analysis), pemborosan, rasio value added*