

ABSTRAK

PENERAPAN METODE PDCA UNTUK MENINGKATKAN DISIPLIN KERJA OPERATOR PADA LINI PRODUKSI PART *CLIP 80 COATING* DI PT NUSA INDAH JAYA UTAMA

Oleh

ACHMAD MAALIKIL HAKIIM AZ ZAHRON

NIM: 1118063

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI OTOMOTIF

Penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan disiplin kerja operator pada lini produksi Part Clip 80 Coating di PT Nusa Indah Jaya Utama melalui penerapan metode PDCA. Permasalahan yang dihadapi perusahaan adalah tingginya tingkat keterlambatan kehadiran operator, yang berdampak pada keterlambatan proses produksi dan tidak tercapainya target harian. Untuk itu, metode PDCA digunakan secara sistematis dengan dukungan analisis Fishbone Diagram dan teknik 5W+1H guna mengidentifikasi akar penyebab masalah. Tahap perencanaan (*Plan*) dimulai dengan analisis data absensi dan kuesioner, dilanjutkan dengan pelaksanaan tindakan perbaikan (*Do*), evaluasi hasil implementasi (*Check*), serta penetapan prosedur kedisiplinan baru (*Action*). Hasilnya menunjukkan adanya peningkatan signifikan dalam kedisiplinan waktu operator, Produktivitas lini produksi meningkat signifikan setelah penerapan PDCA. Waktu kerja efektif naik dari rata-rata 7 jam menjadi 8 jam per hari per operator. Dengan kehadiran hampir sempurna dan penghapusan idle time, peningkatan produktivitas diproyeksikan sebesar 12%–15%. Penelitian ini membuktikan bahwa PDCA merupakan metode yang efektif dan dapat diterapkan sebagai strategi berkelanjutan dalam meningkatkan kedisiplinan kerja di industri manufaktur.

Kata kunci: 5W+1H, *Coating*, Disiplin Kerja, *Fishbone* Diagram, PDCA, Produktivitas.