

ABSTRAK

Proses *furniture* pada perusahaan Matrtabat Tinggi Abadi merupakan *furniture* yang memiliki gaya produk yang bagus dan sederhana. Namun dibalik itu semua pada proses pengerjaan sebuah produk *furniture* sering mengalami permasalahan yang dialami oleh perusahaan yang disebabkan oleh *human error* dengan kesalahan seperti bekerja tidak menggunakan keselamatan kerja, tidak berkomunikasi dengan baik dan faktor lingkungan juga mampu membuat terjadinya *human error*. Pada penelitian yang berhubungan dengan *human error*, peneliti menggunakan metode SHERPA (*Systematic Human Error Reduction and Precdition Approach*) dan HEART (*Human Error Assessment and Reduction Technique*). Dalam hasil dari penelitan menggunakan metode SHERPA diperoleh bahwa *human error* pada proses pemotongan diakibatkan salah ukur dan proses pengecatan yang salah takaran pencampuran warna. Kesalahan lainnya ialah tidak adanya komunikasi antara operator saat pekerjaan berlangsung dikarenakan faktor usia yang membuat operator muda tidak ingin bertanya dengan yang lebih mengerti, dan masalah lain kurangnya prosedur pengerjaan bagi para pekerja yang membuat proses pembuatan lemari kayu terganggu. Sedangkan dengan metode HEART didapatkan kemungkinan terjadinya *human error* tertinggi pada aktifitas 2.4 pngecatan *furniture* memiliki nilai HEP sebesar 1,264 untuk proses pengecatan *furniture*.

Kata Kunci : *Human Error*, SHERPA dan HEART

ABSTRACT

The furniture process at Matrtabat Tinggi Abadi is a furniture that has a good and simple product style. But behind it all in the process of working on a furniture product often experience problems experienced by companies caused by human error with errors such as work not using work safety, not communicating properly and environmental factors are also able to make human error occur. In research related to human error, researchers use the SHERPA (Systematic Human Error Reduction and Precdition Approach) and HEART (Human Error Assessment and Reduction Technique) methods. In the results of the research using the SHERPA method, it was found that human error in the cutting process was due to incorrect measurement and the wrong painting process. Another mistake is the lack of communication between operators during work due to the age factor that makes young operators not want to ask with more understanding, and other problems are the lack of work procedures for workers who make the process of making wooden cabinets disrupted. Whereas with the HEART method, it was found that the highest probability of human error occurred in the 2.4 furniture painting activity had a HEP value of 1.264 for the furniture painting process.

Keywords : Human Error, SHERPA dan HEART