

ABSTRAK

Proses produksi pada PT. Cahaya Bintang plastindo merupakan dalam bidang *plastics injection moulding* produk unggulannya berupa *plastic furniture*. Pada proses produksi bukan hanya mengandalkan mesin saja namun terdapat operator sebagai pengendalinya, manusia memiliki peranan penting untuk keberlangsungan proses produksi, tetapi manusia memiliki keterbatasan, sehingga dalam melakukan pekerjaannya manusia dapat melakukan kesalahan (*human error*). Berdasarkan permasalahan yang dihadapi perusahaan untuk meninjau faktor penyebab cacat dari aspek manusianya, sehingga perlu dilakukan analisis terhadap keandalan operator saat bekerja. Metode yang tepat untuk mencegah *error* selanjutnya dapat menggunakan metode *Systematic Human Error Reduction and Prediction Approach* (SHERPA) dan metode *Human Error Assesment and Reduction Technique* (HEART). Berdasarkan penelitian menggunakan metode SHERPA *human error* yang sering terjadi yaitu operasi dalam petunjuk yang salah, misalnya proses pengejigan yang salah dapat mengakibatkan terjadinya *reject* pada produk. Berdasarkan perhitungan menggunakan metode HEART dapat diketahui aktivitas yang memiliki kemungkinan *human error* tertinggi yaitu pada operasi pengejigan aktivitas 3.1 memberikan beban jig pada produk yaitu dengan nilai HEP sebesar 0,8608.

Kata Kunci : *Human Error*, SHERPA dan HEART

ABSTRACT

The production process at PT. Cahaya Bintang Plastindo is a plastic injection moulding product in the form of plastics furniture. In the production process not only rely on the machine but there are operators as a control, humans have an important role for the continuity of the production process, but people have limitations, so in doing human work can make mistakes (human error). Based on the problems facing the company to review the factors causing defects of the human aspect, it is necessary to analyze the reliability of operators while working. The correct method of preventing any subsequent errors can use the Systematic Human Error Reduction and Prediction Approach (SHERPA) method and the Human Error Assesment and Reduction Technique (HEART) method. Based on the research using the SHERPA method human error which is often the case of surgery in the wrong instructions, such as the wrong process of Pengejigan can result in the occurrence of rejects on the product. Based on the calculation using the HEART method can be known activity that has the highest possible human error is the operation of activity Management 3.1 give jig load in product is with HEP value of 0.8608.

Keywords: Human Error, SHERPA and HEART