

ABSTRAKSI

Operator memiliki kontribusi yang cukup besar dalam operasi sistem melalui perannya dalam penyelesaian pekerjaan. Oleh karena itu, penting untuk mengetahui kesalahan operator (human error) agar mampu meningkatkan kualitas produk. Permasalahan yang terjadi pada perusahaan adalah ketidaksuksesan kualitas dari produk (defect) ditentukan oleh faktor kesalahan manusia (human error) pada proses pemasangan kaca, cleaning kaca, packing akibat dari lemahnya kontrol perusahaan terhadap kinerja operator.

PT. TECHPACK ASIA merupakan perusahaan yang bergerak di bidang plastic assembly khususnya pembuatan kemasan bedak.. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan kesalahan operator dan jenis-jenis kesalahan yang sering terjadi pada operator untuk mengurangi human error.

Data diperoleh dari hasil wawancara, kuisisioner dan observasi. Data yang didapat dianalisis dengan menggunakan metode HTA dan metode HEART. Dari penelitian ini, diketahui human error tertinggi yang terjadi pada proses cleaning kaca pada task 7.1 dengan nilai HEP 0,5717. Human error yang terbesar kedua terjadi pada proses packing pada task 10.4 dengan nilai HEP 0,5136. Human error terbesar ketiga pada proses pemasangan kaca pada task 5.3 dengan nilai HEP 0,5029. Solusi perbaikan yang dapat dilakukan untuk task 7.1 yaitu operator sebaiknya mengganti safina sebanyak 7x dalam 1 shift kerja. Solusi perbaikan yang dapat dilakukan untuk task 10.4 yaitu perlu adanya training atas dasar prioritas sehingga operator dapat melaksanakan tugas dengan menghemat waktu. Solusi perbaikan yang dapat dilakukan untuk task 5.3 yaitu perlu adanya pergantian mesin dari yang manual ke otomatis sehingga operator saat menekan tuas bisa dengan mudah tanpa harus mengira-ngira.

Kata Kunci : PT. TECHPACK ASIA, Human Error, HEP, HTA, HEART

ABSTRACT

The operator has a substantial contribution in the system operation through its role in the work resolution. Therefore, it is important to know the human error in order to improve the quality of products. The problems that occurred at the company was the unsuccessful of the product quality which was determined by the human error factor in the glass installation, glass cleaning, packing, and also as a consequence of the lack of the company's control to the operator's performance.

PT. TECHPACK ASIA is a company which engaged in the manufacture of plastic assembly especially in the powder packaging. This research aimed to identify the factors which lead to the human error and its types that often occurred on operators to reduce the human error.

The data obtained from interviews, questionnaires and observation, then analyzed by using HTA methods and HEART methods. Based on this research, it can be concluded that the highest human error which occurred in the glass cleaning process in the task 7.1 with the HEP value was 0.5717. The second highest of the human error in the packing process in the task 10.4 with the HEP value was 0,5136. While the third highest of the human error in the glass installation in the task 5.3 with the HEP value was 0,5029. The reparation solution that could be done for the task 7.1 was the operator should change the safina in 7 times in 1 shift. The reparation solution that could be done in the task 10.4 was it needed a training based on the priority, therefore the operator could done the task and it save the time. The reparation solution that could be done in the task 5.3 was to change the machine from manual to automatic, therefore while the operator could push the lever easily without guessing.

Keywords : PT. TECHPACK ASIA, Human Error, HEP, HTA, HEART