



---

## **ANALISIS *HUMAN ERROR* KARYAWAN DALAM PROSES PENGEMASAN SPAREPART PADA PT. RIKO PARTS MEDAN**

**Nicky Fitriani<sup>1</sup>, Ngatno Sahputra<sup>2</sup>, Al Firah<sup>3\*</sup>**

1,2,3) Prodi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Dharmawangsa, Indonesia

\*Corresponding Email: [alfirah41@dharmawangsa.ac.id](mailto:alfirah41@dharmawangsa.ac.id)

---

### **Abstrak**

Tujuan penelitian untuk mengetahui bagaimana meminimalisasi human error karyawan dalam proses pengemasan sparepart pada PT. Riko Parts Medan. Jenis penelitian ini adalah penelitian kualitatif. Teknik pengumpulan data menggunakan wawancara, observasi, dan dokumentasi. Teknik analisis data adalah reduksi data, penyajian data, dan verifikasi kesimpulan. Human error dalam proses pengemasan yang sering terjadi adalah pada piton kit, kulit jok, rumah roller, dan vebelt kit, paking, ring piston, per engkol, dan gear set, dengan jumlah kerusakan terbesar sehingga menimbulkan kerugian pada perusahaan. Beberapa jenis kerusakan yang terjadi adalah ukuran yg tidak sesuai, peletakan stiker yang salah, ukuran dan jenis yang berbeda dengan label, dan lain-lain. Hal tersebut seluruhnya terjadi disebabkan oleh operator seperti bekerja dalam keadaan terburu-buru, sikap kerja yang salah seperti berbicara saat sedang bekerja dan mengantuk, dan kurangnya keterampilan operator dalam bekerja. Human error tidak dapat dihilangkan pada karyawan, akan tetapi human error dapat diminimalisir yaitu dengan cara memberikan training atau pembelajaran yang baik kepada karyawan terutama pada karyawan baru, karena kesalahan terbesar banyak terdapat pada karyawan baru. Selain memberikan pembelajaran manajer juga memberikan surat peringatan pada karyawan yang melakukan kesalahan, jika karyawan hanya melakukan sekali kesalahan dalam 3 bulan maka surat peringatan akan diiadakan lagi, akan tetapi jika karyawan melakukan 3 kali berturut-turut dalam 3 bulan maka karyawan akan diberhentikan.

**Kata Kunci: Human Error, Karyawan, Proses Pengemasan, Sparepart**

### **Abstract**

*The purpose of the study was to determine how to minimize employee human error in the spare parts packaging process at PT Riko Parts Medan. This type of research is qualitative research. Data collection techniques using interviews, observation, and documentation. Data analysis techniques are data reduction, data presentation, and conclusion verification. Human error in the packaging process that often occurs is in the piton kit, seat leather, roller housing, and vebelt kit, gasket, piston ring, crank, and gear set, with the largest amount of damage causing losses to the company. Some types of damage that occur are inappropriate size, incorrect sticker placement, size and type that are different from the label, and others. This all occurs due to operators such as working in a hurry, wrong work attitudes such as talking while working and drowsiness, and lack of operator skills at work. Human error cannot be eliminated in employees, but human error can be minimized by providing good training or learning to employees, especially to new employees, because the biggest mistakes are found in new employees. In addition to providing learning, managers also give warning letters to employees who make mistakes, if employees only make one mistake in 3 months then the warning letter will be eliminated again, but if employees make 3 consecutive times in 3 months then employees will be dismissed.*

**Keywords: Human Error, Employee, Packaging Process, Spare Parts**



## **PENDAHULUAN**

### **Latar Belakang**

PT. Riko Parts Medan adalah perusahaan distributor yang memproduksi dan mengemas sparepart secara semi otomatis, di mana peran manusia dan mesin sangat penting dalam prosesnya. Namun, sering terjadi kesalahan dalam pengemasan akibat human error, seperti kesalahan penempatan stiker, perbedaan ukuran dan jenis barang dengan label, serta kerusakan kemasan. Kesalahan ini dapat menyebabkan komplain dari konsumen dan pengembalian barang, sehingga mempengaruhi kualitas dan reputasi perusahaan.

Perusahaan memiliki 48 karyawan dengan tugas yang berbeda, mulai dari bagian administrasi hingga bagian gudang yang bertanggung jawab atas pengemasan, penerimaan barang, pengecekan, dan distribusi. Human error dalam proses pengemasan sering terjadi karena berbagai faktor, seperti pekerjaan yang terburu-buru untuk memenuhi target harian, kurangnya keterampilan operator, dan sikap kerja yang tidak disiplin, seperti mengobrol saat bekerja. Oleh karena itu, identifikasi penyebab human error sangat penting untuk mengurangi kesalahan yang berulang.

Berdasarkan data yang dikumpulkan, beberapa jenis sparepart yang mengalami kesalahan pengemasan dalam jumlah besar di antaranya adalah oil seal shock (290 set), paking complit, klep, noken as, gear set, dan piston kit. Kesalahan ini sebagian besar disebabkan oleh ketidaksesuaian stiker dengan barang yang dikemas, sehingga konsumen menerima produk yang salah dan mengajukan komplain. Oleh karena itu, perusahaan perlu meningkatkan sistem kontrol kualitas agar produk yang dikirim sesuai dengan spesifikasi yang dibutuhkan pelanggan.

Untuk mengurangi human error, PT. Riko Parts Medan telah menerapkan beberapa langkah seperti pemasangan CCTV dan peredam suara di area kerja, serta memberikan sanksi bagi karyawan yang melakukan kesalahan berulang. Selain itu, perusahaan juga memberikan kesempatan bagi karyawan untuk memperbaiki kinerjanya dalam jangka waktu tiga bulan. Jika dalam periode tersebut karyawan masih melakukan kesalahan, maka perusahaan akan memberlakukan pemutusan hubungan kerja.

Pelatihan dan masa training bagi karyawan baru juga menjadi faktor penting dalam mengurangi human error. Perusahaan perlu memperpanjang masa training jika dalam tiga

bulan pertama karyawan masih sering melakukan kesalahan. Selain itu, pemberian bonus bagi karyawan yang bekerja dengan baik dapat menjadi motivasi untuk meningkatkan ketelitian dalam bekerja. Proses pengecekan barang sebelum dikirim ke konsumen juga harus dilakukan secara lebih ketat untuk menghindari retur barang yang dapat merugikan perusahaan.

Human error tidak hanya terjadi dalam pengemasan, tetapi juga dalam bagian logistik, pengecekan barang, penginputan data, dan bahkan dapat menyebabkan kecelakaan kerja. Oleh karena itu, PT. Riko Parts Medan harus terus meningkatkan sistem pengawasan dan pelatihan karyawan agar dapat meminimalisir kesalahan. Untuk mengetahui sejauh mana pengembangan *human error* karyawan dalam proses pengemasan pada PT. Riko Parts medan, maka penulis mencoba membahas lebih dalam dengan judul “**Analisis Human Error Karyawan Dalam Proses Pengemasan Sparepart Pada PT. Riko Parts Medan**”.

#### **Identifikasi Masalah**

1. Kerusakan produk yang disebabkan *human error* masih terlalu banyak
2. Penanganan perusahaan dalam menindak lanjuti kerusakan produk yang kurang maksimal

#### **Rumusan Masalah**

1. Bagaimana *human error* karyawan dalam proses pengemasan *sparepart* PT. Riko Parts Medan.
2. Bagaimana meminimalisasi *human error* karyawan dalam proses pengemasan *sparepart* pada PT. Riko Parts Medan.

#### **KAJIAN TEORI**

Wisnu Wijayanto Putra (2018:139) *human error* adalah suatu hal yang harus dihindari dan tidak di inginkan dalam kegiatan sehari-hari. Pada kenyataanya *human error* merupakan bentuk dari perilaku manusia yang dapat dikategorikan sebagai sesuatu yang tidak diinginkan, yang tidak dapat diterima, ketidak hati-hatian, kurangnya perhatian, lupa, berbahaya, kinerja manusi yang ekstrim dalam variabilitas atau diluar batasan.

Sugiono (2018:140), keterbatasan pada pada manusia dan dalam perencanaan sistem sering kali menyebabkan terjadinya *human error*. Adapun faktor-faktor perancangan yang dapat menimbulkan kesalahan manusia yaitu :

1. Kompleksitas pekerjaan

Jenis pekerjaan yang sulit dan kompleks membutuhkan konsentrasi pekerja yang tinggi, sedangkan secara alamiah manusia punya keterbatasan. Hal inilah yang menyebabkan terjadinya kesalahan, sehingga pengelola pekerjaan yang rumit sangat dibutuhkan untuk menghindari kesalahan yang fatal, yang dapat merugikan perusahaan dan pribadi karyawan itu sendiri.

2. Situasi sering salah

Manusia secara umum memiliki keterbatasan pada hal tertentu, sehingga keterbatasan ini menyebabkan kesalahan yang berulang dan terjadi pada siapa saja.

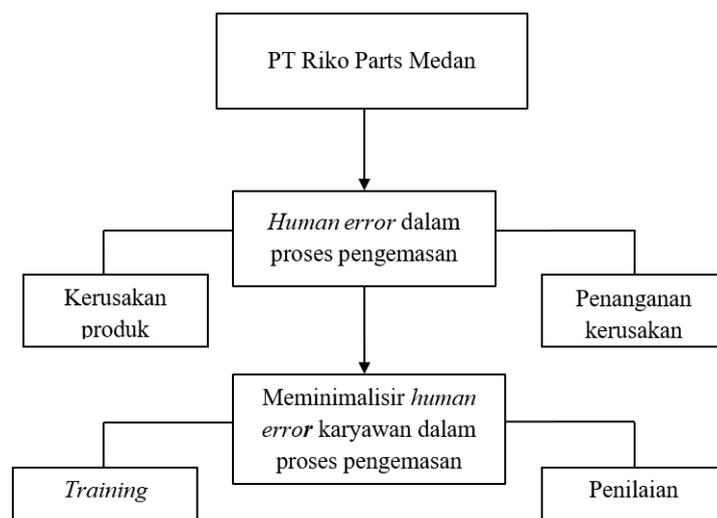
3. Karakteristik tingkah laku

Tingkah laku seseorang saat mengerjakan suatu aktivitas sangatlah mempengaruhi tingkat kesalahan manusia yang di alaminya.

**Pengemasan**

Ismail Sulaiman (2021:2), Pengemasan adalah salah satu proses untuk membungkus suatu produk yang bertujuan mengurangi terjadinya kerusakan terhadap bahan pangan, baik yang kering maupun yang basah, pengemasan berfungsi juga untuk menepatkan produk-produk yang nantinya digunakan untuk didistribusikan atau penyimpanan.

**Kerangka Pemikiran Teoritis**





## METODE PENELITIAN

Penelitian dilakukan di PT Riko Parts Medan yang berlokasi di Jalan Tirtosari Kompleks Pergudangan SBC 2 No 8M. Adapun objek yang penulis akan telitih adalah Analisis *Human Error* Karyawan Dalam proses Pengemasan *Spearpart* Di PT Riko Parts Medan.

Metode Pengumpulan Data : wawancara, observasi dan studi dokumentasi

Teknik Analisis Data : Data *reduction* (Reduksi Data), Data *Display* (penyajian data), dan *Concluding drawing* (verifikasi kesimpulan)

Informan yang berwenang di PT Riko Parts Medan dengan kegiatan penerapan pengendalian mutu dalam meningkatkan kualitas produk adalah :

1. Ibu Mini Herawati (HRD Manager)
2. Ibu Deny Heriyani (Warehouse Manager)
3. Ibu Dewi Lestari (Supervisor Pemasaran)
4. Sri Hartuti (bagian pengemasan dan karyawan lama).

## HASIL DAN PEMBAHASAN

**Tabel Analisis Data Return**

No	Bulan	Jumlah
1	Januari 2022	316 Set
2	Februari 2022	2 Set
3	Maret 2022	39 Set
4	April 2022	217 Set
5	Mei 2022	33 Set
6	Juni 2022	48 Set
7	Juli 2022	765 Set
8	Agustus 2022	47 Set
9	September 2022	6 Set
10	Oktober 2022	2 Set
<b>Total</b>		<b>1475 Set</b>

Sumber : PT Riko Parts (2022)

Pada bulan Januari total kesalahan *human error* dalm proses pengemasann yaitu 316 set dengan 12 jenis yang berbeda, jenis-jenisnya yaitu paking complit, piston kit, klep-in, paking klos, komstir racing, ring piston dan oil seal shock. Jumlah kesalahan terbanyak terdapat pada oil seal shock yaitu 290 set, hal itu dikarenakan dalam proses pengemasan terjadi kesalahan dalam membuat stiker dan menentukan jenis barang, sehingga total barang yang salah itu



sangat banyak atau dapat dikatakan satu kardus. Kesalahan peletakan stiker sering terjadi dikarenakan karyawan tidak melihat kode pada barang sehingga terjadi kesalahan.

Pada bulan Februari terjadinya kesalahan sangat membaik dari bulan sebelumnya bahkan sangat baik, pada bulan Januari kesalahan menurun menjadi 2 set. dapat kita ketahui bawahnya kesalahan berjumlah 316 set pada bulan Januari, akan tetapi pada bulan Februari kesalahan hanya terjadi 2 set jenis barang yaitu piston kit beat FI. Keterangan yang terjadi pada jenis barang tersebut adalah pen piston tidak sesuai dengan dengan piston, maka karyawan yang membuat piston tidak memperhatikan saat memasukan pen piston ke dalam piston. Hal ini dapat dikatakan bahwa *human error* dapat diminimalisir atau dikurangi karena dari hasil data return menyatakan bahwa dari 216 sampai hanya 2 set saja.

Pada bulan Maret kesalahan yang terjadi semakin naik dari bulan februari walaupun jumlah kesalahan tidak sebayak kesalahan bulan pertama sehingga kesalahan pada bulan Maret masih dikatakan kewajaran. Kesalahan terbanyak pada jenis bak tutup tengah yang disebabkan oleh bagian pengimputan data sehingga menyebabkan kesalahan karyawan. Kesalahan pada bukan Maret dikatakan suatu kesalahan yang wajar karena kesalahan tersebut hanya 39 set dengan 16 jenis *sparepart*, kesalahan terjadi karena sikap yang terburu-buru dalam proses pengeasan.

Pada bulan April kesalahan lebih naik dan lebih banyak dibandingkan bulan Februari dan Maret, tetapi lebih sedikit dibandingkan dengan bulan Januari, total bulan April adalah 217 set, tetapi pada bulan Januari yang masih memegang jumlah tertinggi, letak kesalahan dan jumlah kuantitas terbanyak pada tanggal 28 April adalah 100 set, dengan jenis barang paking dekser mio-m3 dimana kesalahan terletak pada manusia atau *human error* yang menyebabkan kerugian perusahaan.

Pada bulan Mei kesalahan karyawan mulai menurun menjadi 33 set *sparepart* dengan janis barang yang paling banyak yaitu pada ring piston dengan total 33 set. Mungkin karyawan mengantuk atau tidak fokus sehingga ring yang diminta kepada konsumen yaitu jenis RC-110 tetapi yang terjual ke konsumen adalah ring GENIO 1.00, kesalahan juga tidak terjadi pada proses pengemasan saja tetapi dapat terjadi pada *logistik*, pengecekan, pengambilan bon, dan pengimputan data.

Pada bulan Juni kenaikan kesalahan *human error* meningkat tetapi hanya sedikit



perbedaan dengan bulai Mei, yang mengakibatkan adalah kesalahan pada pengoderan jari-jari yang hingga 30 set, konsumen tidak memesan jari-jari ukuran 159 mm tetapi ukuran 169 mm, barang tersebut sudah dikirim pada konsumen sehingga menyebabkan komplain dan perusahaan mendapatkan teguran dari pelanggan dan mendapatkan penilaian yang tidak bagus. Hal ini dapat dikatakan bahwa *human error* bisa terjadi kapan saja dan dimana saja, kemungkinan pada perusahaan lain juga sering terjadi *human error*.

Pada bulan Juli ini adalah puncaknya kesalahan karyawan terbesar pada bulan ini hingga mencapai 765 set barang *sparepart* yang di *return*. Tetapi tidak semua kesalahan pada karyawan PT Riko saja melainkan pada produksi *sparepart*, dikarenakan sebagian barang yang dikemas berasal dari Cina, Malaysia, Dan Vietnam. Maka dari itu pada bulan Juli sangat banyak barang masuk dari pabrik tempat produksi sehingga membuat para karyawan merasa bingung yang disebabkan barang salah dari pabrik, kesalahan terbanyak terdapat pada paking topset, paking complit, dan paking klos. Kesalahan itu terjadi karena kurangnya satu jenis barang pada satu set paking. Akan tetapi barang *return* dapat disebabkan juga karena pengiriman barang yang telat atau konsumen tidak mempunyai uang untu membayar.

Pada bulan Agustus mulai ada peningkatan yang baik yaitu hanya mendapatkan return 47 set. Kesalahan itu terjadi pada pada gear set sepuh supra fit new, kesalahan dalam hal ini dikarenakan pada pengimputan data yang menyebabkan terjadinya Return. Akan tetapi gear set ini masih bisa dijual kembali jadi perusahaan hanya mendapatkan kerugian dalam pengiriman karena 47 set gear set sepuh sama dengan 5 kotak besar gear set.

Pada bulan September perusahaan mendapatkan peningkatan sangat baik karena hanya ada 6 set *return* yang dikembalikan keperusahaan, peningkatan membaik ini karena adanya pemimpin yang tegas dan mampu memberikan pengarahan dengan baik, Ibu Mini Herawati selaku manajer HRD memberikan teguran pada karyawan karena kenaikan yang sangat tinggi pada kesalahan dibulan Juli , sehingga karyawan merasa takut atas sanksi yang diberikan oleh atasan. Maka dari itu karyawan dapat lebih fokus dan terlittih dalam pengemasa, pengecekan, pengambilan, dan pengimputan data.

Pada bulan Oktober *return* makin membaik yaitu hanya 2 set saja yang di terima, akan tetapi belum dipastikan lagi karena pengembalian barang pada konsumen sebulan sesudah proses pengiriman, jadi tidak dapat dipastikan apakah masih ada atau tidaknya barang yang di

*return* pada bulan Oktober.

Kesimpulan dari tabel dan pembahasan tersebut bahwa terjadinya Human Error dari bulan Januari hingga Oktober total keseluruhannya adalah naik turun dikarenakan pada banyaknya pemasukan barang dan banyaknya bon dalam pengiriman sehingga menyebabkan *human error*, pada bulan Januari adalah kesalahan yang wajar terjadi setelah itu masuk pada bulan Februari yang membaik, kemungkinan dikarenakan pada bulan Februari karyawan mendapatkan cuti imlek yang panjang dan pengoderan barang yang tidak banyak maka minim terjadinya kesalahan, data paling banyak terjadi yaitu paada bulan Juli hingga mencapai 765 set, akan tetapi pada bulan September dan Oktober peningkatan tidak terjadinya *human error* sangat baik.

## PEMBAHASAN

Berdasarkan hasil wawancara beberapa informan maka penulis mampu menjelaskan bahwa :

### 1. Mengapa kesalahan karyawan sering terjadi dalam proses pengemasan ?

Informan 1 (Ibu Mini Herawati), kesalahan karyawan sering terjadi dalam proses pengemasan karena adanya faktor-faktor seperti banyak berbicara dalam berkerja sehingga membuat kesalahan terjadi, dan kerja yang terlalu terburu-buru sehingga menyebabkan kurang teliti dalam pengemasan dan kurang fokus dalam memasukan barang.

Informan 2 (Ibu Deni Heriyani), sering terjadinya kesalahan karena beberapa faktor yaitu karena kerja terlalu buru-buru, karyawan atau perkerja yang mempunyai masalah pribadi diluar perkerjaan sehingga membuatnya tidak fokus, lalu sering berbicara dalam berkerja sehingga tidak memperhatikan perkerjaan, dan mengantuk dalam berkerja karena setiap manusia mempunya rasa jenuh sehingga menimbulkan rasa mengantuk.

Informan 3 (Ibu Dewi Lestari), kesalahan karyawan sering terjadi dalam proses pengemasan karena karyawan sangat menganggap sepele sebuah perkerjaan sehingga sering menyebabkan kesalahan,

Kesimpulannya pertanyaan yang sama diberikan kepada ketiga informan akan tetapi mereka memberikan jawaban yang hampir sama, jawaban mereka sama-sama menuju pada ketidak fokus dan telitihnya karyawan dalam melakukan pengemasan sehingga terjadinya *human error* pada karyawan, faktor penyebab terjadinya *human error* juga mereka memliki



jawaban hampir serupa karena memang *human error* itu dilihat dari kesadaran diri masing-masing.

## 2. Apakah ibu sering melakukan kesalahan dalam bekerja ?

Informan 2 (Ibu Deni Heriyani), saya pernah melakukan kesalahan tetapi tidak sering. Seperti jika stok hilang maka itulah kesalahan saya dan itu yang menyebabkan saya dikenakan peringatan dan disuruh mengganti rugi jika barang yang sudah saya cek dan lapor akan tetapi hilang maka dari itu saya selaku *warehouse manager* yang bertanggung jawab atas kelalaian saya sendiri.

Informan 3 (Ibu Dewi Lestari), setiap manusia pasti mempunyai kesalahan dalam berkerja apa lagi saya manusia biasa, tetapi saya selalu menjadikan kesalahan adalah sebuah pelajaran, maka dari itu saya sangat jarang melakukan kesalahan, mungkin hanya kesalahan dalam pengimputan data dan memberikan bon pada karyawan *logistik* hal itu dapat diketahui pada karyawan logistik sebelum diketahui oleh atasan.

Informan 4 (Ibu Sri Hartuti), Kalau dikatakan sering tidak tetapi saya selaku karyawan pastinya pernah melakukan kesalahan walaupun kesalahan saya dapat diketahui sebelum barang tersebut terjual. Mungkin dikarenakan saya sudah lama berkerja jadi saya dapat mengetahui kesalahan saya sebelum diketahui oleh bagian pengecekan.

Jadi kesimpulan semua karyawan pastinya pernah melakukan kesalahan karena kesalahan bukanlah hal yang sulit ditemukan, setiap sebuah pekerjaan pasti tidak jauh dari kata *human error*.

## 3. Apakah *human error* terhadap karyawan dapat dihilangkan ?

Informan 1 (Ibu Mini Herawati), *human error* pada karyawan tidak dapat dihilangkan dikarenakan sebuah kesalahan adalah suatu kebiasaan yang pasti akan terjadi dan tidak dapat dihilangkan, akan tetapi dapat dikurangi atau diminimalisir dengan cara pelatihan yang maksimal dan baik dan pemberian peringatan keras kepada karyawan yang melakukan kesalahan.

Informan 2 (Ibu Deni Heriyani), *human error* karyawan tidak dapat dihilangkan karena semua manusia tidak luput dari kesalahan dan manusia mempunyai rasa khilaf yang tidak dapat

dihilangkan, tetapi *human error* karyawan dapat dikurangi dengan memberikan peringatan yang keras kepada karyawan sehingga karyawan dapat berkerja lebih fokus lagi dan tidak memberikan tekanan kerja kepada karyawan.

Informan 3 (Ibu Dewi Lestari), menurut saya tidak dapat dihilangkan dikarenakan *human error* adalah kesalahan yang dibuat oleh manusia itu sendiri dan hanya dapat diperbaiki oleh manusia itu sendiri, tetapi terkadang manusia juga mempunyai rasa khilaf. untuk menguranginya harus dilakukan pengecekan lebih dari satu kali agar dapat memberikan nilai puas bagi perkerja.

#### **4. Menurut anda lebih banyak mana kesalahan yang dibuat oleh mesin atau kesalahan yang dibuat oleh manusia itu sendiri ?**

Informan 2 (Ibu Deni Heriyani), Kesalahan yang lebih banyak itu dibuat oleh manusia karena manusia itu sendiri yang menimbulkan kesalahan, mesin itu dikendalikan oleh manusia dan manusia itu yang salah dalam mengendalikan dalam proses pengemasan, mesin itu hanya mempercepat proses pengemasan agar proses tersebut dapat menghasilkan lebih banyak dari yang dihasilkan manusia, maka dari itu kesalahan mesin itu minim terjadi, bila terjadi pun itu karena kesalahan karyawaan itu sendiri.

Informan 3 (Ibu Sri Hartuti) yang banyak melakukan kesalahan sebenarnya mesin akan tetapi mesin digerakan oleh manusia dan jika membahas tentang *human error* karyawan pastinya manusia yang memiliki kesalahan lebih banyak karena mesin hanya membantu dalam meringankan.

Kesimpulan banyak karyawan yang meleakakukan kesalahan pada proses pengemasan, akan tetapi tidak pada proses pengemasan saja melaikan pada proses pengecekan, pengambilan bon dan pada proses pengirimana. Dari wawancara tersebut *human error* tidak dapat dihilangkan tetapi dapat diminimalisir dengan cara memberika sanksi yang berat agar karywan tidak sepeleh dengan kesalahan-kesalahan yang selama ini mereka perbuat.

*Human error* yang banyak melakukan kesalahan adalah manusia itu sendiri, hal ini diyatakan pada jawaban kedua informan yang mengatakan kesalahan terbanyak dibuat oleh manusia itu sendiri, mesin hanya membantu mempercepat pembuatan, mesin juga dikendalikan oleh manusia, jadi jika mesin melakukan kesalahan maka kesalahan tersebut juga dibuat oleh



manusia sehingga karyawan harus lebih fokus dan teliti.

## SIMPULAN

1. *Human error* dalam proses pengemasan yang sering terjadi adalah pada piston kit, kulit jok, rumah roller, dan vebelt kit, paking, ring piston, per engkol, dan gear set, dengan jumlah kerusakan terbesar sehingga menimbulkan kerugian pada perusahaan. Beberapa jenis kerusakan yang terjadi adalah ukuran yg tidak sesuai, peletakan stiker yang salah, ukuran dan jenis yang berbeda dengan label, dan lain-lain. Hal tersebut seluruhnya terjadi disebabkan oleh operator (*human error*) seperti bekerja dalam keadaan terburu-buru, sikap kerja yang salah seperti berbicara saat sedang berkerja dan mengantuk, dan kurangnya keterampilan operator dalam bekerja.
2. Kesalahan tidak dapat dikatakan berapa banyaknya dalam setahun karena hanya dapat melihat kerusakan tersebut dalam bentuk retur atau pengembalian barang dari konsumen dan pastinya dalam setahun mendapatkan jumlah yang berbeda, diperkirakan satu jenis *sparepart* dalam setahunnya masuk ke data *return* kurang lebih 30 set, maka dari itu selalu ada kesalahan dalam proses pengemasan *sparepart* dan membuat perusahaan mengalami kerugian dan menyebabkan perkeja mendapatkan peringatan dari perusahaan, tetapi terkadang juga ada jenis *sparepart* yang tidak pernah salah dalam pengemasannya, karena karyawan memiliki keterlithan dan fokus dalam pengemasan.
3. *Human error* tidak dapat dihilangkan pada karyawan, akan tetapi *human error* dapat diminimalisir yaitu dengan cara memberikan traning atau pembelajaran yang baik kepada karyawan terutama pada karyawan baru, karena kesalahan terbesar banyak terdapat pada karyawan baru. Selain memberikan pembelajaran manajer juga memberikan surat peringatan pada karyawan yang melakukan kesalahan, jika karyawan hanya melakukan sekali kesalahan dalam 3 bulan maka surat peringatan akan ditiadakan lagi, akan tetapi jika karyawan melakukan 3 kali berturut-turut dalam 3 bulan maka karyawan akan diberhentikan. Atasan juga harus memberikan sanksi yang tegas terutama manajer HRD yang bertugas dan mengatur pekerjaan karyawan, para atasan dan senior harus memberikan arahan yang baik agar karyawan tidak sepeleh akan kesalahanya.



## JUDIS

### Jurnal Multidisiplin Dan Sains

Vol. 1 No. 2 Maret 2025, pp. 66-77

<https://jurnal.compartdigital.com/index.php/judis>

#### DAFTAR PUSTAKA

- Bambang, Robertus. 2021. GRC (Good Governance, Risk Management And Compliance). Jakarta : PT Rajagrafindo Persada.
- Bangun.2012. Manajemen SDM. Jakarta: Yayasan Kita Menulis
- Dhillon. 2012. Human Error Reduction In Manufacturing. Edisi Kedua. Amerika: Rodriguez Perez,Jose.
- Indrianto, Nur. Dan Supomo, Bambang.2013. Metodologi Penellitihan Bisnis Untuk Akutansi Dan Manajemen. Yogyakarta: BPFPE.
- Kaihatu, Thomas. 2014. Manajemen Pengemasan. Yogyakarta: Andi.
- Louw & Kimber.2021. Merancang Yang Akan Di Buang. Bandung: PT Linimasa Esa Inspirasa.
- Purwosaputra, Edy. 2022. Digitalisasi Perbankan Prospek, Tantangan Dan Kinerja. Surakarta: Muhammadiyah Universitas Press.Cetakan Pertama.
- Purna, Agustinus.2017. Perancangan Dan Pengembangan Produk Manufaktur: Andi
- Robbins, Stephen P DAN Timothy A Judge. 2014. Prilaku Organisasi. Jakarta: Mitra Wawancara Media.
- Sugiyono. 2018. Ergonomi Untuk Pemula (Prinsip Dasar Dan Aplikasinya). Malang: UB Press.Cetakan Pertama.
- Sulaiman, Ismail. 2021. Pengemasan Dan Penyimpanan Produk Bahan Pangan. Banda Aceh: Syiah Kuala. Cetakan Pertama.
- Suharsono, Arif. 2019. Bidang Keahlian Seni Dan Industri Kreatif Program Keahlian Desain Dan Produk Krativitas Keramik. Yogyakarta: Andi.
- Umar, Husein. 2013. Metode Penelitian Untuk Skripsi Dan Tensis. Jakarta: Rajawali.
- As Shidiq Putra Utama.2017.Analisis Human Error Pada Proses Produksi Keramik Dengan Menggunakan Metode Heart Dan Sherpa. Skripsi. Universitas Mulawarman, Samarinda
- Syadam Syam.2014.Analisi Potensi Human Error Pada Industri Oto. Motif Bedasarkan Klasifikasi Human Error Identification. Skripsi Universitas Dharmawangsa.
- Anita Galih Syaputri.2018.Human Error Dalam Proses Picking Shipping Warehouse Management Di PT.Cipta Krida Bahari .Skripsi. Universitas Brawijaya