

ABSTRAK

CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri pembuatan tenun dimana setiap pekerjaannya itu sangat berhubungan dengan mesin atau alat dan karyawan untuk menyelesaikan produk yang akan dibuat. Dalam penelitian kali ini terdapat suatu permasalahan yang ada di CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara pada Departemen Pewarnaan kain tenun. Berdasarkan data yang diperoleh dari 10 departemen di CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara, terdapat 2 departemen yang mempunyai kemungkinan terjadi error yaitu di Departemen Pewarnaan dan Departemen Tenun. Dari kedua departemen tersebut yang mempunyai presentase error terbanyak yaitu di Departemen Pewarnaan, karena terdapat 3 kegiatan yang berpotensi terjadi error yaitu pada kegiatan peracikan wenter, perendaman benang dan pewarnaan benang secara manual pada bagian yang diikat. Sedangkan di Departemen Tenun hanya ada 1 kegiatan yang berpotensi terjadi error yaitu pada kegiatan penenunan. Dari kegiatan yang berpotensi terjadi error tersebut semua kegiatan termasuk kedalam error yang disebabkan oleh karyawan atau human error. Untuk itu dilakukanlah penelitian human error pada Departemen Pewarnaan di CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara dengan menggunakan metode Human Error Assesment Dan Reduction Technique (HEART) dan Systematic Human Error Reduction and Prediction Approach (SHERPA).

Berdasarkan hasil pengolahan data menggunakan metode HEART, Human error Probability (HEP) terbesar terdapat pada sub kegiatan 9.2 menyiapkan wenter sesuai warna yang diinginkan dengan nilai Human error Probability (HEP) sebesar 84,8060928. Sedangkan Human error Probability (HEP) terendah terdapat pada sub kegiatan 3.1 memeras benang dan pada sub kegiatan 7.1 memeras benang dengan nilai Human error Probability (HEP) sama sebesar 0,02.

Berdasarkan hasil pengolahan data menggunakan metode SHERPA, terdapat 3 (tiga) sub kegiatan yang termasuk dalam kategori high probability yaitu pada sub kegiatan 4.1 meracik wenter sesuai warna yang diinginkan dengan tingkat probability high (0,5), sub kegiatan 4.6 merendam benang kedalam bak pewarnaan selama 10 menit dengan tingkat probability high (0,85) dan pada sub kegiatan 9.2 menyiapkan wenter sesuai warna yang diinginkan dengan tingkat probability high (0,88).

Kata kunci: *Human Error, Human Error Assesment Dan Reduction Technique (HEART), Systematic Human Error Reduction and Prediction Approach (SHERPA)*