INTISARI

Proses produksi dalam industri tidak menutup kemungkinan terjadinya kesalahan manusia dalam pekerjaan (*Human Error*). *Human Error* dapat menghambat proses produksi dan merugikan usaha. Hal ini dapat berpengaruh pada kualitas dari suatu produk yang dihasilkan. Penelitian ini dilakukan di CV Apolo Jaya Garment milik Bapak Hanan berada di daerah Bandung. CV Apolo Jaya Garment merupakan salah satu industri menengah yang bergerak di bidang garmen dengan menghasilkan produk jadi. Perusahaan ini menerima pembuatan jubah, gamis, kemeja, celana, toga, dan seragam tergantung permintaan *buyer*.

Penelitian ini berfokus pada proses penjahitan produk jubah. Proses penjahitan produk tidak terlepas dari adanya produk cacat. Terdapat 20 *pcs* garmen dengan persentase sebesar 19,8% dari 101 *pcs* garmen mengalami cacat dalam satu hari. Jenis cacat yang terjadi antara lain *incorrect size collar, dirty product, skip stitch, pleat, open seam, puckering, hi-low collar, hi-low pocket, overrun stitch, dan missed button*. Faktor penyebab utama cacat pada produk jubah tersebut disebabkan oleh faktor manusia (*human error*). Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi terjadinya penyebab *error* terjadi dan memberikan usulan perbaikan untuk mencegah terjadinya *human error* yang menyebabkan produk cacat pada proses penjahitan. Metode *Human Error Assessment and Reduction Technique* (HEART) digunakan untuk mengidentifikasi *task*/kegiatan yang menyebabkan terjadinya *error* dan juga untuk menghitung nilai *human error probability* (HEP). Metode *Root Cause Analysis* (RCA) digunakan untuk mencari akar penyebab masalah untuk meminimalisir terjadinya *human error*. Solusi perbaikan diberikan pada permasalahan *human error* tersebut.

Berdasarkan hasil perhitungan dengan metode HEART, nilai HEP tertinggi terdapat pada proses pasang kerah yakni sebesar 9,694. Semakin tinggi nilai HEP maka semakin tinggi pula kemungkinan terjadinya kesalahan manusia pada *task* atau kegiatan tersebut begitu pula sebaliknya. Hasil identifikasi *task*/tugas dengan nilai tertinggi tersebut sebagai *input* untuk melakukan analisa penyebab *human error* menggunakan metode *Root Cause Analysis* (RCA) dengan *tools 5 why methods* untuk mengetahui dan melakukan identifikasi penyebab masalah utama yang terjadi. Diketahui penyebab masalah *human error* yang terjadi antara lain yakni operator tidak mengetahui perlu melakukan penandaan terlebih dahulu, operator kurang *training* dan belum terbiasa memasang kerah, tidak terdapat instruksi kerja pemasangan kerah, operator kurang fokus dan teliti ketika menjahit, dan tidak ada pengawasan kepala produksi. Usulan perbaikan yang diberikan diantaranya yaitu sebelum memasang kerah, operator hendaknya memberi tanda tengah pada kerung leher badan belakang untuk menghindari cacat *hi-low collar*. Kepala produksi berkeliling secara berkala untuk memeriksa proses pengerjaan, apabila terdapat cacat dapat segera dicegah. Kepala produksi perlu memberikan arahan dan *training* kepada operator. Perusahaan memberikan peringatan atau teguran agar karyawan tidak mengulangi kesalahan yang sama berulang kali.