

ABSTRAK

PT. Apie Indo Karunia, Sidoarjo merupakan salah satu industri manufaktur. PT Apie Indo Karunia bergerak pada tahap peleburan *scrap* di *Induction Melting Furnace (IMF)*, proses penyusunan komposisi kimia pada baja di *Ladle Furnace (LF)*, dan Pelepasan Gas (*degassing*). Permasalahan yang sering terjadi salah satunya porositas yang sering terjadi disetiap hasil pengecoran baik baja maupun material lain. Pada produk coupling 10” Stan II pada tahun 2019 sebanyak 200 produk memiliki presentase jenis cacat porositas sebesar 5%. Cacat porositas tersebut disebabkan oleh *human error* pada proses produksi, *human error* yang terjadi disebabkan oleh beberapa faktor. Metode yang dapat digunakan untuk menganalisis *human reliability* digunakan penelitian ini adalah metode SHERPA (*Systematic Human error Reduction and Prediction Approach*) dan HEART (*Human error Assessment and Reduction Technique*). Dari metode SHERPA akan diketahui probabilitas *error* dan *human error* pada setiap proses sedangkan untuk metode HEART dapat diketahui kemungkinan *human error* tertinggi pada setiap aktivitas .

Kata kunci : *Human error*, SHERPA, HEART

ABSTRACT

PT. Apie Indo Karunia, Sidoarjo is one of the manufacturing industries. PT Apie Indo Karunia is engaged in the stage of smelting scrap in the Induction Melting Furnace (IMF), the process of preparing the chemical composition of steel in the Ladle Furnace (LF), and Gas Release (degassing). One of the problems that often occurs is the porosity that often occurs in every casting result, both steel and other materials. In the 10 "Stan II coupling products in 2019, 200 products had a porosity defect type percentage of 5%. The porosity defect is caused by human error in the production process, human error that occurs is caused by several factors. The methods that can be used to analyze human reliability used in this study are the SHERPA (Systematic Human error Reduction and Prediction Approach) and HEART (Human error Assessment and Reduction Technique) methods. From the Sherpa method, the probability of error and human error in each process will be known, while for the heart method, the highest probability of human error in each activity can be seen.

Keywords: Human error, SHERPA, HEART