

ABSTRAK

Home industry Kawan Lama merupakan salah satu usaha yang bergerak dibidang konveksi, produk yang dihasilkan yaitu tunik, gamis, dan mukena. Usaha ini memiliki permasalahan yaitu kecacatan produk salah satunya tunik. Proses produksi tunik dilakukan secara manual, sehingga peran manusia sangat penting dalam hasil produksi tunik. Kecacatan yang terjadi diantaranya jahitan loncat, jahitan kendor, jahitan tidak rapi, kerung berkerut, serta label dan *size* tidak sesuai. Metode yang digunakan untuk menyelesaikan masalah yang terjadi yaitu SHERPA dan FTA. Berdasarkan hasil penelitian menggunakan metode SHERPA diperoleh *task-task* yang memiliki potensi terjadinya cacat produk yaitu pada proses penjahitan, pengobrasan, pembuatan lubang dan *finishing*. Berdasarkan *task* tersebut diidentifikasi pola kegagalan dengan menggunakan FTA. Nilai probabilitas *error* tertinggi pada proses produksi tunik yaitu sebesar 0,401 pada kecacatan jahitan tidak rapi. Rekomendasi perbaikan sistem kerja yang diberikan berdasarkan hasil pengolahan data dengan metode SHERPA dan FTA yaitu berupa tambahan *task* baru pada proses penjahitan, pengobrasan, pembuatan lubang kancing, dan proses *finishing* produksi tunik. Pada proses penjahitan tambahan *task* yang dirancang sebanyak 18 *task*, proses pengobrasan 6 *task*, proses pembuatan lubang kancing 5 *task*, dan proses *finishing* sebanyak 1 *task*.

Kata kunci: Tunik, *Error*, SHERPA, FTA, Sistem Kerja

ABSTRACT

Kawan Lama's home industry is one of the businesses engaged in convection. The products produced are tunics, robes, and mukena. This business has problems, namely product problems, one of which is a tunic. The tunic production process is done manually, so the role of humans is very important in the production of tunics. Defects that occur include jump stitches, loose stitches, untidy stitches, wrinkled creases, and inappropriate labels and sizes. The methods used to solve the problems that occur are SHERPA and FTA. Based on research using the SHERPA method, it was found that tasks that have the potential for product defects to occur are in the process of sewing, sewing, hole making and finishing. From the task identified failure patterns using FTA. The highest error probability value in the tunic production process is 0.401 on untidy stitches. The work system recommendations given are based on the results of data improvement using the SHERPA and FTA methods, namely in the form of additional new tasks in the process of sewing, sewing, making buttonholes, and finishing processes for tunic production. In the additional sewing process, 18 tasks were designed, 6 tasks were undone, 5 buttonholes were made, and 1 task was finished.

Keywords: *Tunic, Error, SHERPA, FTA, Work System*