

ABSTRAK

UKM Batik Arum Cempaka merupakan salah satu produsen batik cap dan tulis yang terletak di Kabupaten Pematang Jaya. Pada proses produksi batik khususnya batik cap, terdapat peralatan yang digunakan dalam membatik yaitu set meja kerja yang terdiri dari meja batik cap dan meja kompor. Kondisi pada meja batik cap dibagian bantalan yang berguna untuk mengecap tidak rata dan ukuran meja kompor yang tidak sesuai dengan ukuran kompor sehingga pembatik mengeluhkan ketidaknyamanan ketika membatik. Oleh karena itu dilakukan evaluasi postur kerja dengan metode NBM dan REBA, lalu pengukuran antropometri pembatik, dan merancang ulang set meja kerja dengan Kansei Engineering. Responden pada penelitian ini adalah pembatik yang ahli dalam membatik dengan menggunakan teknik cap di UKM Batik Arum Cempaka yang berjumlah 3 responden dan responden praktisi berjumlah 3 responden. Proses pengambilan data dilakukan melalui wawancara, observasi, dan dokumentasi posisi kerja. Hasil skor evaluasi dengan NBM adalah 79 dan REBA adalah 9, kedua skor termasuk kategori risiko tinggi sehingga perlu dilakukan tindakan perbaikan segera pada fasilitas kerja. Dimensi antropometri yang digunakan adalah tinggi pinggul, tinggi tulang ruas, lebar bahu, panjang rentang tangan ke depan, panjang bahu genggam tangan ke depan, dan panjang rentangan ke samping. Hasil Kansei Engineering pada penelitian ini adalah nyaman, rapi, aman, tahan lama, dan menarik. Berdasarkan hasil NBM, REBA, dan Pendekatan Antropometri, kemudian dilakukan merancang set meja kerja yang baru dengan menggunakan metode Kansei Engineering. Ukuran desain meja batik cap adalah 121cm x 85cm x 90cm dan meja kompor adalah 43cm x 45cm x 66cm.

Kata kunci: Batik Cap; *Kansei Engineering*; NBM; Pendekatan Antropometri; REBA

ABSTRACT

UKM Batik Arum Cempaka is a stamped and hand-drawn batik production in Pematang. In the batik production process, especially stamped batik, there is equipment used in making batik, namely a work table set consisting of a stamped batik table and a stove table. The condition of the stamped batik table in the bearing section as stamping is uneven, and the size of the stove table does not match the size of the stove, so batik makers complain of discomfort when making batik. Therefore, an evaluation and design were carried out using the NBM and REBA methods, then anthropometric measurements of batik makers, and a redesign of the workbench set with Kansei Engineering. The respondents in this study were batik makers who were experts in making batik using stamping techniques at UKM Batik Arum Cempaka, totaling 3 respondents, and 3 practitioner respondents. The data collection process was carried out through interviews, observation, and documentation of work positions. The evaluation score with NBM is 79 and REBA is 9, both scores are in the high-risk category, so immediate corrective action needs to take on work facilities. The anthropometric dimensions used are hip height, vertebral height, shoulder width, forward hand span length, forward hand grip shoulder length, and lateral span length. Kansei Engineering's results in this research were comfortable, neat, safe, durable, and attractive. Based on the results of NBM, REBA, and the Anthropometric Approach, a new workbench set was then designed using the Kansei Engineering method. The size of the stamped batik table design is 121cm x 85cm x 90cm and the stove table is 43cm x 45cm x 66cm.

Keywords: *Kansei Engineering; NBM; Anthropometry Approach; REBA; Stamped*

Batik