

ABSTRAK

CV. Indrajaya merupakan sebuah pabrik industri yang bergerak dalam bidang industri alas kaki dan menjadi produsen alas kaki yang akan didistribusikan kepada berbagai *market*. CV. Indrajaya pabrik industri yang bekerja dalam waktu 8 jam kerja selama 6 hari. Pada saat melakukan observasi di divisi desain dan sampel, terdapat operator yang bekerja tanpa menggunakan alat bantu yaitu kursi dan meja dengan waktu untuk sekali duduk selama kurang lebih empat jam dan melakukan proses pembuatan sandal seorang diri dengan perhitungan menggunakan *tools Operation Process Chart*. Hal ini membuat operator sangat berpotensi untuk terkena gangguan MSDs karena posisi bekerja yang tidak ergonomis. Kemudian dilakukannya analisis identifikasi operator melalui *tools assessment* dengan menggunakan *tools* kuesioner *Nordic Body Map* (NBM), kuesioner SNI 9011 tahun 2021 dan RULA yang mendapatkan skor 58, 10 dan 6 yang mengartikan bahwa sudah dalam tingkat risiko yang berbahaya dan diperlukan penanganan segera. Oleh karena itu, penelitian ini akan merancang sebuah meja kerja menggunakan metode Kano dan metode *Quality function deployment* (QFD) yang dapat membantu proses pembuatan sandal untuk mendapatkan kebutuhan dan keinginan alat bantu pada pembuatan produk sampel. Pada penelitian ini menghasilkan desain alat bantu usulan berupa meja kerja yang memiliki fitur dan rak sesuai kebutuhan operator. Ukuran meja kerja sudah disesuaikan dengan data antropometri tubuh operator agar mengurangi potensi terkena gangguan *Musculoskeletal Disorders*. Berdasarkan hasil perancangan meja kerja didapatkan hasil skor RULA sebesar 2 menggunakan bantuan *software jack*. Berdasarkan perancangan tersebut dinyatakan bahwa perancangan berhasil karena dapat menurunkan skor potensi risiko terkena MSDs pada operator divisi desain dan sampel di CV. Indrajaya Kabupaten Bogor.

Kata kunci: *MSDs, Kano, Quality function deployment, House Of Quality, Software Jack*