

ABSTRAK

Proses pembentukan kawat perak sebagai bahan baku kerajinan perak yang dilakukan pada industri kerajinan perak di Daerah Pampang, Kecamatan Paliyan, Kabupaten Gunungkidul, Yogyakarta masih menggunakan mesin canai perak yang sederhana. Hal ini membuat kerajinan perak yang dihasilkan pengrajin tidak maksimal, karena kecepatan putar oleh mesin canai perak tersebut terlalu pelan, proses pembentukan kawat tidak efisien karena pengrajin harus memindahkan rol yg digunakan untuk menggulung kawat secara berulang-ulang, hal tersebut sangat mengganggu waktu proses pembentukan kawat. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk merancang mesin canai perak yang baru sehingga dapat mempercepat proses pembentukan kawat dan dapat memberikan keamanan pada pengrajin sehingga hasil produksi meningkat..

Pendekatan yang digunakan untuk perancangan ulang alat ini yaitu dengan menggunakan pendekatan Quality Function Deployment (QFD). Penggunaan QFD pada penelitian ini diharapkan dapat mengembangkan mesin canai perak yang sudah ada sehingga dapat memuaskan pengrajin perak dengan menerjemahkan keinginan pengrajin ke dalam karakteristik mutu.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa terjadi peningkatan dari perancangan alat mesin canai perak yang baru. Proses pembentukan kawat perak dapat lebih efisien karena rol yg digunakan untuk menggulung kawat perak dapat menggulung secara bergantian dengan begitu dapat menghasilkan kawat perak dengan ukuran 0,5 mm sebanyak 16 ons perhari.

Kata kunci : Mesin Canai Perak, Quality Function Deployment, Produktivitas

ABSTRACT

The process of formation of silver wire as raw material for silver craft which conducted in Pampang Village, Paliyan, Gunung Kidul, Yogyakarta still using a simple rolling machine. That's reason makes silver craft produced is not maximum, because the rotational speed of rolling machine is too slow, forming wire process is inefficient because craftsmen have to displace rollers are used to roll wire over and over again, it is very disturbing at forming wire process. . The aim of this research is to design a new rolling machine so it could speed up the process and provide safety reason for workers thus will increasing a number of production .

The approach method use for redesign machine is QFD approach. The use QFD on this research is expected to develop rolling machine that has existed so that workers feel satisfy because can translate what their desire into quality characteristics.

The results showed that an increasing from new design rolling machine. Forming wire process more efficient because rollers used for rolling silver wire can be rolled up alternately thus can produces silver wire size 0.5 mm as many as 16 ounces per day.

Keywords: Rolling Machine of Silver, Quality Function Deployment, Productivity