

Analisa hasil proses spot welding ppada JIG front door s/a inner no.1 tipe gun KDX35-3558-16N dengan aplikasi kondisi welding low spatter pada PT. Astra Daihatsu Motor

Laksono Wahyu Aji, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20241618&lokasi=lokal>

Abstrak

Spatter adalah loncatan bunga api yang muncul sebagai bagian dari proses spot welding. Spatter yang terlalu besar akan memberikan dampak yang merugikan dalam performance proses produksi dan kualitas produk yang dihasilkan. Untuk itu sebagai bagian dari proyek kerja penulis, maka dirasa perlu untuk menurunkan level spatter yang muncul. Langkah awal penulis adalah melakukan penelitian proses produksi saat ini untuk melihat seberapa besar dampak yang ditimbulkan oleh spatter. Kemudian yang kedua melakukan pengamatan proses untuk mencari faktor-faktor penyebab spatter hingga menentukan faktor yang paling dominan untuk dilakukan analisa dan perubahan. Dengan melakukan analisa berdasarkan kondisi yang ada dan didasarkan pada teori proses spot welding, diharapkn dapat dilakukan perbaikan dengan memilih solusi dan mengimplementasikan agar kinerja proses spot welding bisa lebih baik dari saat ini. Sehingga munculnya spatter dan dampak yang ditimbulkannya dapat diminimalisasi atau bahkan dihilangkan. Selain sebagai bahan skripsi, tulisan ini diharapkan nantinya dapat dijadikan sebagai buku panduan di areal shop welding door assy PT. Astra Daihatsu Motor dalam kaitannya mengatasi problem spatter sebagai bagian dari peningkatan performance proses. Hasil yang didapat bermanfaat dari segi kualitas produk, peningkatan performance proses, produktivitas dan safety. Akhir kata sebagai usaha penyempurnaan yang berlandaskan pada mekanisme KAIZEN, maka perubahan yang dilakukan tetap berlandaskan pada kualitas yang berorientasi kepada kepuasan pelanggan.