

Standarisasi penentuan welder yang diandalkan oleh pihak galangan = Standarization determining welder who relied by on dock

Yohanes Kurniawan, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20250394&lokasi=lokal>

Abstrak

Dalam melakukan pengelasan di kapal tidak diperbolehkan sembarang tukang las untuk mengelas karena tingkat kesulitan yang sangat tinggi. Setiap tukang las harus terlebih dahulu disertifikasi oleh klas agar diperbolehkan melakukan pengelasan. Jika tidak, maka orang tersebut tidak dapat melakukan pengelasan. Sertifikat seorang tukang las di kapal harus diperbaharui setiap enam bulan sekali agar dapat terus bekerja. Karena dalam sertifikat tidak dicantumkan efektifitas dan efisiensi tukang las, maka dilakukan penelitian terhadap para tukang las untuk mendapatkan data yang diinginkan.

Penelitian dilakukan untuk mengetahui factor penyebab yang menentukan kualitas seorang tukang las jika dilihat berdasarkan parameter kecepatan, efektifitas, dan efisiensi. Oleh karena itu, data yang diambil berupa kecepatan mengelas, sisa kawat las yang tidak terpakai, jarak pengelasan, serta hasil pengelasan. Analisis yang dilakukan adalah dengan melakukan perbandingan terhadap para tukang las berdasarkan usia, objek pengelasan, dan skill. Hal ini dilakukan untuk membuktikan apakah factor usia mempengaruhi efektifitas dan efisiensi seorang tukang las.

.....While welding on process at ship, it's cannot weld by general welder because it will be more difficult to weld than weld general material. Every welder have to qualified and get licensed from class to doing the job. If they did not licensed, they cannot doing the welding action. Every welder have to renew their licensed every six months. In the licensed every welder, there is no fact about their effectivity and efficiency. So , the research will be do on welder to get the effectivity and efficiency.

Therefore, the research done to know the cause which determine quality of welder if we look from the speed, effectivity and efficiency. And the value are speed of welding, long stick electrode which not used, distance of welding, and the result. Analysis that is done is by making comparisons between the welders by 3 category which are age, welding object, and skill. This done to prove if the speed influences the effectivity and efficiency welder.