

عنوان مقاله:

بهبود کیفیت نقاط جوش بدنه خودروی برلیانس 300H با اصلاح پارامتر گانها استفاده از تستها ابزارهای کیفی (بمنظور افزایش ایمنی خودرو)

محل انتشار:

نوزدهمین کنفرانس ملی جوش و بازرسی و هشتمین کنفرانس ملی آزمایش های غیرمخرب (سال: 1397)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

نویسنده:

محمدجلال الدین رهبری - کارشناس مسیول کیفیت بدنه محصولات برلیانس، شرکت خودرو سازی پارسخودرو، تهران، ایران

خلاصه مقاله:

جوشکاری مقاومتی نقطه ای کاربرد وسیعی در صنایع مختلف علی الخصوص صنعت خودرو دارد. ایمنی خودرو نیز رابطه مستقیمی با کیفیت نقاط جوش خودرو دارد که با توجه به آمار بسیار زیاد تلفات جاده ای در ایران نقاط جوش بدنه خودرو مساله ای مهم با اهمیت است. چرا که یکی از مهمترین عوامل ضریب ایمنی خودرو کاهش خسارات مالی جانی در تصادفات استحکام کیفیت نقاط جوش اتصالات بدنه به تبع آن خودرو می باشد. جوشکاری مقاومتی نقطه ای مهمترین فرآیند سالنهای تولیدی خودرو می باشد که در شرکت پارس خودرو کیفیت نقاط جوش از دو دیدگاه ظاهری استحکامی مورد ارزیابی آنالیز قرار می گیرد. با استفاده از تستهای مخرب غیر مخرب کشف مغایرتهای نقاط جوش (علی الخصوص مغایرتهای استحکامی) تیمی متشکل از واحدهای تولید کیفیت مهندسی نتماشین آلات در قالب تیم کمیته جوش تمامی نقاط معیوب را با بکار گیری از ابزارهای کیفی تکنیکهای موجود در استانداردهای خودرو سازی، آنالیز علل اصلی مغایرت ها شناسایی سپس اقدامات اصلاحی تعریف اجرا می گردد تا هدف مورد نظر که همان افزایش ایمنی خودرو می باشد بدست آید.

کلمات کلیدی:

نقطه جوش، استحکام جوش، پروژه بهبود کیفیت جوش، تست غیر مخرب شاخص کیفی DT OK Rate

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/842298>

