



INDUSTRI BERASASKAN GETAH

BIG GREEN WHEEL TYRES SDN BHD

1. PENGENALAN

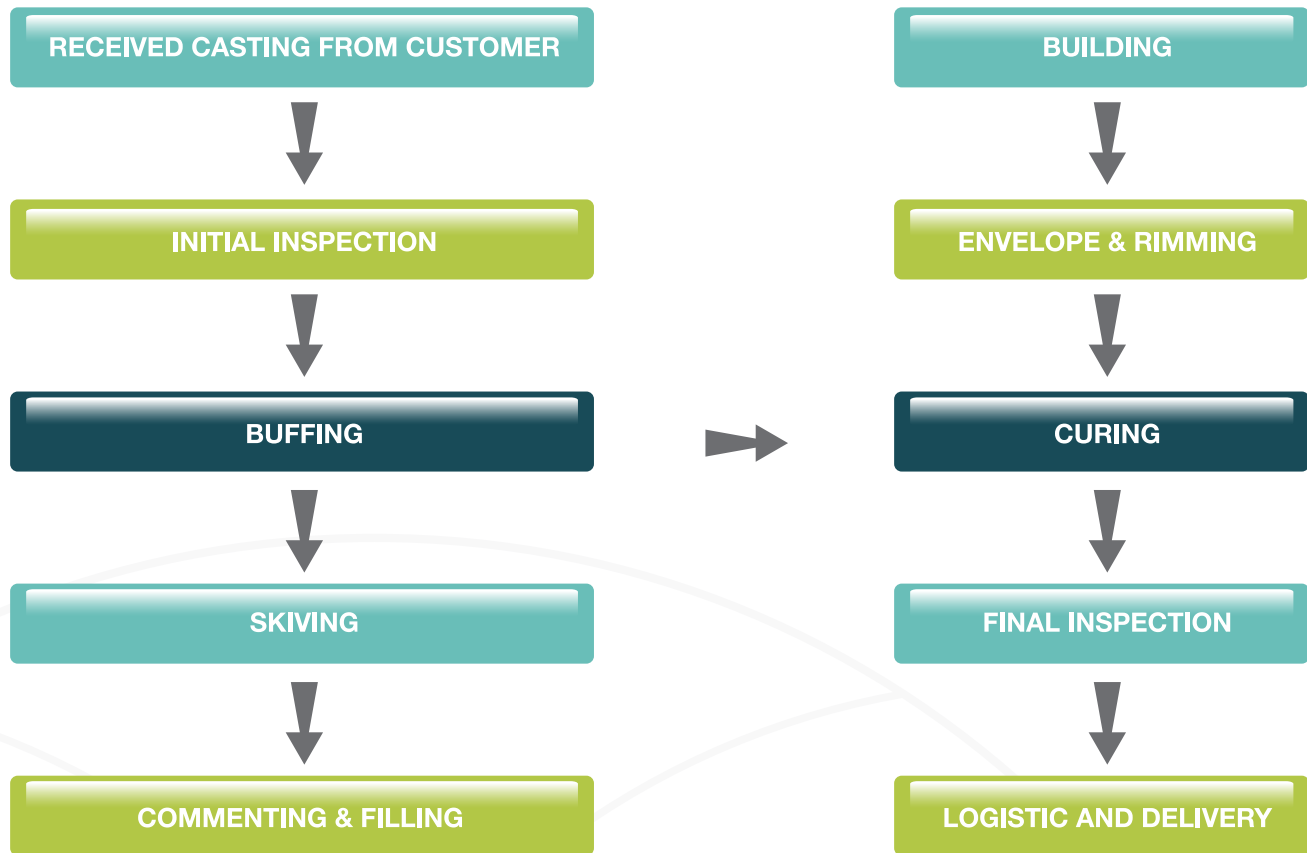
Syarikat ini menggunakan teknologi dari German dalam usaha mengeluarkan produk yang berkualiti. Big wheel green tyres sdn bhd secara tidak langsung telah membekalkan produknya secara meluas di seluruh Malaysia. Syarikat sentiasa memastikan bahawa setiap produk yang dikeluarkan mempunyai kualiti terjamin.

Big Wheel Green Tyres Sdn Bhd adalah sebuah kilang pencelupan tayar. Kilang ini pada asalnya ditubuhkan pada tahun 1978 dan mula beroperasi di Kota Kinabalu, Sabah. Pemilik syarikat ini dikelolakan oleh Mr Ho Sin Vui, sebelum bernaung di bawah satu kumpulan syarikat yang dimiliki oleh Tai Boon Wee. Big Wheel Green Tyres di Nilai, Negeri Sembilan merupakan cawangan syarikat yang beribu pejabat di Kota Kinabalu. Big Wheel Green Tyres Sdn Bhd (Nilai) menetapkan visi teruskan untuk menghasilkan produk berkualiti dan mempraktikkan metod untuk memastikan kualiti produk sentiasa terjamin. Bagi misi untuk mencapai visi syarikat pula, kami menggunakan slogan bekerja dalam satu keluarga yang besar untuk memastikan setiap seorang dari pekerja perlu memainkan peranan penting dalam menyokong dan mengekalkan kemajuan syarikat. Syarikat ini juga, mempunyai jumlah pekerja lebih kurang 54 orang termasuk pekerja di pejabat. Syarikat ini mempunyai pengalaman lebih kurang 36 tahun dalam industri pencepulan tayar. Syarikat ini bukan sahaja berusaha keras dalam mengekalkan jenama dan produk syarikat dalam Malaysia tapi dalam masa yang sama berusaha untuk melebarkan sayapnya untuk menembusi pasaran dunia.



2.CARTA ALIR

CARTA ALIRAN PENGHASILAN PRODUK



2.CARTA ALIR

1



▲ PEMERIKSAAN AWALAN

Pemeriksaan struktur tayar dengan membuang kotoran pada tayar seperti batu, kaca, kayu dll.

2



▲ MEMOTONG BUNGA TAYAR LAMA

Mesin buffing akan memotong bunga tayar lama.

3



▲ MEMBERSIHKAN TAYAR

Memotong permukaan dawai atau kain yang terkeluar selepas proses buffing

4



▲ BAIKPULIH

Memperbaiki sebarang kerosakan pada permukaan tayar. Menampal sebarang kebocoran pada tayar

5



▲ SEMBURAN GAM PADA TAYAR

Semburan gam pada permukaan tayar.

6



▲ MENAMPAL BUNGA TAYAR

Melekapkan bunga tayar baru pada permukaan tayar.

2.CARTA ALIR

7



▲ PERSEDIAAN MEMASAK TAYAR

Memasukkan tayar ke dalam envelope/memasang rim untuk proses memasak tayar.

8



▲ MEMASAK TAYAR

Tayar yang telah siap akan dimasukkan ke dalam chamber untuk di masak.

9



▲ PEMERIKSAAN TERAKHIR

Memeriksa struktur tayar. Memotong serta membersihkan permukaan tayar yang mempunyai kesan tampalan.

10



▲ PENGHANTARAN KEPADA PELANGGAN

Menaikkan tayar ke dalam lori.

3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

Kilang ini telah mendapat maklumat asas KKP daripada JKPP NS sejak pertengahan tahun 2014 melalui pemeriksaan kilang dan jentera. Pada akhir tahun 2014, syarikat ini dipilih sebagai penerima bimbingan IKS bagi mempertingkatkan pengetahuan KKP dari masa ke semasa. Syarikat ini telah diberi bimbingan melalui lawatan berkala dan penyertaan program-program KKP seperti ceramah, pameran, bengkel dan seminar. Antara masalah berhubung KKP yang dikenalpasti dan penyelesaiannya adalah

MASALAH YANG DIKENALPASTI

Dokumentasi KKP

(Tiada dokumentasi berkaitan KKP secara teratur dan sistematik)

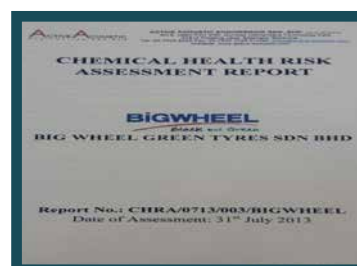
TINDAKAN PENYELESAIAN/PEMBAIKAN



- ▲ Fail pengurusan berkaitan KKP diwujudkan secara sistematik.



- ▲ Polisi Keselamatan dan Kesihatan



- ▲ Laporan CHRA



- ▲ Pelan Tindakan Kecemasan

3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

MASALAH YANG DIKENALPASTI

Keselamatan Fizikal

(Ciri – Ciri Keselamatan pada jentera dan di kawasan berisiko di pertingkatkan)

TINDAKAN PENYELESAIAN/PEMBAIKAN



- ▲ Penggunaan alat pelindungan diri yang lebih sesuai.



- ▲ Melabel semula bekas baru yang digunakan.



- ▲ Pemasangan pengadang pada jentera berputar

3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

MASALAH YANG DIKENALPASTI

Keselamatan Fizikal

(Ciri – Ciri Keselamatan di Kawasan Berisiko di pertingkatkan)

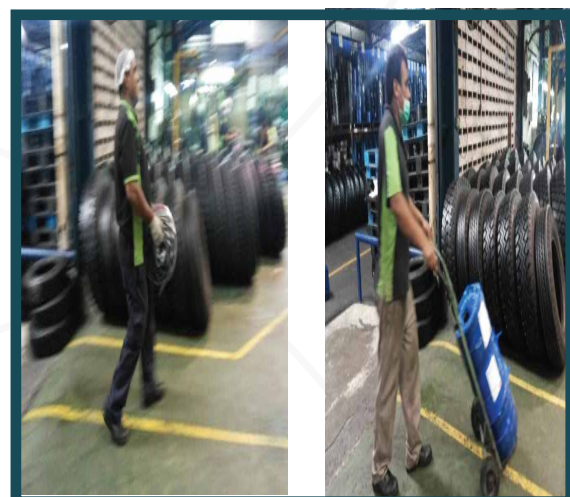
TINDAKAN PENYELESAIAN/PEMBAIKAN



- ▲ Penggunaan penyapu ditukar kepada penggunaan hampagas untuk membuang sampah getah.



- ▲ Penggunaan tangga yang sesuai untuk penyusunan dan pengambilan tayar dari rak.



- ▲ Mengangkat barang menggunakan troli bagi menjaga ergonomik.

3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

MASALAH YANG DIKENALPASTI

Persekitaran Tempat Kerja

TINDAKAN PENYELESAIAN/PEMBAIKAN



▲ Laluan pekerja di dalam kilang



▲ Laluan pekerja di luar kilang.

3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

MASALAH YANG DIKENALPASTI

Persekitaran Tempat Kerja

TINDAKAN PENYELESAIAN/PEMBAIKAN



▲ Paparan papan tanda amaran.