

INDUSTRI BERASASKAN MAKANAN

KILANG AIS ATLAS ICE KANGAR

1. PENGENALAN

Atlas Edible Ice (Kangar) Sdn. Bhd. merupakan pengilang ais tiub bertapis di Negeri Perlis yang beroperasi sejak pada 1 Oktober 2001. Operasi pengeluaran ais bermula seawal jam 6.00 pagi dan berakhir pada jam 10.00 malam dengan kekuatan pekerja seramai tujuh belas orang. Syarikat ini berupaya mengeluarkan hampir 5 ribu beg ais tiub sehari. Selain menjadi pembekal ais kepada restoran, kantin-kantin, gerai-gerai di seluruh negeri Perlis, kilang ini juga akan membekalkan ais ke Universiti Utara Malaysia yang terletak di Negeri Kedah. Atlas Edible Ice (Kangar) Sdn. Bhd. telah melakar kejayaan sempena ulang tahun operasi syarikat itu ke 13 apabila dianugerahkan Sijil Analisis Risiko dan Titik Kawalan Kritikal (HACCP) untuk tempoh tiga tahun bermula Januari 2014. Penganugerahan sijil oleh Kementerian Kesihatan Malaysia (KKM) itu adalah pengiktirafan kepada syarikat sekaligus dipercayai menjadi syarikat pembekal ais tiub pertama di Malaysia yang menerimanya.

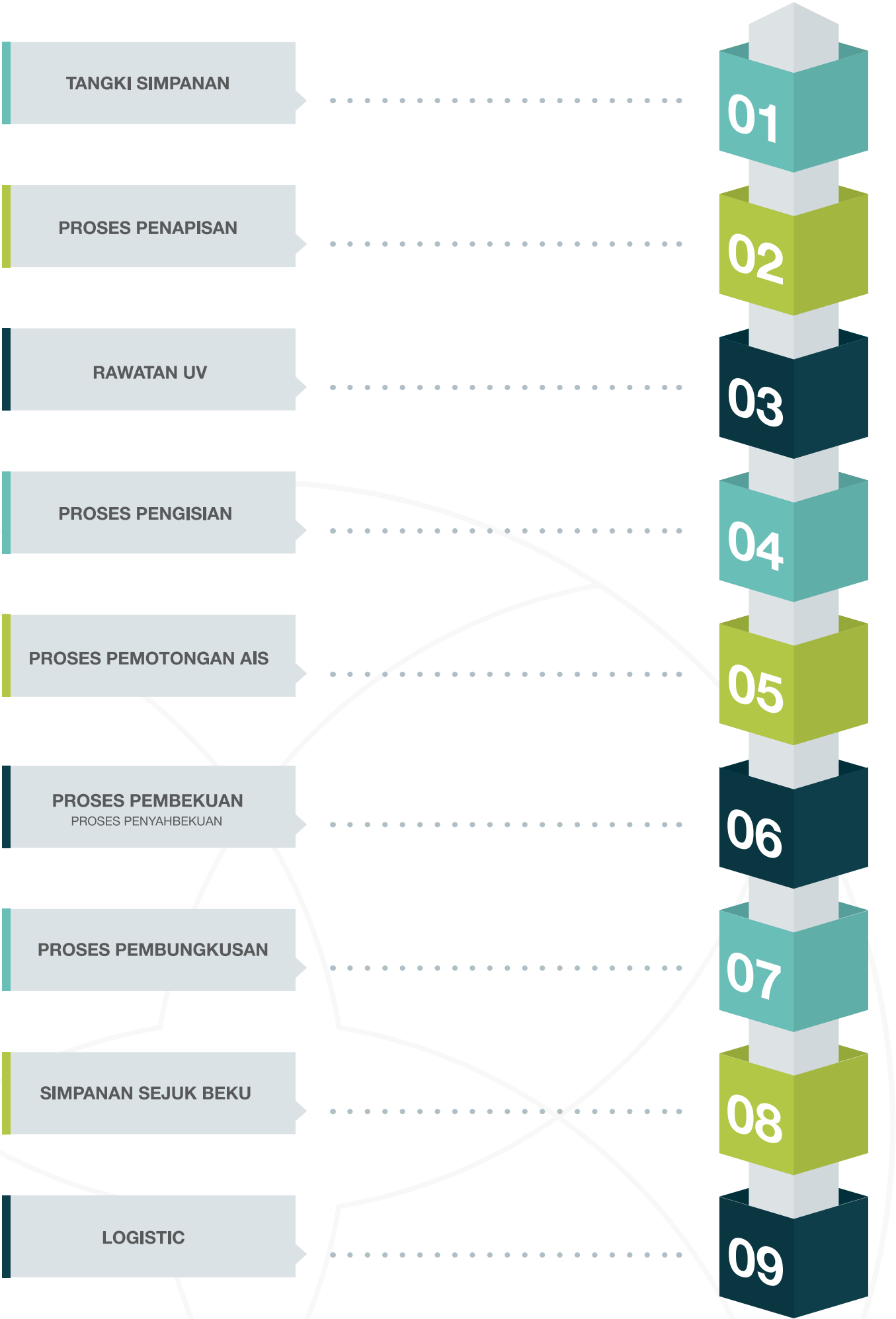


Kilang Atlas Edible Ice (Kangar) Sdn. Bhd. di Kangar

Kilang Atlas Edible Ice (Kangar) Sdn. Bhd. di Kangar



2.CARTA ALIR

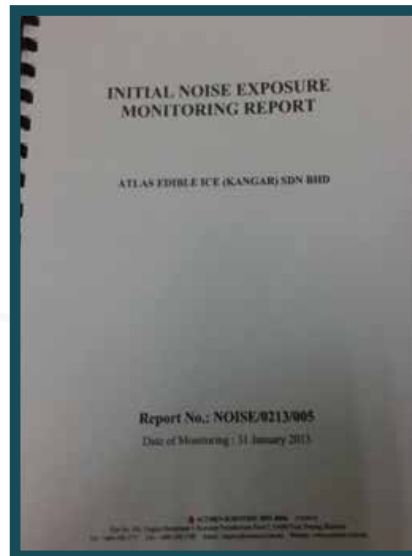


3.MASALAH KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN



◀ Bunyi Bising

Jentera yang digunakan untuk penghasilan ais menghasilkan bunyi yang sangat kuat.



◀ Penyelesaian

Pihak majikan telah menjalankan pemantauan bunyi bising di tempat kerja



◀ Bahan Kimia

Pihak majikan menggunakan dua jenis bahan kimia iaitu ammonia dan liquid chlorine.

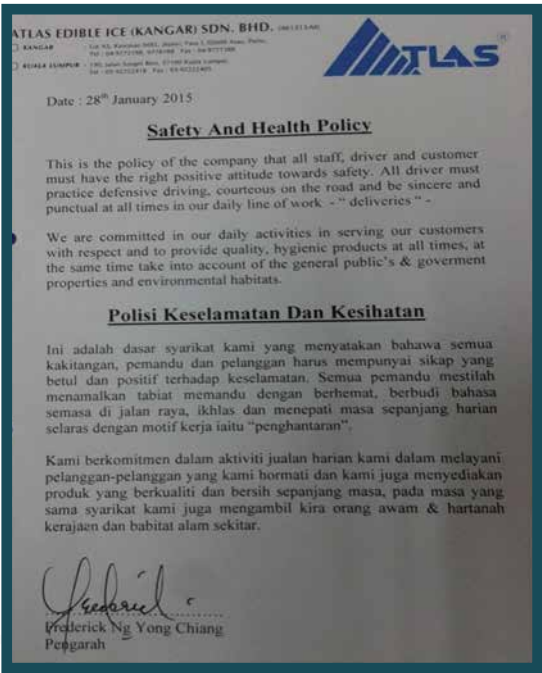
◀ Penyelesaian

Pihak majikan telah merekodkan bahan kimia yang digunakan ke dalam Daftar Bahan Kimia.

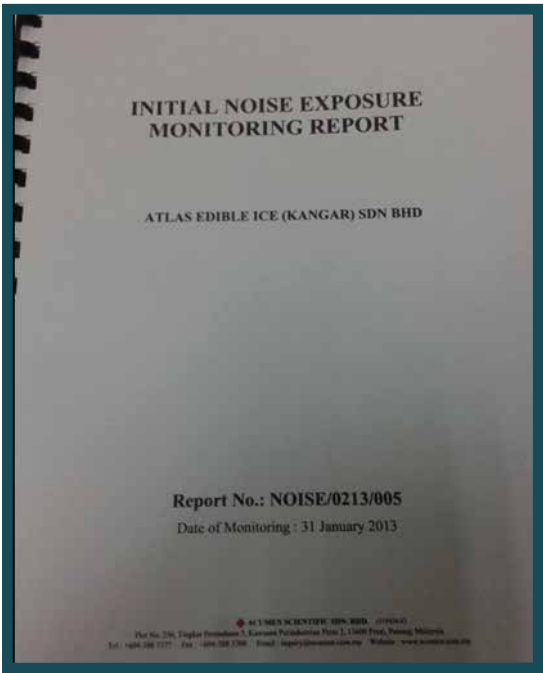
Penaksiran Risiko Bahan Kimia Berbahaya Kepada Kesihatan masih belum dilakukan. Cadangan perlaksanaannya pada tahun hadapan (2016)

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

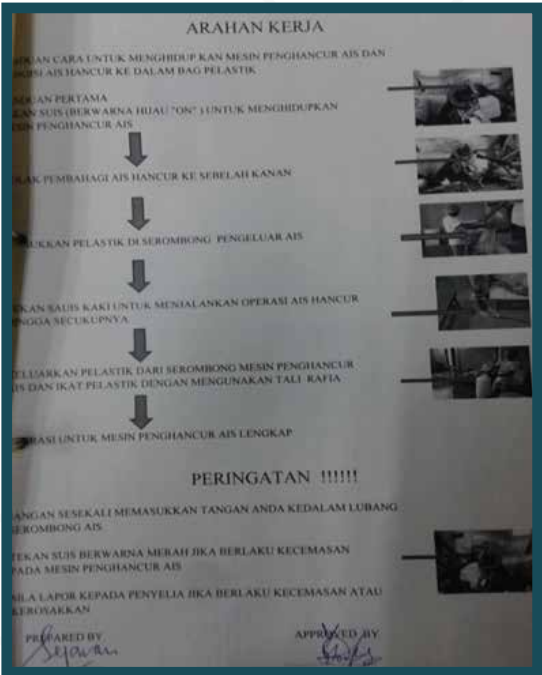
DOKUMEN BERKAITAN KKP



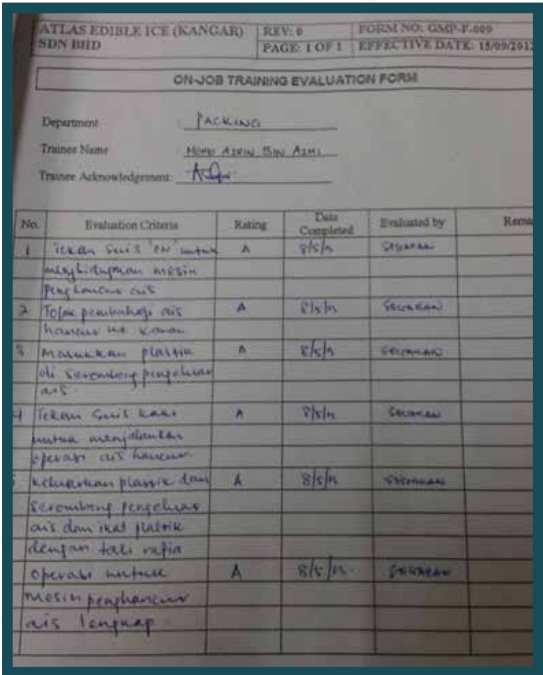
- ▶ Dasar Keselamatan & Kesihatan Pekerja yang telah dibangunkan



- ▶ Pihak majikan telah menjalankan Pemonitoran Bunyi Bising di tempat kerja



- ▶ Membangunkan arahan kerja selamat bagi kerja-kerja pembungkusan



- ▶ Majikan memberi latihan kepada pekerja & direkodkan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESELAMATAN FIZIKAL



- ▲ Terdapat tanda amaran bagi memberitahu bahaya yang ada dikawasan itu



- ▲ Kotak suis yang terdapat didalam kawasan pengeluaran ais ditanda dan terdapan arahan penggunaannya



- ▲ Pagar & papan tanda dipasang bagi menghalang pekerja melalui pintu ini



- ▲ Pemagaran pada jentera yang berputar telah dilakukan oleh majikan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESIHATAN PEKERJAAN



- ▲ Tempat membasuh tangan menggunakan suis kaki, sabun dan pengering tangan di sediakan kepada pekerja.



- ▲ Setiap pekerja atau pelawat yang ingin memasuki ke bahagian production perlu melalui 'foot bath' yang mengandungi asid hydrochloric dan air.



- ▲ Kerusi yang sesuai disediakan oleh majikan (boleh laras & selesa) bagi pekerja didalam pejabat



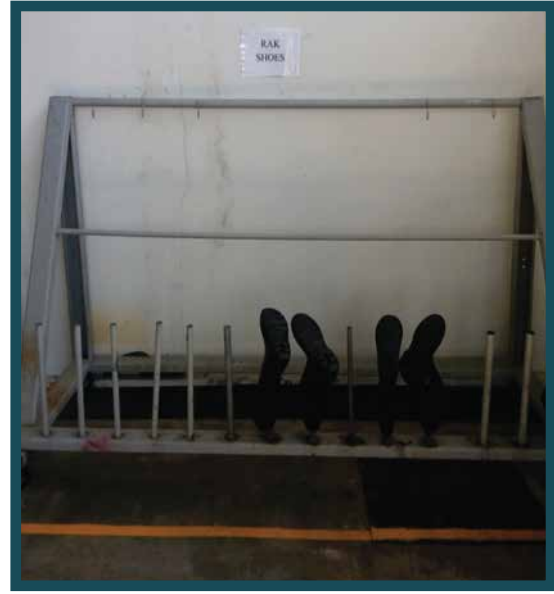
- ▲ Peralatan pelindung diri (PPE) bagi pekerja yang mengendalikan bahan kimia (gas amonia) & simpan dengan baik

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KEBAJIKAN



- ▲ Tempat meletak motosikal pekerja di sediakan.



- ▲ Tempat meletak kasut untuk pekerja.



- ▲ Alat pemadam api disediakan & manual bergambar cara penggunaannya disertakan sekali



- ▲ Tandas untuk pekerja di sediakan beserta dengan arahan pemakaian yang dibenarkan semasa memasuki tandas

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

PENGURUSAN BAHAN / PERALATAN



- ▶ Stok plastik yang akan digunakan untuk mengisi ais disimpan didalam stor dan disusun diatas palet kayu dengan kemas



- ▶ Ais yang telah siap di bungkus akan diletak pada conveyer untuk di hantar terus pada lori ais yang berada di luar bangunan

UMUM



- ▶ Majikan menyediakan tanda amaran bagi kawasan bunyi bising



- ▶ Pekerja memakai alat pelindung diri semasa melakukan kerja.

KILANG ABIDIN ABU BAKAR

1. PENGENALAN

Beras ialah padi yang telah diproses dan dibuang kulitnya. Beras akan mengembang apabila dimasak bersama air yang kemudian akan menjadi nasi. Beras yang kandungan kanjinya tinggi dikenali sebagai beras pulut, atau secara ringkasnya pulut sahaja. Beras pulut lebih melekit berbanding beras biasa.

Kilang Beras Abidin Abu Bakar Sdn Bhd terletak di Negeri Perlis Indera Kayangan iaitu negeri paling utara di Malaysia. Seperti di negeri Kedah, Perlis juga kaya dengan hasil pertanian khususnya padi.

Kilang ini merupakan generasi yang ketiga daripada datuk kepada anak dan anak kepada cucu. Produk yang dikeluarkan oleh kilang ini seperti beras, beras hancur, melukut dan dedak.

Kilang beras ini masih beroperasi seperti biasa yang membantu petani setempat menjual hasil tanaman mereka. Kilang Beras Abidin bin Abu Bakar(P) Sdn Bhd. Berdaftar di Nombor Pendaftaran Syarikat iaitu 312128-X. Kilang ini mempunyai berapa orang pekerja yang dari penduduk tempatan sendiri mengushakan dan membantu bagi melicinkan hal-hal kerja dan operasi kilang.

Kilang Beras Abidin bin Abu Bakar(P) Sdn Bhd. Berdaftar dengan Jabatan Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan bermula pada tahun 1984 lagi dengan no pendaftaran kilang PRK145.



Kilang Beras Abidin Bin Abu Bakar di Perlis

2.CARTA ALIR

CARTA PEMROSESAN PADI KILANG BERAS ABIDIN BIN ABU BAKAR (P) SDN. BHD.





1. Belian padi



2. Pengeringan Padi (Dryer) Proses pengeringan mengambil masa 18 jam



4. Proses pengilangan padi bermula. (pecah padi, polisher & pengasingan)



3. Padi yang kering digudangkan sebelum dikisar menjadi beras



4. Beras yang siap diproses akan dimasukkan ke dalam guni mengikut gred dan sedia untuk dipasarkan.

3.MASALAH KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

Syarikat ini telah mengamalkan pengurusan keselamatan dan kesihatan pekerjaan yang baik kerana perkhidmatan yang diberikan adalah kepada industri Pertanian dan makanan yang telah sedia mengaplikasikan peraturan KKP yang ketat. Walaubagaimanapun jika merujuk kepada garis panduan pengurusan keselamatan dan kesihatan pekerjaan jabatan masih terdapat kelemahan yang perlu diperbaiki. Antara masalah yang dihadapi :-

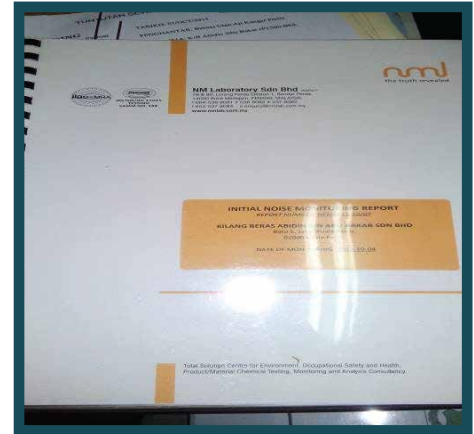
14

2015

KOMPILASI LAPORAN AMALAN TERBAIK KESELAMATAN DAN KESIHATAN PEKERJAAN DI SEKTOR INDUSTRI KECIL DAN SEDERHANA



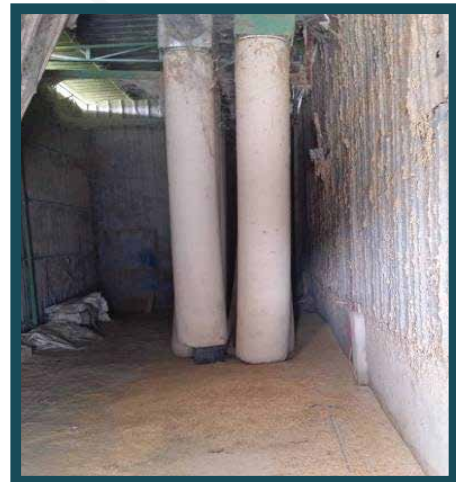
Jentera pengilangan padi mengeluarkan bunyi bising



Majikan telah membuat pemantauan Bunyi bising di tempat kerja

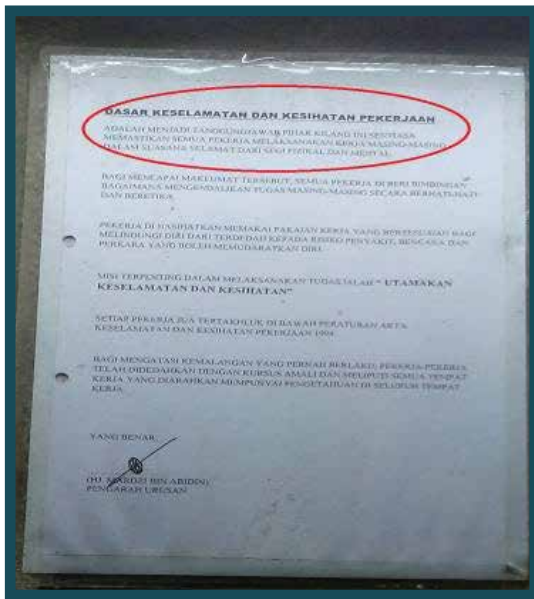


Habuk padi yang terbebas dikawasan perkilangan



Beg Filter dipasang untuk mengurangkan habuk padi terbebas

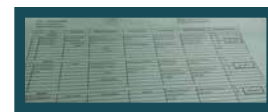
4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN



▲ Dasar KKP telah diwujudkan



▲ Prosedur kerja selamat



▲ Analisa Bahaya Kerja (JHA) untuk IBD,CHF dan Kilang Telah diwujudkan



▲ Telah mewujudkan sistem fail kkp D itempat kerja

Sistem fail yang lebih sistematik dengan memperbaiki kaedah penyusunan, k edudukan dan penandaan fail.



▲ Laluan kecemasan diadakan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESELAMATAN FIZIKAL



- ▲ Pemagaran jentera tali sawat berputar diadang dengan selamat



- ▲ Laluan kerja tidak terhalang



- ▲ 'Step Ladder' untuk kerja diparas ketinggian



- ▲ Tanda amaran di dalam kilang



- ▲ Kawasan kerja kemas dan laluan tidak terhalang

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESIHATAN PEKERJAAN



- ▲ Punca pencahayaan semulajadi, tahap cahaya didalam kilang mencukupi



- ▲ Cat Siling yang diwarnakan dengan cat putih



- ▲ Kotak pertolongan cemas diadakan bagi rawatan awal pada pekerja.

PENGURUSAN BAHAN / PERALATAN



- ▲ Rak disediakan untuk meletak alat yang sesuai untuk digunakan



- ▲ (Semua bekas bahan kimia dilabelkan) dan ditempatkan di sudut yang dikhaskan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KEBAJIKAN

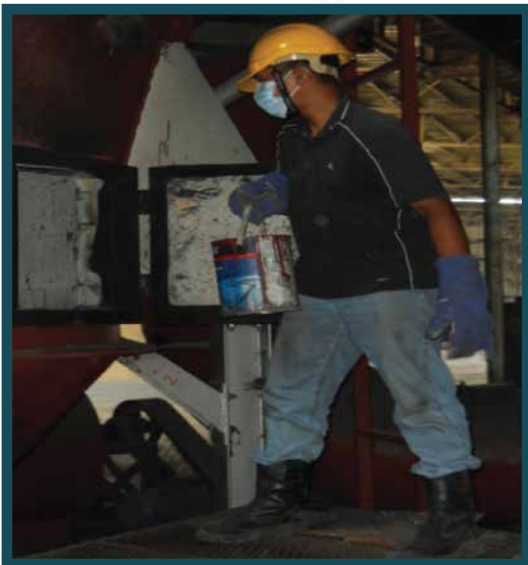


▲ Peti pertolongan kecemasan



▲ Bilik mandi & tandas berasingan

UMUM



▲ Pemakaian PPE
Bagi kerja-kerja
pengendalian CHF



▲ Taklimat keselamatan
Berkaitan penggunaan forklift
dijalankan oleh
majikan kepada pekerja

HABIBAH FOOD ENTERPRISE

1. PENGENALAN

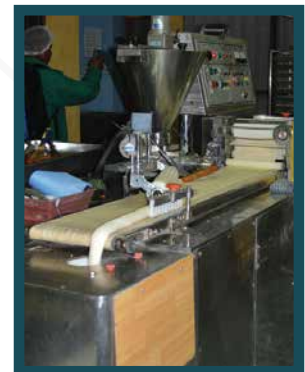
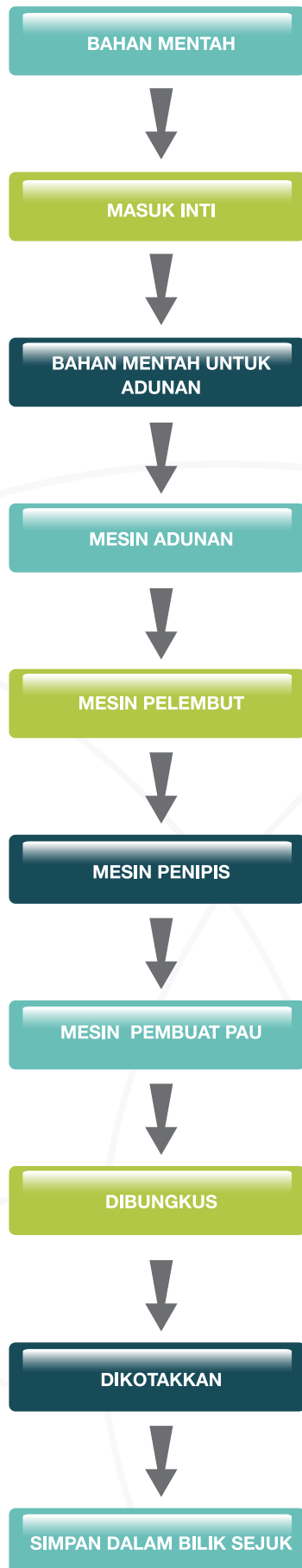
Habibah Food Enterprise merupakan pengusaha pau. Dengan dibantu 8 orang pekerja iaitu 4 orang perempuan dan 4 orang lelaki. Pau merupakan sejenis kuih yang diperbuat daripada tepung dan yis, diuli dan dibentukkan bulat yang mempunyai inti di dalam, sama ada manisan atau berdaging atau sayur-sayuran. Teknik popular untuk memasak pau ialah dengan menggunakan cara mengukus. Selain menggunakan teknik mengukus, teknik memasak secara goreng dan bakar juga boleh dilaksanakan.

Bagi mengenalpasti jenis-jenis pau yang dimasak, biasanya setitik pewarna diletakkan di atas pau bagi menandakan jenis inti yang terdapat di dalam pau tersebut. Di Malaysia, pau enak dimakan semasa panas-panas. Pau yang dikilangkan secara segar ataupun yang sejuk beku.



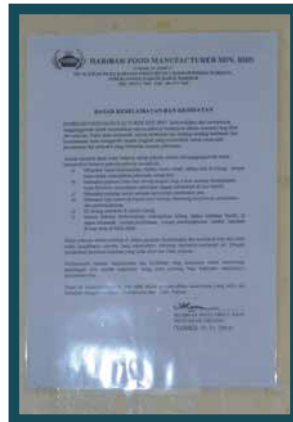
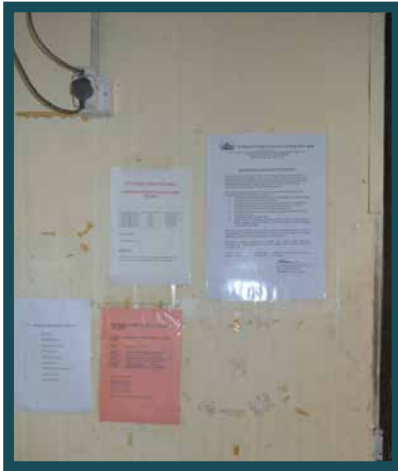
2.CARTA ALIR

CARTA ALIR PENGHASILAN PRODUK



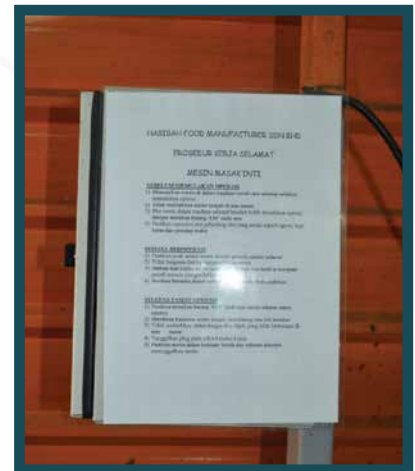
3.MASALAH KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

A. DOKUMEN BERKAITAN KKP



Dasar Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan telah diwujudkan dan dipamerkan di papan kenyataan.

Mewujudkan prosidur kerja selamat bagi membantu dan memastikan pekerja mengikuti cara yang betul dan selamat.



Bahagian mesin yang berputar diadang dan terdapat SOP berdekatan penggunaan jentera.

3.MASALAH KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

B. KESELAMATAN FIZIKAL



Tanda amaran di letakkan ditempat yang sesuai bagi agar pekerja berhati – hati dan tidak cedera akibat wap panas.

Bahagian berputar diadang bagi mengelakkan kecederaan kepada pekerja



Pekerja menjaga keselamatan dengan memakai PPE dan menjaga kebersihan dengan memakai apron, mask dan penutup kepala.

C. PENGURUSAN BAHAN



Stor untuk penyimpanan barang tersusun dan sistem pelabelan diwujudkan

RICE VERMICELLI

1. PENGENALAN

Syarikat memproses bihun dalam kuantiti yang besar dan dilabelkan mengikut jenama yang ditempah. Kapasiti syarikat ialah dengan 55 orang pekerja, dimana 15 orang perempuan dan 40 orang lelaki. Kilang berupaya memproses 750 kg beras sehari.

Antara bahan mentah yang terlibat didalam penghasilan bihun ialah beras, tepung jagung, sagu dan air. Bihun yang dihasilkan juga akan dibungkus dengan jenama mengikut tempahan pelanggan.

Bihun keluaran syarikat iaitu dengan jenama bunga teratai diedarkan ke seluruh negeri Terengganu oleh FAMA atau syarikat PRM. Hasil juga diedakan ke negeri-negeri lain seperti Kelantan, Selangor, Pulau Pinang dan Johor dengan menggunakan jenama yang berbeza.



2.CARTA ALIR

INCOMING QUALITY
CONTROL INSPECTION

01

INTAKE AND WASHING
RICE

02

GRAIDER

03

STICK BAR

04

MIXER

05

FILTER PRESS

06

EXTRUDER

07

CUTTING

08

STEAM

09

PACKING AND
DELIVERY

10

DRYER

11

WASHING

12

3.MASALAH KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

A. DOKUMEN BERKAITAN KKP

Pihak pengurusan syarikat telah mempunyai asas pengurusan keselamatan dan kesihatan pekerjaan, walau bagaimanapun ianya masih tidak menyeluruh sebagaimana kehendak jabatan. Syarikat ini diberi bimbingan melalui kaedah lawatan secara berkala yang kerap dan juga menjemput mereka menyertai program-program yang dianjurkan jabatan.

Antara masalah berhubung KKP yang dikenalpasti adalah:

MASALAH YANG DIKENALPASTI

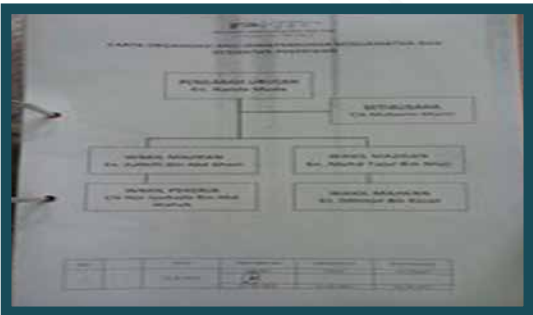
TINDAKAN PENYELESAIAN



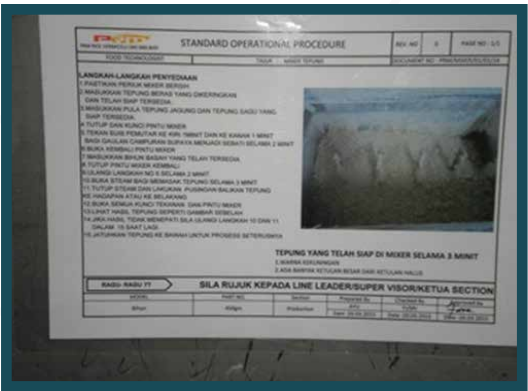
Fail pengurusan berkaitan KKP diwujudkan secara sistematik.

Dokumentasi KKP

(Tiada dokumentasi berkaitan KKP diwujudkan atau tidak disusun secara bersistematik)



Carta organisasi Jawatankuasa Keselamatan dan Kesihatan



Prosedur Kerja Selamat yang direkodkan dan dipamerkan.

Keselamatan Fizikal

(Ciri – Ciri Keselamatan pada Jentera dan Kawasan Berisiko di pertingkatkan)



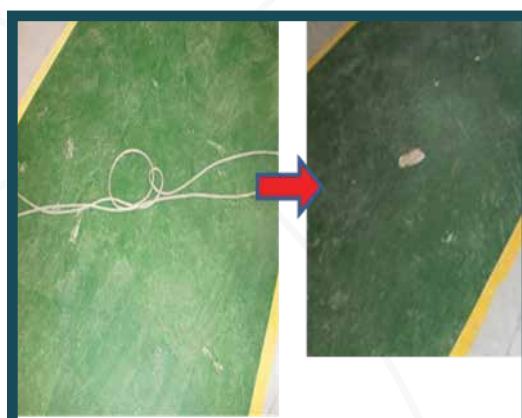
Laluan pekerja di tandakan garisan kuning



Tangga dengan pemegang dan bukaan tepi tangga ditutup



Bahagian motor ditutup bagi elakkan terkena air



Wire elektrik berselerak dikemaskan



Papan tanda amaran diwujudkan



Prosedur penggunaan PPE yang betul diwujudkan

Keselamatan Fizikal

(Ciri – Ciri Keselamatan pada Jentera dan Kawasan Berisiko di pertingkatkan)



Tanda amaran zon berisiko



Boot disediakan dan disimpan di rak khas

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESIHATAN PEKERJAAN



- ▲ Bumbung dari jenis lutcahaya bagi pastikan pengcahayaan mencukupi



- ▲ Bahagian proses dan pembungkusan di asingkan, pelepasan bunyi bising tidak terdedah kepada semua pekerja



- ▲ Bangku tempat duduk bagi pekerja, pekerja boleh duduk ketika bekerja

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KEBAJIKAN



▲ Kemudahan air minuman disediakan



▲ Local simpanan barang setiap pekerja disediakan



▲ Local simpanan barang setiap pekerja disediakan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

PENGURUSAN BAHAN DAN PERALATAN



- ▲ Peralatan dikemaskan dengan kaedah yang sesuai



- ▲ Penyimpanan bahan mentah berselerak (Sebelum)



- ▲ Bahan mentah tersusun (Selepas)

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

LAIN - LAIN



- ▲ Bekas khas bagi pakaian pelindung diri mudah dicapai



- ▲ Kawasan proses dilabelkan



- ▲ Pelan kecemasan disedia dan dipaparkan

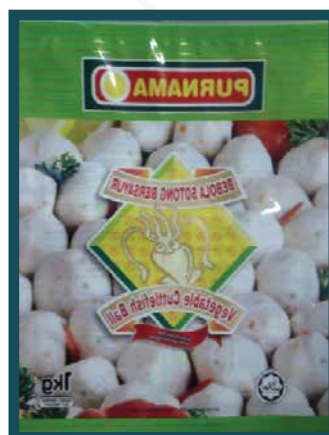


- ▲ Kedudukan alat pemadam kebakaran di perbetulkan

UMI FOOD SDN BHD

1. PENGENALAN

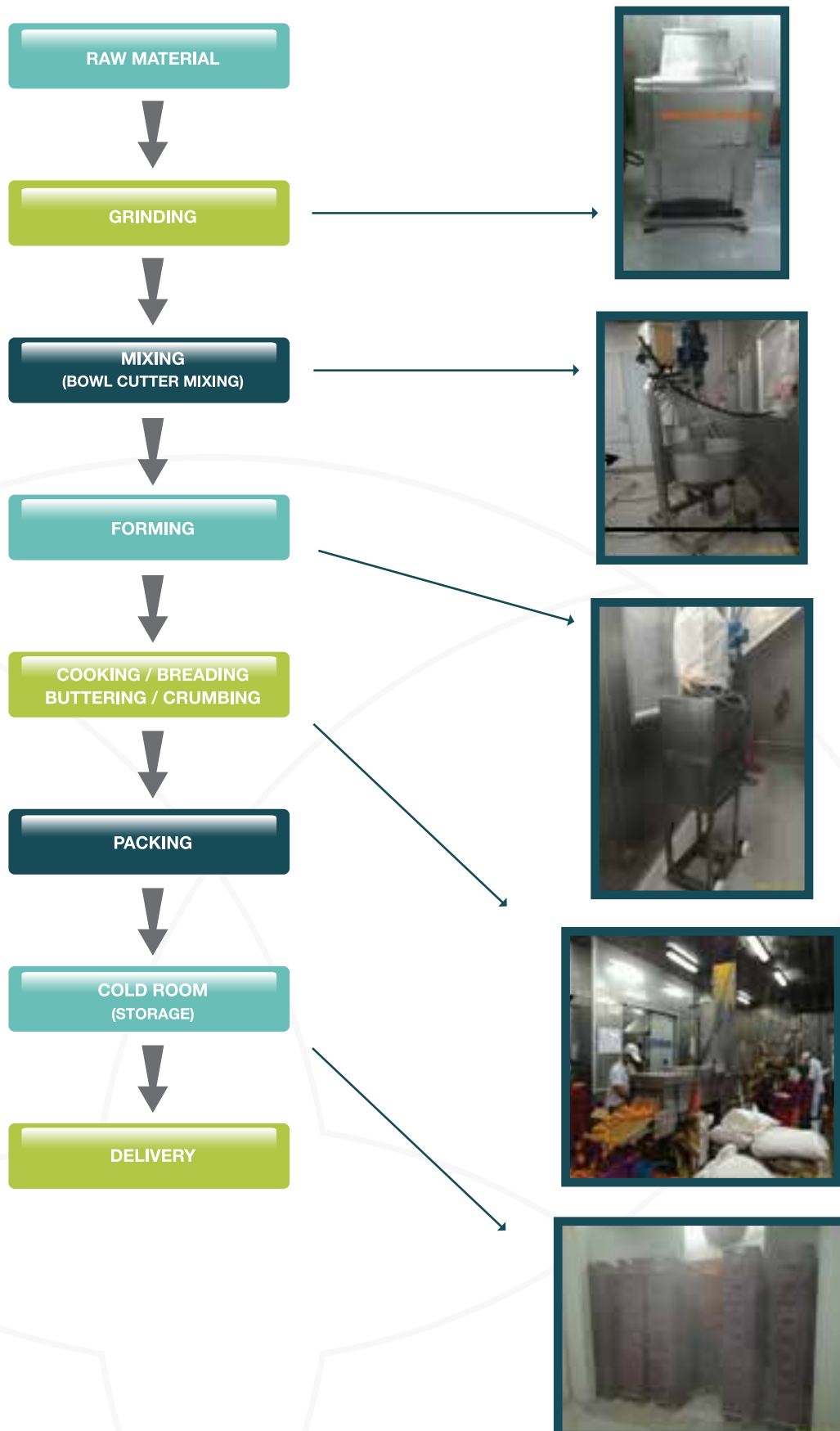
Umi Foods Sdn Bhd merupakan kilang makanan yang telah ditubuhkan pada tahun 2002. Kilang ini terletak Petaling Jaya, Selangor dengan bilangan pekerja seramai 30 orang. Antara produk yang dihasilkan yang dieksport didalam dan luar negara adalah seperti dibawah ini.



Pekerja-pekerja di kilang Umi Foods Sdn Bhd

2.CARTA ALIR

CARTA ALIR PENGHASILAN PRODUK DAN JENTERA YANG DIGUNAKAN



3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

SEBELUM

Tiada polisi keselamatan dan kesihatan pekerjaan



Pemberian PPE kepada pekerja tidak direkodkan

SELEPAS

Majikan telah menggubal safety & health policy dan dipamerkan di bahagian pejabat dan bahagian production



Pemberian PPE kepada pekerja direkodkan



3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

SEBELUM

Tiada sebarang SOP bagi setiap jentera yang digunakan

SELEPAS

SOP telah disediakan dan dipamerkan

PROSEDUR KERJA SELAMAT UMI FOODS SDN BHD

1. Pastikan boiler dalam keadaan baik dan selamat.

2. Pastikan semua alat keselamatan berfungsi dengan berkesan

3. Pastikan alat perlindungan diri disediakan dan digunakan semasa operasi



Boiler

4. Pastikan kawasan boiler bebas daripada sebarang aktiviti lain.

5. Pastikan operator yang mengendalikan boiler adalah operator yang kompeten dalam mengendalikan boiler.

6. Boiler hendaklah diselenggarakan selalu mengikut jadual yang telah ditetapkan.

PERHATIAN: OPERATOR HENDAKLAH MEMAKLUMKAN KEPADA KETUA OPERASI APABILA ALAT-ALAT KESELAMATAN TIDAK BERFUNKSI.

Activate Win

SEBELUM



SELEPAS



Majikan tiada pengetahuan berkenaan HIRARC

Majikan telah menyediakan HIRARC yang sepatutnya hasil bimbingan pegawai JKKP

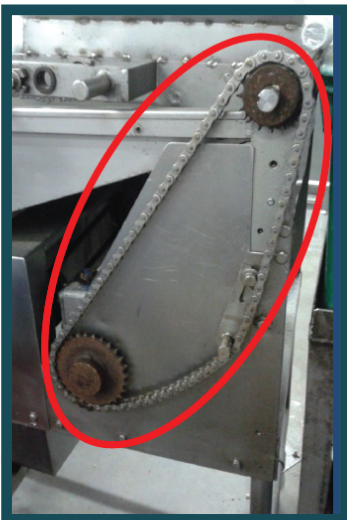
STAF/IKAT		BORANG HIRARC	
DISEDIAKAN OLEH: (NAMA, JAWATAN)		DISEDIAKAN OLEH: (NAMA, JAWATAN)	
TARIKH:		TARIKH:	
TARIKH:		TARIKH:	
TARIKH:		TARIKH:	
HAZARD ANALYSIS		RISK ASSESSMENT	
NO.	HAZARD	KESELAMATAN	KESELAMATAN
1	Boiler Cutter	Menyebabkan tangan atau jari tersepit	Menyebabkan tangan atau jari tersepit
2	Pump machine	Sakit sendi	Sakit sendi
3	Forming machine	Menyebabkan anggota badan meluncur	Menyebabkan anggota badan meluncur
4	Water pump	Menyebabkan kecederaan jika cuai mengendalikan.	Menyebabkan kecederaan jika cuai mengendalikan.

3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

SEBELUM

Tiada Jawatankuasa Keselamatan & Kesihatan pekerjaan di tempat kerja

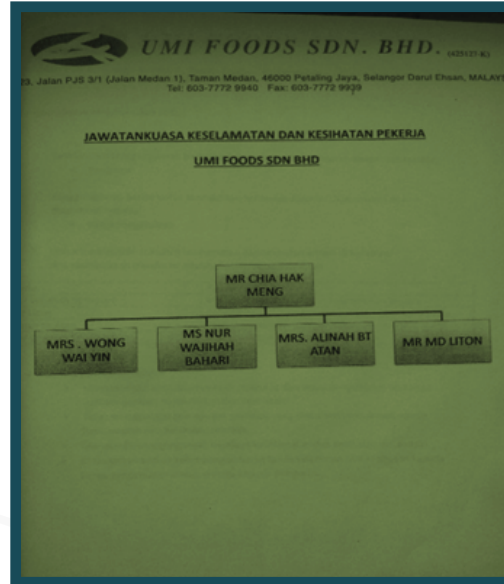
Terdapat jentera yang terdedah kepada bahaya tidak dihadang yang sempurna dan sesuai



SELEPAS

Majikan telah mewujudkan Jawatankuasa Keselamatan & Kesihatan pekerjaan di tempat kerja

Penambahbaikan bahagian jentera berbahaya telah dihadang



3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

SEBELUM

Tiada tanda amaran bahaya dipamerkan

SELEPAS

Tanda amaran bahaya dipamerkan di tempat yang sepatutnya



SYARIKAT DOUBLE SNACK & FROOZEN INDUSTRY

1. PENGENALAN

Makanan sejuk beku keluaran Syarikat Double Snack & Froozen Industry Sdn. Bhd. merupakan syarikat yang memproses ubi kentang dan ubi kayu serta pelbagai serbuk perasa bagi menghasilkan makanan seperti potato wedges, hash browns dan cassava fries dengan menggunakan jenama Double Snack.

Dengan kekuatan pekerja seramai 35 orang dengan pecahan 25 perempuan dan 10 lelaki, kilang ini berupaya memproses bahan mentah sebanyak 200 kg sehari.

Pengurus kilang ini merupakan warga tempatan berbangsa cina dan merupakan pengusaha yang berjaya. Operasi kilang berdasarkan tempahan pelanggan dari masa ke semasa.

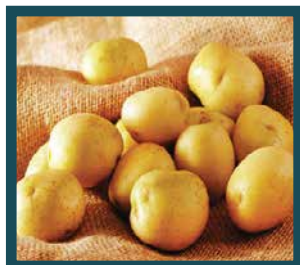
Makanan sejuk beku berjenama Double Snack ini diedarkan ke seluruh pasaraya seperti Mydin, Tesco, Giant dan lain-lain pasaraya.

Kilang ini telah ditubuhkan sejak 3 tahun yang lalu dan sekarang beroperasi di Senawang, Seremban, Negeri Sembilan.



2.CARTA ALIR

CARTA ALIR PROSES POTATO WEDGES



▲ UBI KENTANG MENTAH



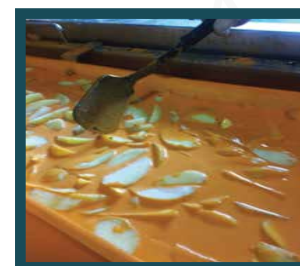
▲ PROSES PEMBUANGAN KULIT UBI KENTANG

- Kulit ubi kentang akan dibuang dan dibersihkan dengan menggunakan mesin khas (Peeling Machine).



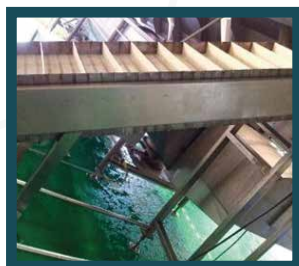
▲ PROSES PEMOTONGAN UBI KENTANG

- Ubi kentang dipotong dengan menggunakan "Cutting Machine" mengikut kesesuaian saiz ubi dengan bilangan bilah mata pisau.



▲ PROSES MEREBUS UBI KENTANG

- Proses merebus menggunakan "Auto-Steamer Machine" merebus selama 16 minit dalam suhu 70°C.



▲ PROSES MEREBUS UBI KENTANG

- Ubi kentang dimasukkan ke dalam "Conveyer" untuk proses merebus.

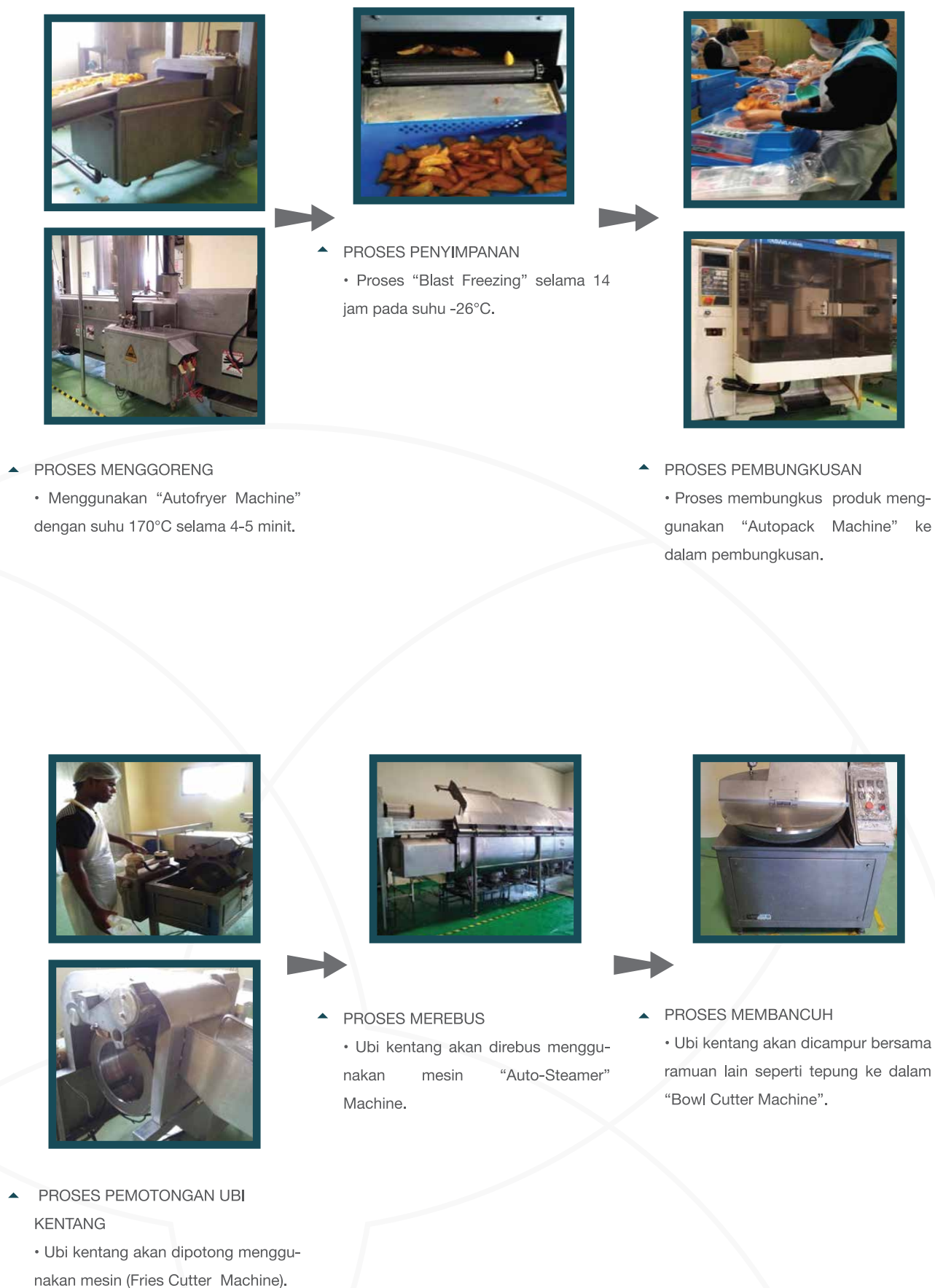


▲ PROSES PENYALUTAN TEPUNG MENGIKUT PERASA

- Menggunakan mesin (Coating Machine) yang telah diisi dengan tepung penyalut.

2.CARTA ALIR

CARTA ALIR PROSES POTATO WEDGES



2.CARTA ALIR

CARTA ALIR PROSES HASH BROWN



▲ PROSES MEREBUS

- Ubi kentang akan direbus menggunakan mesin “Auto-Steamer” Machine.

▲ PROSES MEMBANCUH

- Ubi kentang akan dicampur bersama ramuan lain seperti tepung ke dalam “Bowl Cutter Machine”.

▲ PROSES PEMOTONGAN UBI KENTANG

- Ubi kentang akan dipotong menggunakan mesin (Fries Cutter Machine).



▲ PROSES PEMBUATAN

- “Hash Brown” akan dibentuk menggunakan “Hamburger Forming Machine”.

▲ PROSES MENGGORENG

- Hash Brown” akan digoreng dengan menggunakan mesin menggoreng khas (Auto-Fryer) sebelum dimasukkan ke dalam “Blast Freezer”.

▲ PROSES PEMBUNGKUSAN

- “Hash Brown” dibungkus ke dalam pembungkusan khas menggunakan “Shrink Tunnel Machine”.

2.CARTA ALIR

CARTA ALIR PROSES HASH BROWN



▲ PROSES PEMBUANGAN KULIT UBI KAYU

- Ubi kayu akan dibuang kulit dengan menggunakan pisau secara manual.



▲ PROSES MENCUCI UBI KAYU

- Ubi kayu yang telah dibuang kulit akan dicuci bersih.



▲ PROSES MEMOTONG

- Ubi kayu akan dipotong dengan memasukkan ke dalam "Fries Cutter Machine".



▲ PROSES PENCUCIAN

- Ubi kayu dimasukkan ke dalam "Conveyer" khas untuk proses pencucian sebelum direbus.



▲ PROSES MEREBUS

- Ubi kayu akan direbus dengan menggunakan mesin "Auto Steamer" sebelum disimpan ke dalam "Blast Freezer".



▲ PROSES PEMBUNGKUSAN

- Ubi kayu dibungkus secara manual ke dalam plastik pembungkusan.

3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

DOKUMEN BERKAITAN KKP

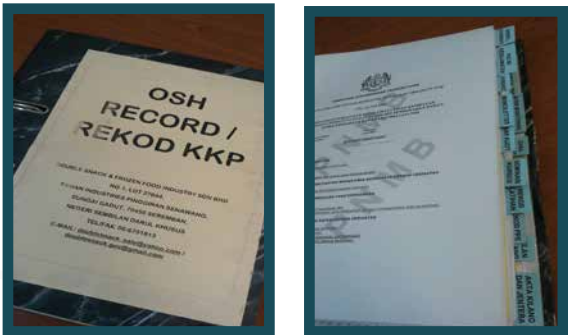
Kilang ini telah mendapat maklumat asas KKP daripada JKPP NS sejak pertengahan tahun 2014 melalui pemeriksaan kilang dan jentera. Pada akhir tahun 2014, syarikat ini dipilih sebagai penerima bimbingan IKS bagi mempertingkatkan pengetahuan KKP dari masa ke semasa. Syarikat ini telah diberi bimbingan melalui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

MASALAH YANG DIKENALPASTI

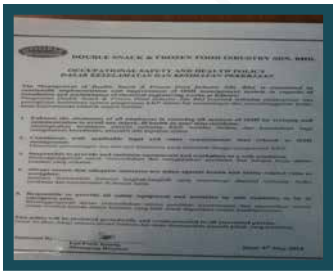
Dokumentasi KKP

(Tiada dokumentasi berkaitan KKP secara teratur dan sistematik)

TINDAKAN PENYELESAIAN/PEMBAIKAN



Fail pengurusan berkaitan KKP diwujudkan secara sistematik.



Polisi Keselamatan dan Kesihatan dan prosedur Kerja Selamat



Pelan Perancangan Pelaksanaan Latihan KKP

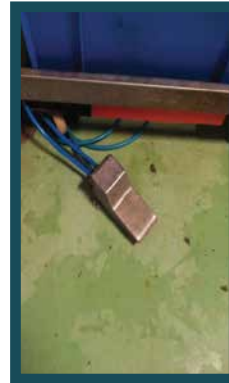
3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

MASALAH YANG DIKENALPASTI

Keselamatan Fizikal

(Ciri – Ciri Keselamatan pada Jentera dan Kawasan Berisiko di pertingkatkan)

TINDAKAN PENYELESAIAN/PEMBAIKAN

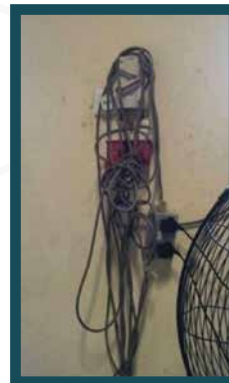


Sebelum

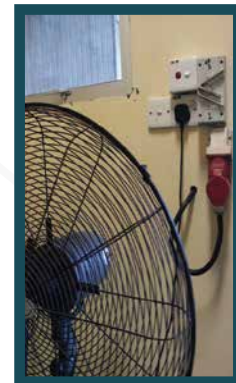


Selepas

Pemasangan pengadang pada padel kaki.

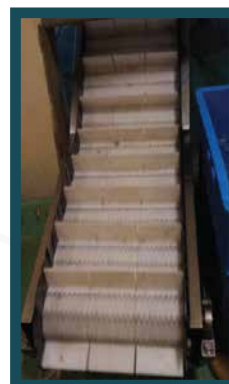


Sebelum

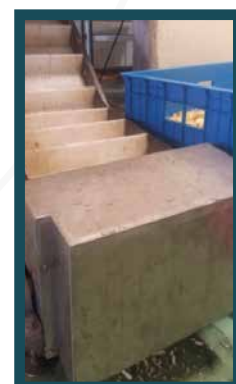


Selepas

Pendawaian elektrik yang telah disempurnakan



Sebelum



Selepas

Pemasangan pengadang pada jentera berputar

3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

MASALAH YANG DIKENALPASTI

Keselamatan Fizikal

(Ciri – Ciri Keselamatan pada Jentera dan Kawasan Berisiko di pertingkatkan)

TINDAKAN PENYELESAIAN/PEMBAIKAN



Sebelum



Selepas

Pemasangan penutup longkang dengan sempurna



Sebelum

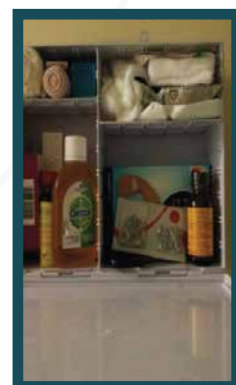


Selepas

Fire Extinguisher yang terhalang di alih kedudukannya.



Sebelum



Selepas

Kekemasan dan pengisian peralatan ubatan di dalam peti bantuan kecemasan.

3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

MASALAH YANG DIKENALPASTI

Kebajikan

TINDAKAN PENYELESAIAN/PEMBAIKAN



Kemudahan Kebersihan



Pengasingan alat pelindung diri menggunakan rak yang sesuai dan berlabel.



Kemudahan pengeringan.

3.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

MASALAH YANG DIKENALPASTI

Kebajikan

TINDAKAN PENYELESAIAN/PEMBAIKAN



Penyusunan barang dengan lebih teratur.



Kemudahan Keselamatan.

SOS KAMARIAH MAJU

1. PENGENALAN

Syarikat ini merupakan perusahaan kecil dan sederhana berkategori kecil. Berada di dalam daerah Setiu berjarak lebih kurang 90 km dari Bandar Kuala Terengganu. Syarikat beroperasi dengan tenaga pekerja sepenuh masa seramai 10 orang termasuk bahagian pengurusan, terdapat 7 orang pekerja perempuan dan 3 orang pekerja lelaki.

Kilang berkemampuan menghasilkan produk iaitu sebanyak 12,000 botol sos dan 3,600 bekas sos ikan bakar sebulan. Produk diedarkan di pasaraya-pasaraya besar seperti Mydin dan Sabasun yang berada di negeri Terengganu, Pahang dan Kelantan.



2.CARTA ALIR

CARTA ALIR PROSES PENYEDIAAN MAKANAN



3.MASALAH KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

Syarikat ini telah mengamalkan carakerja penghasilan produk yang kemas dan bersih sebelum dibimbing walaupun bagaimanapun aspek-aspek keselamatan dan kesihatan pekerjaan berada pada tahap minima. Pengurus syarikat telah didedahkan dengan pengetahuan dan pengurusan KKP melalui penyertaan di dalam pelbagai program di anjurkan jabatan.

Antara masalah berhubung KKP yang dikenalpasti adalah:

- Tiada pengurusan selamat mesin-mesin berputar dan peralatan elektrik yang lain
- Penyusunan bahan-bahan mentah dan produk tidak memuaskan, kawasan tidak dilabelkan
- Tiada pelan tindakan kecemasan
- Kemudahan untuk pekerja tidak memuaskan
- Kebersihan dan penyusunan peralatan kurang memuaskan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

DOKUMEN KESELAMATAN DAN KESIHATAN PEKERJAAN



▲ Dasar keselamatan disediakan



▲ Prosedur penggunaan peralatan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESELAMATAN FIZIKAL



- ▲ Tanda amaran pada alat pengeringan botol



- ▲ Produk siap disalurkan terus melalui sistem paip, penyelesaian mudah isu ergonomic



- ▲ Soket dipastikan berada di dalam keadaan baik dan tanda amaran pada plug diwujudkan



- ▲ Plug elektrik dicabut setiap kali selepas kerja-kerja mesin selesai

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESELAMATAN FIZIKAL



- ▲ Mesin-mesin ditempatkan di dalam ruang khas dan dikunci selepas kerja memasak



- ▲ Tong-tong gas disusun setempat, kurangkan kawasan berisiko



- ▲ Kawasan kerja dilabelkan dengan tape kuning



- ▲ Tanda amaran zon berisiko

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESIHATAN PEKERJAAN



- ▲ Bahan kimia tiada tempat khas dan tiada tumpahan



- ▲ Bekas khas untuk mengisi Asid Asitik dan dilabelkan



- ▲ Label bahaya Asid Asetik pada bekas bahan kimia, Peraturan CLASS dipatuhi



- ▲ Sarung tangan digunakan dikeringkan



- ▲ Pakaian perlindungan diri yang disusun rapi



- ▲ Kerusi sesuai disediakan, masalah ergonomik dikurangkan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESIHATAN PEKERJAAN



- ▲ Ruang khas untuk mencuci



- ▲ Bukaan pada bahagian dinding atas bagi tingkatkan tahap pengcahayaan dan pengudaraan

PENGURUSAN BAHAN DAN PERALATAN



- ▲ Pemyimpanan bahan mentah bercampur dengan kotak-kotak kosong



- ▲ Hanya bahan mentah disimpan di dalam stor ini dan dilabelkan



- ▲ Tidak tersusun



- ▲ Bahan yang tidak berkenaan diasingkan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

PENGURUSAN BAHAN DAN PERALATAN



- ▲ Besin-besin disusun di dalam bekas khas



- ▲ Peralatan disusun di lokasi yang ditetapkan



- ▲ Kawah memasak disusun di atas pellet dengan stabil



- ▲ Label-label serta bahan-bahan pembungkusan yang kecil disimpan di dalam bekas mudah capai



- ▲ Bahan-bahan pembungkusan disusun ditempat khas



- ▲ Produk siap diasingkan dan disusun dengan baik

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN



▲ Tidak tersusun



▲ Bahan yang tidak berkenaan diasingkan. Amalan 5S diterapkan

KEBAJIKAN



▲ Bilik khas bagi menyalin pakaian dan solat



▲ Ruang rehat pekerja disediakan

UMUM



▲ Pelan kecemasan disedia dan dipaparkan



▲ Sudut maklumat berguna kepada pekerja

LEE FAH MEE SDN BHD

1. PENGENALAN

Syarikat Lee Fah Mee merupakan kilang pemprosesan mee segera yang kedua di Malaysia mematuhi Standard persijilan SIRIM pada tahun 1983.

Kedua-dua syarikat Lee Fah Mee Sdn Bhd dan tatien Food Industries Sdn bhd memperolehi sijil Halal dari Bahagian Hal Ehwal Islam, Jabatan perdana Menteri sejak tahun 1996.

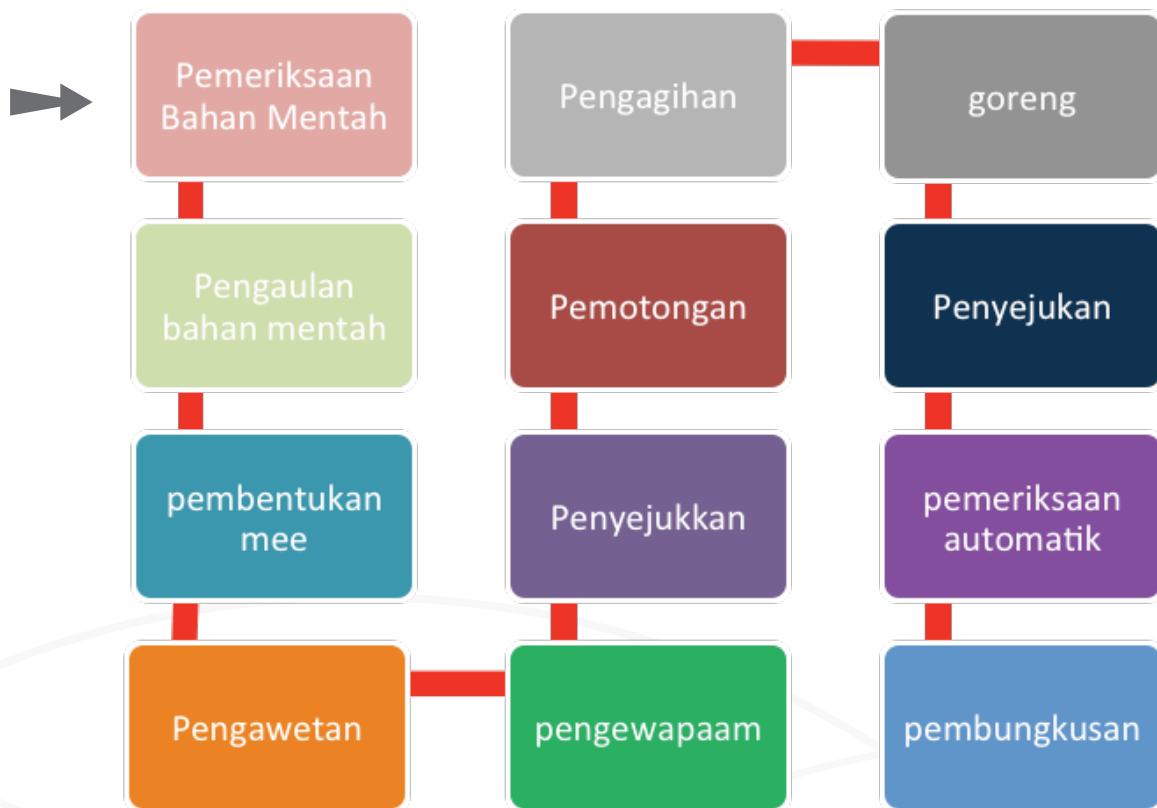
Syarikat ini telah ditubuhkan pada 1955 dan sehingga sekarang telah memperolehi pelbagai penganugerahan dan pengiktirafan di Malaysia dan peringkat Dunia.

Sejak ianya diwujudkan dan bergiat aktif dalam industri pemprosesan makanan, kumpulan ini meneruskan usaha dalam meningkatkan standard pemprosesan dan juga kualiti produk yang dihasilkan.



2.CARTA ALIR

CARTA ALIR PENGHASILAN PRODUK



3.MASALAH KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

Pada peringkat pertama audit KKP yang dijalankan pada 13.01.2014, beberapa teguran yang telah dibuat, antaranya adalah pihak syarikat dikehendaki untuk menjalankan program latihan pengurusan bahan kimia ditempat kerja sekurang-kurangnya 2 tahun. Disamping itu juga pihak majikan dikehendaki menjalankan pengawasan kesihatan untuk pekerja yang bertugas di makmal. Selain itu pihak majikan juga dikehendaki mematuhi sepenuhnya laporan CHRA yang telah dijalankan oleh Pengapit yang dilantik.

Tiada panduan yang jelas dapat digunakan dalam menguruskan keselamatan dan kesihatan pekerjaan dan maklumat berkenaan Keselamatan Jentera dan Hazad tempat kerja adalah amat kurang. Pemahaman tentang keperluan HIRARC juga amat kurang dan pengaplikasiannya dalam sistem kerja amat sukar dilakukan.

4.JENTERA DAN BAHAN YANG DIGUNAKAN DAN BAHAYANYA

Berdasarkan audit yang dilakukan terdapat bahagian yang berputar tiada dipasang pengadang. Ini boleh menyebabkan bahagian yang terdapat tersebut merupakan hazard yang boleh mengakibatkan kecederaan.

Terdapat juga suis jentera yang terdapat dalam proses kilang ini tidak ada label ataupun label yang tidak jelas. Ini boleh mengakibatkan pekerja mudah melakukan kesilapan sekiranya mahu menghidupkan jentera. Sekiranya mesin tersebut sedang diselenggara, label yang tidak jelas ini boleh mengakibatkan kemalangan yang berlakutan disebabkan salah menghidupkan jentera.

Disamping itu juga, terdapat pekerja yang sentiasa berdiri semasa bekerja. Penambahbaikan perlu dilakukan bagi memastikan pekerja tidak sentiasa berdiri semasa bekerja.

Bahagian pemprosesan pengewapan mee merupakan bahagian yang paling panas dan pendedahan ini adalah secara langsung kepada pekerja. Pada masa yang sama, sambungan wayar kepada peralatan adalah tidak teratur. Pihak majikan disarankan agar menyusun wayar peralatan yang digunakan adalah tersusun dan tidak menyebabkan bahaya tersadung.

Lampu bagi laluan keluar kecemasan tidak diadakan dan majikan disarankan agar lampu tersebut dipasang bagi menandakan kecemasan laluan tersebut.

Jentera	Bahaya	Jentera	Bahaya
Lantailicin	Tergelincir	Conveyor	Tersepit
Rak	Ergonomik	Bahan Kimia	Keracunan
Pisau	Terhiris	Motor	Renjatan Elektrik
Bucu Meja	Terluka		
Mengangkat Beban	Ergonomik MSD	Mesin panas	Melecur

5.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

PENAMBAHBAIKAN DI TEMPAT KERJA:



- ▲ Kemudahan tempat makan dan minum yang selesa



- ▲ Papan tanda amaran disekitar tempat kerja

5. HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

PENAMBAHBAIKAN DI TEMPAT KERJA:



- ▲ Laluan kerja ditanda dengan baik dan kemas



- ▲ Kilang dalam keadaan teratur, bersih

6. FAEDAH-FAEDAH YANG TELAH DIPEROLEHI OLEH SYARIKAT HASIL DARI PENAMBAHBAIKAN

Hasil dari pemantauan yang telah dilakukan sepanjang program Compliant Support dijalankan, syarikat ini berjaya meningkatkan gred audit KKP dari Gred D ke Gred B. Diantaranya penambahbaikan yang dilakukan merupakan menaik taraf sistem pengurusan rekod keselamatan dan kesihatan Pekerjaan berdasarkan modul KKP yang di sarankan oleh seksyen IKS JKPP dan penggunaan modul-modul ini juga mendapat latihan terus daripada pegawai JKPP. Secara langsung kilang ini berjaya meningkatkan taraf keselamatan dan kesihatan ditempat kerja dan meningkatkan kualiti pengurusan sumber manusia dengan lebih efisien.

Selain daripada itu, pemeriksaan tempat kerja yang dilakukan bersama sama pegawai JKPP juga dijadikan panduan dalam mengenal pasti jentera-jentera yang berisiko, hazard-hazard yang terdapat disekitar tempat bekerja serta keperluan kebajikan pekerja di premis kilang. Penandaan kawasan berisiko tinggi ditambah dengan tanda-tanda yang bersesuaian dan laluan rantai ditandakan bagi memastikan laluan kerja yang selamat di sediakan.

7. KESIMPULAN

Program yang dilaksanakan seumpama ini dapat meningkatkan pengetahuan majikan dan pekerja terhadap kepentingan mengutamakan keselamatan dan kesihatan ditempat kerja. Dengan adanya kesedaran terhadap hazard dan risikonya ditempat kerja, langkah segera diambil bagi menghapuskan atau mengurangkan risiko tersebut daripada menjadi penyebab kepada kemalangan.

Pemantauan yang berterusan dilakukan bagi memastikan tahap pematuhan terhadap AKKP dapat menjadikan pihak majikan dan pekerja sentiasa peka dan berusaha bersungguh-sungguh dalam meningkatkan keselamatan dan kesihatan di tempat kerja dan premis mereka bagi mengelak sebarang kejadian kemalangan dari berlaku.

SUNDROP FRUIT JUICES SDN BHD

1. PENGENALAN

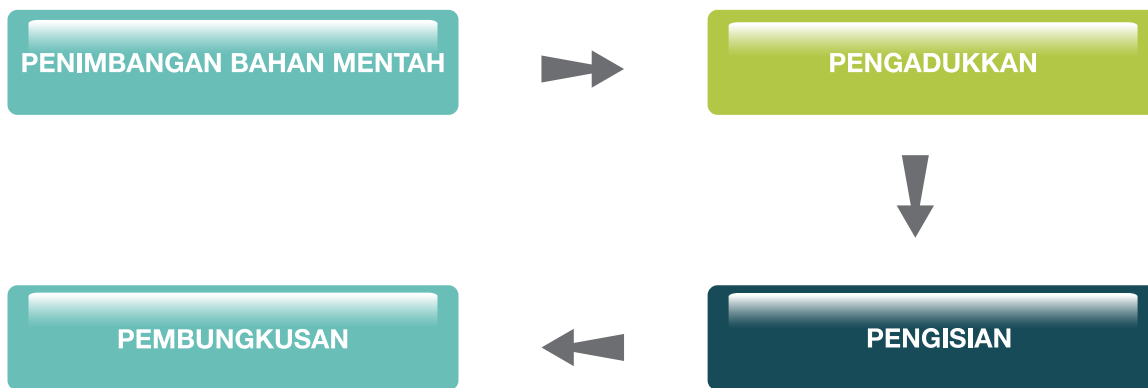
SUNDROP SDN BHD telah memproses jus buah-buahan bagi pembuatan minuman di Sarawak sejak tahun 1957. Hari ini, dari segi perolehan produk, syarikat tersebut merupakan pengeluar terbesar minuman tempatan di Malaysia Timur. SUNDROP adalah tanda dagangan berdaftar dan merupakan Jenama Malaysia.

Syarikat ini merupakan pengusaha pembuatan minuman tidak berkarbonat dalam tin aluminium dan minuman cecair khususnya di dalam pembungkusan minuman dalam kotak. Minuman Sundrop adalah disahkan Halal oleh JAKIM (Jabatan Kemajuan Islam Malaysia). Di dalam negara minuman sundrop diedarkan di bandar-bandar utama di Sarawak, Sabah, Labuan dan Semenanjung Malaysia. Minuman Sundrop juga dieksport ke Australia, Brunei dan Indonesia.



2.CARTA ALIR

CARTA ALIR PENGHASILAN PRODUK



3.MASALAH KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

Tiada panduan yang jelas dapat digunakan dalam menguruskan keselamatan dan kesihatan pekerja dan maklumat berkenaan Keselamatan Jentera dan Hazad tempat kerja adalah amat kurang.

Pemahaman tentang keperluan HIRARC juga amat kurang dan pengaplikasiannya dalam sistem kerja amat sukar dilakukan.

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

Program WISE telah menyediakan garis panduan yang lebih menyeluruh untuk mengenal pasti dan memperbaiki aspek keselamatan dan kesihatan dalam perusahaan kecil.

Ianya telah membantu meningkatkan keselamatan dan standard kesihatan dalam perusahaan kecil dan meneruskan untuk mencapai keperluan minimum perundangan keselamatan dan Kesihatan di Malaysia.

Jus Buah Sundrop Sdn Bhd akan terus menggunakan kaedah hasil daripada program WISE sebagai panduan untuk meningkatkan lagi keselamatan dan kesihatan di tempat kerja.

Penambahbaikan di Tempat Kerja:

1) Penandaan bagi Lantai bertingkat

Hazard : Lantai Bertingkat,

Risiko: Tersadung ketika berjalan melaluinya



2) Kaedah penstoran bahan mentah

Hazard :Barangan disimpan secara tidak bersistematik dan tinggi,

Risiko : Dihempap oleh barangan yang tinggi



3) Kaedah Penstoran bahan mentah

Hazard : Barangan disimpan secara tidak bersistematik dan tinggi

Risiko : Dihempap oleh barangan yang tinggi



4) Tempat rehat

Hazard : Ruangan yang sempit

Risiko : Pembiakan haiwan seperti tikus dan lipas

