



INDUSTRI **ASAS BINAAN**

ATAP GENTING MBS

1. PENGENALAN

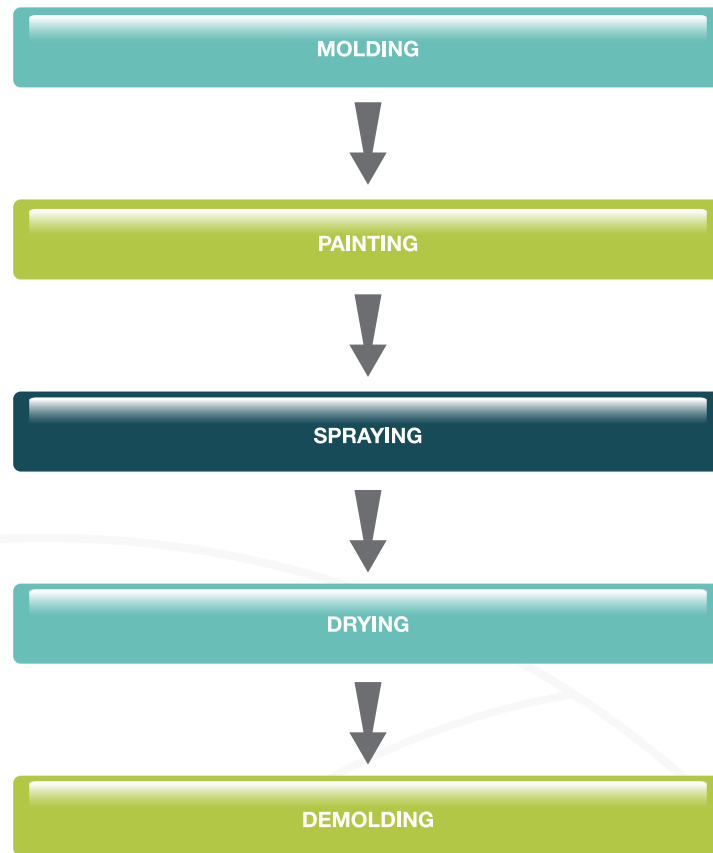
Syarikat ini merupakan perusahaan kecil dan sederhana berkategori kecil. Berada di dalam daerah Marang berjarak lebih kurang 80 km dari Bandar Kuala Terengganu. Syarikat beroperasi dengan tenaga pekerja sepenuh masa seramai 12 orang termasuk bahagian pentadbiran, terdapat 4 orang pekerja perempuan dan 8 orang pekerja lelaki.

Kilang berkemampuan menghasilkan produk atap genting pada kadar 30,000 keping sehari dan perabung sebanyak 1000 keping sehari. Produk dipasarkan terutamanya kepada pelanggan di Kuala Terengganu, ke daerah-daerah terdekat dan juga keluar dari Terengganu seperti ke Kuala Lumpur dan Johor.



2.CARTA ALIR

CARTA ALIRAN PENGHASILAN PRODUK

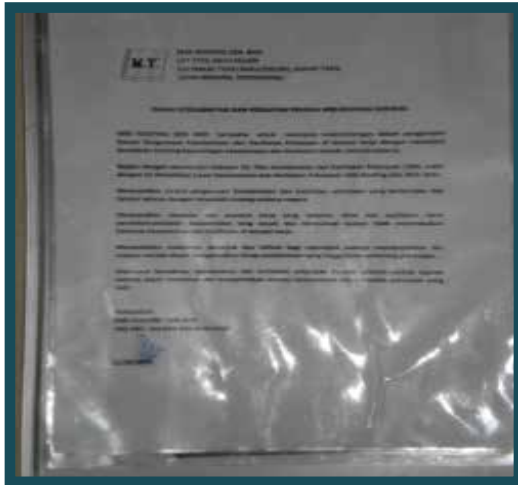


3.MASALAH KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

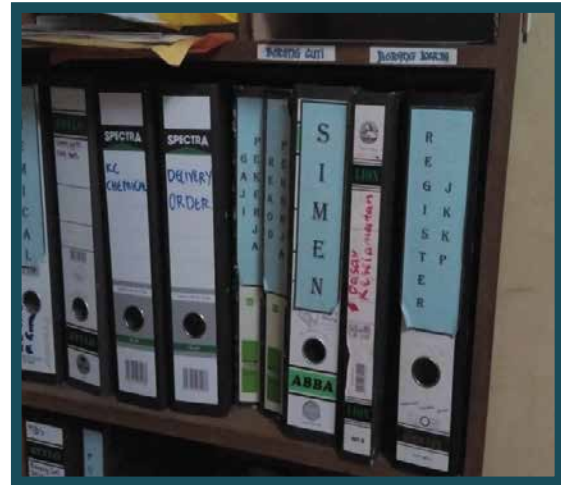
- i. Pekerja di dapati terdedah kepada bahaya bahan kimia yang berbahaya kepada kesihatan ketika proses 'painting'.
- ii. Pekerja terdedah kepada bahaya ergonomic kerana setiap keping produk agak berat dan terdapat pergerakan berulang
- iii. Terdapat bahagian jentera berputar (conveyor) yang tidak diadang
- iv. Bahan kimia tidak diuruskan dengan baik

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

DOKUMEN BERKAITAN KKP



▲ Dasar keselamatan disediakan



▲ Fail pengurusan keselamatan & kesihatan pekerjaan yang diadakan

KESELAMATAN FIZIKAL



▲ Tiada Adang pada bahagian jentera berputar



▲ Adang sesuai dipasang menggunakan bahan sedia ada

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESELAMATAN FIZIKAL



- ▲ Tiada Adang pada bahagian jentera berputar



- ▲ Adang sesuai dipasang menggunakan bahan sedia ada



- ▲ Tiada Adang pada bahagian jentera berputar



- ▲ Adang sesuai dipasang menggunakan bahan sedia ada



- ▲ Jentera berisiko didalam bilik khas dan berkunci



- ▲ Kedudukan conveyor pada paras tinggi, pekerja tidak terdedah

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESIHATAN PEKERJAAN



- ▲ Bahan kimia tiada tempat khas & terdapat tumpahan



- ▲ Bahan Kimia disusun ditempat khas & tiada tumpahan



- ▲ Pekerja membongkok secara berulang untuk menyusun kepingan produk



- ▲ Produk digerakkan dengan 'conveyor' pada paras pinggan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KESIHATAN PEKERJAAN



- ▲ Label pada bahan kimia diwujudkan



- ▲ Pemakaian pakaian perlindungan diri yang sesuai diwajibkan



- ▲ Bahan kimia yang meruap disedut keluar



- ▲ Bahagian pengcampuran simen dan pasir ditutup supaya debu tidak tersebar



- ▲ Mengukur dan memastikan tahap pengcahayaan mengukupi



- ▲ Bukaian pada bahagian dinding atas bagi tingkatkan tahap pengcahayaan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

KEBAJIKAN



▲ Tempat rehat yang kurang selesa (X)



▲ Tempat rehat lebih selesa (✓)



▲ Surau bagi mengerjakan solat dan aktiviti lain



▲ First Aid Box disediakan



▲ Kabin bagi menyalin pakaian dan tempat rehat disediakan



▲ Kabin bagi menyalin pakaian dan tempat rehat disediakan

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

PENGURUSAN BAHAN DAN PERALATAN



- ▲ Tempat simpanan produk sempit dan terhad (X)



- ▲ Tempat simpanan produk terbuka dan luas memudahkan pergerakan jentera pengangkut (✓)



- ▲ Bahan mentah dipindahkan melalui conveyor



- ▲ Bahan siap dipindahkan dan disusun menggunakan forklift



- ▲ Produk siap disusun terus atas rak khas



- ▲ Pemindahan produk siap lebih mudah dengan rak khas

4.HASIL PENAMBAHBAIKAN ELEMEN KESELAMATAN & KESIHATAN PEKERJAAN

UMUM



▲ Pelan kecemasan kurang jelas (X)



▲ Pelan kecemasan ditambahbaik & dipamirkan (✓)