

Tahun 2004			
Kumpulan KMK/KIK	BENAK		
Bahagian	JPS Bahagian Sri Aman		
Ahli Kumpulan	<table border="0"> <tr> <td style="vertical-align: top;"> Penasihat Fasilitator Ketua Kumpulan Setiausaha Ahli </td> <td style="vertical-align: top;"> Ir. Sim Kok Kee Allen Sim Meng Choon Hj. Awang Sarbini Bin Awang Gapor Mislimah Binti Daimin Hassan Bin Suhaili Kamaruddin Bin Magiman Peter Rawing ak Gema Stanley Joeleef </td> </tr> </table>	Penasihat Fasilitator Ketua Kumpulan Setiausaha Ahli	Ir. Sim Kok Kee Allen Sim Meng Choon Hj. Awang Sarbini Bin Awang Gapor Mislimah Binti Daimin Hassan Bin Suhaili Kamaruddin Bin Magiman Peter Rawing ak Gema Stanley Joeleef
Penasihat Fasilitator Ketua Kumpulan Setiausaha Ahli	Ir. Sim Kok Kee Allen Sim Meng Choon Hj. Awang Sarbini Bin Awang Gapor Mislimah Binti Daimin Hassan Bin Suhaili Kamaruddin Bin Magiman Peter Rawing ak Gema Stanley Joeleef		
Tajuk Projek	Projek Q-Tool - Mengatasi Pembaziran Masa Ketika Mengasah Mata Mesin Galas		
Keterangan Projek	<p>Unit Kontrak, Penyelenggaraan dan Operasi di Jabatan Pengairan dan Saliran Bahagian Sri Aman bertanggungjawab untuk menyelia, mengelola, menyemak dokumentasi dan mengawasi kerja-kerja kontrak dan mengawalselia kerja-kerja operasi dan penyelenggaraan skim-skim JPS Bahagian Sri Aman dan Betong. Terdapat 16 buah skim saluran yang diselenggara oleh unit ini. Bidang tugas kerja - kerja penyelenggaraan adalah seperti berikut :-</p> <ul style="list-style-type: none"> Ø Pengurusan air. Ø Memastikan struktur-struktur utama seperti pintu kawalan air dan saluran berfungsi dengan baik. Ø Jalan ladang dan ban diselenggara dan dibersihkan dengan sempurna. <p>Jalan ladang dan ban adalah satu satunya cara perhubungan di Skim JPS dan perlu diselenggara dengan sempurna agar dapat menjadi pemangkin kepada kegiatan pertanian yang lebih mampan.</p> <p>Unit kami pernah menerima aduan daripada petani dan wakil rakyat tentang jalan ladang dan ban yang tidak diselenggara dengan baik. Pihak pengurusan pernah membuat teguran tentang hasil kerja memotong rumput yang sering tidak mencapai sasaran kerja tahunan yang telah ditetapkan.</p> <p>Unit kami membuat satu rumusan bahawa permasalahan ini saling berkait dengan masa yang digunakan untuk mengasah mata mesin yang terlalu panjang sehingga menyebabkan masa yang digunakan untuk kerja-kerja memotong rumput kian singkat seperti yang tercatat dalam buku log dan juga retan bulanan mesin.</p> <p>Kumpulan KMK BENAK telah merekabentuk Q-TOOL iaitu alat mengasah mata mesin galas yang tidak memerlukan elektrik, kecil, ringan, mudah dibawa ke tempat kerja dan mudah digunakan. Ianya disertakan dengan 'Disc Safety Holder' bagi tujuan keselamatan semasa mengasah.</p>		

Pencapaian Projek dari segi :

A. Penjimatan Masa

MASA	MASA MENGASAH SEBULAN	KEKERAPAN MENGASAH SEBULAN	MASA UNTUK SEKALI MENGASAH	PERATUSAN PENJIMATAN ↓
SEBELUM PROJEK	2288 MINIT	88 KALI	26 MNIT	53.84%
SELEPAS PROJEK	1056 MINIT	88 KALI	12 MINIT	
PENJIMATAN	1232 MINT		14 MINT	

B. Penjimatan Kos

KOS	KOS OPERASI UNTUK 1 MESIN SEBULAN	PENCAPAIAN MEMOTONG RUMPUT	KOS UNTUK MEMOTONG RUMPUT SEMETER	PERATUSAN PENJIMATAN ↓
SEBELUM PROJEK	GAJI: RM518.00 PETROL: RM105.84 JUMLAH: RM623.84	2228 METER	28 SEN	39.28%
SELEPAS PROJEK	GAJI: RM518.00 PETROL: RM128.00 JUMLAH: RM646.00	3800 METER	17 SEN	
PENJIMATAN KOS UNTUK MEMOTONG RUMPUT SEMETER			11 SEN	
PENJIMATAN KOS OPERASI 1 MESIN SEBULAN			3800M X 11SEN = RM418.00	
PENJIMATAN KOS OPERASI 1 MESIN UNTUK SETAHUN			RM418.00X12 = RM5,016.00	
PENJIMATAN KOS OPERASI 3 MESIN UNTUK SETAHUN			RM5,016.00 X 3 =15,048.00	

C. Peningkatan hasil kerja

HASIL KERJA	PENCAPAIAN KERJA MEMOTONG RUMPUT UNTUK SEBULAN 1 MESIN	PERATUSAN PENINGKATAN ↑
SEBELUM PROJEK	2228 METER	41.36%
SELEPAS PROJEK	3800 METER	
PENINGKATAN	1572 METER	

Kategori

Teknikal

Konvensyen

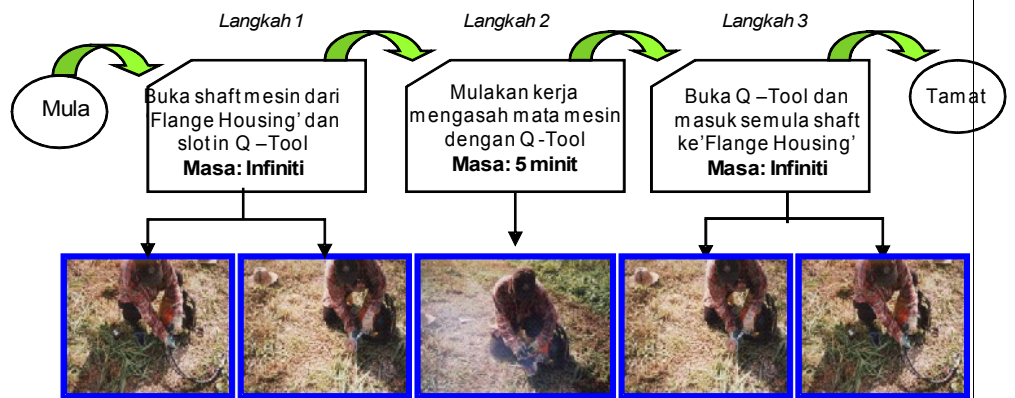
Konvensyen Kumpulan Meningkatkan Mutu kerja (KMK) Sektor Awam Peringkat Negeri Sarawak di Riverside Crown Plaza, Kuching, Sarawak
Pencapaian : NAIB JOHAN

Menjadi pemerhati semasa Konvensyen KMK Peringkat Kebangsaan 2004 di Equatorial Hotel, Pulau Pinang.

Gambar Projek



Q-TOOL setelah siap proses fabrikasi



Proses memasang dan mengasah mata mesin menggunakan Q-TOOL