

STREAM A



HARI PERTAMA

NAMA KUMPULAN	:	MBSM W4
ORGANISASI	:	PERODUA MANUFACTURING SDN BHD
TAJUK PROJEK	:	WHEEL HOUSING LH OVERLAP
PENJIMATAN PROJEK	:	RM 22,122.16

A. LATAR BELAKANG PROJEK

BERDASARKAN KPI SEKSYEN BAGI TAHUN 2016, KATEGORI KUALITI TIDAK MENCAPAI TARGET YANG TELAH DITETAPKAN OLEH PIHAK PENGURUSAN BODY SHOP. SEHUBUNGAN DENGAN ITU, KUALITI MENJADI TEMA KUMPULAN; DARI SITU KAMI TELAH MEMILIH PENYUMBANG TERTINGGI KEPADA SEKSYEN, IAITU WHEEL HOUSING LH OVERLAP. MASALAH INI DIPILIH KERANA MENYEBABKAN PROSES APPLY SEALER TERGANGGU DI BAHAGIAN WHEEL HOUSING DAN BOLEH MENYEBABKAN MASALAH BARU AKAN TIMBUL (MASALAH BUBBLE DAN BERLUBANG) DI PAINT SHOP. PROSES REPAIR JUGA MENJADI RUMIT.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

PART INNER WHEEL HOUSING LH DAN PART OUTER WHEEL HOSUING LH OVERLAP MELEBIHI 5.0 MM.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

KUMPULAN TELAH MEMBUAT BEBERAPA PENAMBAHBAIKAN SEBELUM INI, NAMUN PENAMBAHBAIKAN TERAKHIR MEMBERI IMPAK PALING BERKESAN TERHADAP MASALAH INI;

- i. MEMBERI LATIHAN SEMULA KEPADA TEAM MEMBER
- ii. MENGGUNAKAN CARA KERJA YANG SAMA ANTARA KEDUA-DUA SHIFT
- iii. MENUKAR TIP BASE GUN YANG BARU
- iv. TAMBAH PIN CLAMP PADA JIG

D. TANDA ARAS

KUMPULAN TELAH MENETAPKAN PENURUNAN SEBANYAK 100% KERANA PERLU MENGIKUT SASARAN YANG TELAH DITETAPKAN OLEH PENGURUSAN BODY SHOP. SELAIN ITU, PENURUNAN INI DAPAT MEMBANTU BODY SHOP MENGURANGKAN DPU DI METAL REPAIR (PAINT SHOP) SEKALIGUS DI ASSEMBLY SHOP, SEJAJAR DENGAN TANDAARAS YANG TELAH DIKELUARKAN OLEH DIAHATSU MOTOR CORPORATION (DMC). KRITIKALITI MASALAH DAN KEUPAYAAN KUMPULAN JUGA DIUTAMAKAN BAGI MEMASTIKAN KEJAYAAN KEPADA PENYELESAIAN MASALAH INI.

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

KUMPULAN TELAH BERJAYA MENCAPAI PERKARA-PERKARA BERIKUT:

- i. KOS REPAIR BERJAYA DIHAPUSKAN
- ii. TIADA LAGI MASALAH SAMA YANG BERULANG DAPAT MENGHILANGKAN MASALAH WHEEL HOUSING BUMP YANG BERULANG (MERUPAKAN MASALAH YANG BERULANG SABAN TAHUN)

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. NAIB JOHAN (KATEGORI TEKNIKAL) KONVENSYEN KIK KE-17 PERINGKAT DBKL PADA 18 & 19 NOVEMBER 2015.
- ii. ANUGERAH DAYA KREATIVITI YANG TINGGI KONVENSYEN KIK KE-17 PERINGKAT DBKL PADA 18 & 19 NOVEMBER 2015.
- iii. ANUGERAH EMAS KONVENSYEN TEAM EXCELLENCE WILAYAH TENGAH PADA 17 & 18 OGOS 2016 JOHAN (KATEGORI TEKNIKAL) KONVENSYEN KIK KE-13 PERINGKAT WILAYAH PERSEKUTUAN PADA 6 & 7 SEPTEMBER 2016.

NAMA KUMPULAN	:	PENTIUM 'S'
ORGANISASI	:	PERODUA ENGINE MANUFACTURING SDN BHD.
TAJUK PROJEK	:	MENINGKATKAN OPERATION RATE PENGELUARAN ENGINE DAN MENINGKATKAN MORAL PEKERJA PRODUCTION KR LINE.
PENJIMATAN PROJEK	:	RM396,470.00 (SEBULAN)

A. LATAR BELAKANG PROJEK

PENTIUM S, DITUBUHKAN PADA 4 JUNE 2001, PROJECT INI MERUPAKAN PROJECT YG KE-8 KUMPULAN. PEMILIHAN PROJECT BERDASARKAN MELALUI HOSHIN @ KPI JABATAN YG TIDAK TERCAPAI. KUMPULAN TELAH DIMINTA OLEH PIHAK SYARIKAT MENYELESAIKAN MASALAH YANG BERPUNCA DARI "MORAL". ISU YANG BOLEH DIKAITKAN DENGAN MORAL ADALAH BERPUNCA DARI KEHADIRAN DAN JUGA BEBANAN KEPADA PEKERJA MENYEBABKAN PEKERJA SERING CUTI SAKIT, KERAP KE KLINIK DAN JUGA ADA YG BERHENTI. LANGKAH PENYELESAIAN KUMPULAN TELAH BERJAYA MENCIPTA SEBUAH MACHINE YG DIBERI NAMA "BRIM" BERMAKSUD "BASIC RE-ENGINEERING & INNOVATION MACHINE". DENGAN KEHADIRAN MACHINE BRIM SEMUA MASALAH BERPUNCA DARI MORAL TELAH BERJAYA KAMI SELESAIKAN. MACHINE BRIM TELAH MENGAMBIL ALIH 100% TENAGA MANUSIA, TIADA LAGI KES CUTI SAKIT, KERAP KE KLINIK DAN JUGA PEKERJA SERING BERHENTI. SECARA KESELURUHAN PENGELUARAN DAPAT DITINGKATKAN DARI OPERATION RATE 93% KEPADA 98%. MACHINE BRIM MERUPAKAN CIPTAAN TERBAIK DARI KUMPULAN PENTIUM S IA JUGA SETANDING DENGAN MACHINE AGV BUATAN DARI LUAR NEGARA.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

PUNCA UTAMA MASALAH ADALAH DARI "MORAL" KAJIAN MENDAPATI KESAN PECAHAN DARI MORAL ADALAH MELIBATKAN KEHADIRAN PEKERJA YG KERAP CUTI SAKIT, KERAP KE KLINIK DAN ADA JUGA YG BERHENTI. KUMPULAN TELAH MEMBUAT KAJIAN DIMANA KES INI TERTUMPU KEPADA CARA KERJA YG "ERGONOMIK" PENYEBAB UTAMA KEPADA MASALAH MORAL. KAJIAN TERPERINCI MENDAPATI PEKERJA PERLU MENGHANTAR ENGINE DENGAN MENOLAK TROLLY BERSAMA ENGINE KE MOTORING BENCH SETERUSNYA SETELAH SIAP DIUJI ENGINE TERSEBUT AKAN DITOLAK DENGAN TROLLY TERUS KE FINAL LINE. DISINI TERDAPAT DUA MASALAH UTAMA IALAH. PERTAMA BEBANAN MENOLAK, MENARIK ENGINE YANG SANGAT BERAT SEBANYAK 365 UNIT ENGINE. MASALAH KEDUA PULA JARAK MENGHANTAR ENGINE SEJAUH 23 METER UNTUK SETIAP ENGINE. MANAKALA JUMLAH JARAK KESELURUHAN PERJALANAN PERSHIFT SEJAUH 8.7KM. INILAH PUNCA SEBENAR MASALAH YANG MENJEJASKAN MORAL KEPADA PEKERJA YG TERLIBAT DENGAN PROSES KERJA DIKAWASAN TERSEBUT.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

BERDASARKAN PENGALAMAN PROJECT YG LEPAS. AHLI KUMPULAN TELAH DIEDEDAHKAN DENGAN PELBAGAI PENGALAMAN MENCIPTA MACHINE. KUMPULAN TELAH CUBA MENYELESAIKAN MASALAH DENGAN PELBAGAI KAEDAH. MELALUI PELBAGAI IDEA KAIZEN, JUGA IDEA-IDEA INOVATIF DAN KREATIF NAMUN MASIH TIDAK BERJAYA. SEHINGGLAH TERCETUSNYA IDEA INOVATIF & KREATIF UNTUK MENCIPTA MACHINE YANG DIBERI NAMA MACHINE "BRIM". TUGAS UTAMA MACHINE BRIM ADALAH MENGAMBIL ALIH TUGAS MANUSIA YANG SEBELUM INI KERAP BERMASALAH DAN JUGA MENJEJASKAN OPERATION RATE TIDAK TERCAPAI PADA SASARAN SEBENAR. DENGAN ADANYA MACHINE BRIM SEGALA MASALAH YANG SEBELUM INI TELAH BERJAYA DIATASI SEPENUHNYA.

D. TANDA ARAS

PIHAK JABATAN DAN JUGA SYARIKAT TELAH MENETAPKAN SASARAN PENGELUARAN KE TAHAP 98%. UNTUK MENCAPAI SASARAN BENCHMARK 98%. KUMPULAN TELAH MENETAPKAN BENCHMARK KUMPULAN DAN PROJECT INI SETANDING DENGAN LINE PENGELUARAN K3 DAN LINE DAIHATSU JAPAN DI MANA KEDUA-DUA LINE INI SEMEMANGNYA OPERATION RATE SENTIASA BERADA TAHAP 97% - 98%

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

PENCAPAIAN PROJECT DAN PENCAPAIAN NILAI TERBAHAGI KEPADA BEBERAPA KATEGORI :-

PERTAMA :- PENJIMATAN PENGURANGAN TENAGA KERJA SEBANYAK **RM14,400 SETAHUN.**

KEDUA :- COST UNTUK SEBUAH MACHINE DARI LUAR ADALAH SEBANYAK **RM458K SEUNIT.** BERBANDING PERBELANJAN MENCIPTA SEBUAH MACHINE BRIM ADALAH SEBANYAK **RM34,350 SEUNIT.**

KETIGA :- DOWNTIME VALUE SAVING PER-YEAR SEBANYAK **RM4,285.500.00** (MELIBATKAN DOWNTIME KEHILANGAN UNIT

ENGINE YANG TIDAK DAPAT DIHASILKAN SEBANYAK **8571** UNIT ENGINE).

JUMLAH KEUNTUNGAN KESELURUHAN SETAHUN ADALAH SEBANYAK **RM4,757.650.00**

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. PROJECT MACHINE BRIM INI TELAH MENDAPAT ANUGERAH JUARA KESELURUHAN KONVENSYEN ICC PERODUA 2017 KERANA BERJAYA MENYELESAIKAN MASALAH MORAL DI KR LINE.
- ii. MACHINE BRIM MERUPAKAN HASIL CIPTAAN TERBAIK KUMPULAN PENTIUM S. IANYA SETANDING DENGAN MACHINE BERTEKNOLOGI DARI LUAR NEGARA. SEBAHAGIAN SPARE PART MACHINE BRIM DIAMBIL DARI MACHINE YANG TELAH DIBUANG TIDAK DIGUNAKAN LAGI DAN DIAMBIL UNTUK DIPASANG PADA MACHINE BRIM
- iii. MACHINE BRIM TELAH MENDAPAT PENGIFTIRAFAN DARI PIHAK TOP MANAGEMENT DAN JUGA COSTING PERODUA.
- iv. MACHINE BRIM JUGA TELAH MENERIMA KUNJUNGAN TERHORMAT BERKONGSI IDEA DARI PRESIDENT DKC JAPAN MR.
- v. IZUTANI DAN JUGA GIAT MARA SERTA DARI PERSATUAN KONTRAKTOR MELAYU PERAK. ANUGERAH DAYA KREATIVITI YANG TINGGI KONVENSYEN KIK KE-17 PERINGKAT DBKL PADA 18 & 19 NOVEMBER 2015.
- vi. ANUGERAH EMAS KONVENSYEN TEAM EXCELLENCE WILAYAH TENGAH PADA 17 & 18 OGOS 2016 JOHAN (KATEGORI TEKNIKAL) KONVENSYEN KIK KE-13 PERINGKAT WILAYAH PERSEKUTUAN PADA 6 & 7 SEPTEMBER 2016.

NAMA KUMPULAN	:	SADOO
ORGANISASI	:	INGRESS TECHNOLOGIES SENDIRIAN BERHAD
TAJUK PROJEK	:	MASALAH 'MISS NUT WELD PADA PART 57051 MEMBER SUB ASSY REAR FLOOR CROSS (MODEL AXIA)
PENJIMATAN PROJEK	:	RM 79,536.00

A. LATAR BELAKANG PROJEK

PROJEK INI ADALAH BERKAITAN DENGAN 'KESEDARAN & MENINGKATKAN KUALITI'. SETELAH DIANALISA DENAGN TELITI DIDAPATI AKTIVITI PENGELUARAN DI BAHAGIAN FLOOR CROSS MENGHADAPI MASALAH NUT WELD MISS DIANATARA BULAN AOR – MAY 2016. KAMI TELAH MENYALESAIKAN MASALAH DENGAN MENGGUNAKAN PENDEKATAN ICC

B. PUNCA UTAMA MASALAH

ANTARA PUNCA MASALAH :

- i. KURANG PEMAHAMAN KERJA
- ii. KESUKARAN MELAKUKAN PEMERIKSAAN
- iii. TIADA SISTEM AMARAN PROSES

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF :

- i. MEWUJUDKAN TATACARA KERJA BARU
- ii. MENGUBAH LAYOUT WIP
- iii. MEMPERKENALKAN GO-NO GO JIG (POKAYOKE BOLTING)
- iv. SISTEM AMARAN 'AUTOGATE & SENSOR'

D. TANDA ARAS

INTERNAL PROJECT BENCHMARKING

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. MENGHAPUSKAN DEFECT NUT WELD MISSING
- ii. MENGURANGKAN MASA OPERASI
- iii. MENGURANGKAN CUSTOMER COMPLAINT

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. 3RD PLACE IN INGRESS TECHNOLOGIES INTERNAL ICC CONVENTION FOR THE YEAR 2016

HARI KEDUA

NAMA KUMPULAN	:	K4U
ORGANISASI	:	ASEAN BINTULU FERTILIZER SDN BHD
TAJUK PROJEK	:	HIGH STEAM CONSUMPTION COST AT PROCESS CONDENSATE STRIPPER
PENJIMATAN PROJEK	:	RM227,970.24 PER YEAR.

A. LATAR BELAKANG PROJEK

- i. OPTIMIZE LOW PRESSURE STRIPPING STEAM CONSUMPTION TO PROCESS CONDENSATE STRIPPER 90-C001
PRESENTLY CONSUME ABOUT 8.4T/H (TON PER HOUR) AND OUTLET CONDUCTIVITY IS 18USLCM (MICROSIEMENS PER CENTIMETER).
- II. TO FIND OPTIMUM BALANCE BETWEEN STRIPPING STEAM INTO 90-C001 AND OUTLET PROCESS CONDENSATE QUALITY.
MONITOR STRIPPER INLET AND OUTLET FOR AMMONIA CONTENT AND CONDUCTIVITY WHILE REDUCING STRIPPING STEAM .
METHODS: REDUCE STRIPPING STEAM BY 0.1T/H ONCE PER WEEK UNTIL WE ACHIEVE 7.6T/H .
REQUEST LABORATORY TO SAMPLE OUTLET PROCESS CONDENSATE QUALITY EVERY WEEK .
- III. TARGET: TO REDUCE 0.8T/H OF STRIPPING STEAM TO 90-C001 WITHIN SIX MONTHS.
- IV. BENEFIT AND CALCULATION:
ONE TON OF STRIPPING STEAM COST RM32.53 .
ONE DAY WILL SAVE= $RM32.53 \times 19.2!/D$ (TON PER DAY)= RM624.576
ONE YEAR WILL SAVE= $RM624.576 \times 365DAYS = RM227,970.24$

B. PUNCA UTAMA MASALAH

EXCESSIVE USAGE OF STRIPPING STEAM.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. OPTIMIZE STRIPPING STEAM USAGE AND COST SAVING.
- ii. INTERACTIVE VISUAL MANAGEMENT AT SITE.
- iii. ALARM MANAGEMENT AT MAIN CONTROL PANEL.

D. TANDA ARAS

- i. BECNHMARK IS BASE ON THE PLANT PROCESS DESIGN ITSELF WHERE THE DESIRED STRIPPED PROCESS CONDENSATE QUALITY IS BELOW 35USLCM (MICROSIEMENS PER CENTIMETER).
- ii. TO SET BENCHMARK TO OTHERS EVENT SMALL TUNING OR SMALL IMPROVEMENT CAN GIVE MAJOR IMPACT TO COMPANY OPTIMIZATION TARGET AND REVENUE.

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. ENERGY CONSERVATION, LESS STEAM USAGE CONTRIBUTE TO LESS FUEL GAS CONSUMPTION.
- ii. NURTURE CREATIVE AND ANALYTICAL THINKING AMONG TEAM MEMBERS.
- iii. ACHIEVED COMPANY OPTIMIZATION TARGET.

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. PETRONAS DOWNSTREAM CREATIVE INNOVATIVE CONVENTION AWARD.
- ii. KONVENSYEN TEAM EXCELLENT WILAYAH SABAH & SARAWAK 2017, GOLD AWARD.
- iii. PETRONAS UPSTREAM COLLABORATION WEEK 2017, BEST EXHIBITOR AWARD.

NAMA KUMPULAN	:	PEBIG
ORGANISASI	:	PERUSAHAAN OTOMOBIL NASIONAL SDN.BHD
TAJUK PROJEK	:	MASA ANGKAT FRONT DECK ASSY SETTING PADA FRONT END ASSY JIG
PENJIMATAN PROJEK	:	#2 TINGGI RM 22,778.93

A. LATAR BELAKANG PROJEK

MASA ANGKAT FRONT DECK ASSY SETTING PADA JIG TINGGI, ADALAH MASA PROSES KERJA YANG DIAMBIL APABILA PEKERJA MULAKAN GERAK KERJA ANGKAT FRONT DECK ASSY DARI PALLET KE ASSY JIG. KENAPA MASA ANGKAT FRONT DECK ASSY SETTING PADA JIG TINGGI, INI KERANA GERAK KERJA ANGKAT FRONT DECK DILAKUKAN SECARA MANUAL.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

PUNCA UTAMA MASALAH INI ADALAH :-

- i. GERAK KERJA ANGKAT FRONT DECK ASSY DILAKUKAN SECARA MANUAL. BERAT SEUNIT FRONT DECK ASSY ADALAH 11KG.
- ii. KESIHATAN PEKERJA TERGANGGU (SAKIT BELAKANG), KERJA YANG TIDAK ERGONOMIK.
- iii. MASA PROSES KERJA TIDAK SEIMBANG.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF DAN KREATIF YANG TELAH DIPEROLEHI DAN DIPERSETUJUI OLEH AHLI KUMPULAN ICC PEBIG ADALAH:-

- i. MEREKACIPTA ALAT YANG BOLEH MEMEGANG FRONT DECK ASSY.
- ii. MEMASANG KBK RAIL SUPAYA DAPAT MEMBAWA FRONT DECK ASSY DARI PALLET KE ASSY JIG DENGAN MENGGUNAKAN ALAT YANG DIREKA AHLI KUMPULAN.
- iii. MEMBUAT PERUBAHAN PADA LAYOUT KEDUDUKAN PALLET FRONT DECK ASSY, DI FRONT END ASSY LINE.

D. TANDA ARAS

- i. ASSEMBLY OPERATION STANDARD (A.O.S.), TELAH MENJADI BENCHMARK KEPADA KUMPULAN KAMI BAGI MENETAPKAN SASARAN PENURUNAN MASA PROSES KERJA DI FRONT END ASSY JIG #2. A.O.S, TELAH MENETAPKAN MASA PROSES KERJA SEBANYAK 90SAAT/UNIT BODY.
- ii. PENANDA ARAS / BENCHMARK PENCIPTAAN ALATAN. KUMPULAN TELAH MEMBUAT KAJI SELIDIK MENGENAI JEBTERA JENKKAUT KAYU BALAK, SEBAGAI PENANDA ARAS KEPADA PENCIPTAAN ALAT.

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

PENCAPAIAN PROJEK

MENURUNKAN MASA ANGKAT PART FRONT DECK ASSY SETTING PADA JIG, MENURUNKAN MASA PROSES KERJA DI FRONT END ASSY #2, MENURUN CUTI SAKIT DAN MENINGKAT DIRECT PASS RATE.

NILAI PENCIPTAAN:-

MENGURANGKAN KESAN KERJA TIDAK ERGONOMIK, ALAT CIPTAAN PEBIG, SEKIRANG INI DIGUNAKAN MENGANGKAT FRONT DECK ASSY SAGA NEW MODEL

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

ALAT REKAAN AHLI KUMPULAN PEBIG INI TELAH MENDAPAT PENGHARGAAN DARIPADA JABATAN KEJURUTERAAN PEMASANGAN BADAN DAN JABATAN PENGELUARAN PEMASANGAN BADAN.

NAMA KUMPULAN	:	WE ARE ABT
ORGANISASI	:	PETRONAS CHEMICALS ETHYLENE SDN BHD
TAJUK PROJEK	:	ET-0-P-851 HIGH VIBRATION RECURRENCE RESOLUTION
PENJIMATAN PROJEK	:	RM 283,704.58

A. LATAR BELAKANG PROJEK

ET-0-P-851, OILY WATER TRANSFER PUMP OF T-851 WAS HAVING RECURRENCE OF HIGH VIBRATION ISSUE AFTER ONLY 3 MONTHS RUNNING SINCE THE PREVIOUS OVERHAUL WORK IN MARCH 2015. THE VIBRATION WAS A RECURRING ISSUE SINCE THE FIRST INCIDENT WAS REPORTED AND RECTIFIED IN MARCH 2015. . THIS 2 INCIDENCES HAD RESULTED IN PRICE OF NON CONFORMANCE, PONC OF RM 438,500. THE CAUSE OF PUMP HIGH VIBRATION WAS DUE TO WORN OUT PUMP CARBON BEARING THAT CAUSED ROTOR WOBBLING AND THE HIGH VIBRATION ISSUES.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

- i. NON COMPLAINE OF PUMP OVERHAUL QAQC REQUIREMENT.
- ii. INADEQUATE DESIGN SELECTION OF THE TANK LEVEL TRANSMITTER, LT-851 THAT GIVING FALSE READING AND LEAD TO PUMP DRY RUNNING
- iii. INEVITABLE SLUDGE FORMATION INSIDE T-851 THAT BLOCKS THE PUMP SUCTION STRAINER.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. ENFORCEMENT OF PUMP OVERHAUL QAQC DOCUMENT.
- ii. UPGRADING LEVEL TRANSMITTER DESIGN TO UNGUIDED RADAR DESIGN
- iii. ADDITION OF FLOW LOW INTERLOCK IN THE DISTRIBUTED CONTROL SYSTEM, DCS LOGIC BY UTILIZING THE EXISTING FLOW INDICATION FOR P-851, FT-851 TO PREVENT PUMP FROM DRY RUNNING

D. TANDA ARAS

- i. ISO 10816
- ii. PCESB RELIABILITY & INTEGRITY MANAGEMENT SYSTEM PROCEDURE, GQP-RIM-2012

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. COST SAVING DURING PROJECT EXECUTION & IMPLEMENTATION OF RM 308,178.17.
- ii. TIMELY COMPLETION OF PCESB BAD ACTOR
- iii. SUPPORT EXCELLENT PLANT RELIABILITY
- iv. ACHIEVING ENVIRONMENTAL EXCELLENCE OF PCESB PLANT
- v. SUSTAINED EQUIPMENT PERFORMANCE AFTER ICC IMPLEMENTATION.

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. 1ST RUNNER UP OF PCESB ASSET RELIABILITY & INTEGRITY FORUM 2016
- ii. FOCUS RECOGNITION FROM HEAD OF DEPARTMENTS
- iii. APPRECIATION FROM PCESB CHIEF EXECUTIVE OFFICER, CEO
- iv. VENDOR RECOGNITION
- v. GOLD AWARD DURING KONCENSYEN TEAM EXCELLENCE WILAYAH PANTAI TIMUR
- vi. ENVIRONMENTAL AWARDS 2017

NAMA KUMPULAN	:	AXIS
ORGANISASI	:	ASEAN BINTULU FERTILIZER SDN BHD
TAJUK PROJEK	:	TO MINIMIZE POTENTIAL HAZARD DURING DEPRESSURIZING GAS CYLINDER
	:	EXPIRED
PENJIMATAN PROJEK	:	RM 3825/CYLINDER

A. LATAR BELAKANG PROJEK

ASEAN BINTULU FERTILIZER (ABF) LABORATORY UTILISED APPROXIMATELY 130 GAS CYLINDERS PER YEAR (PURIFIED GASES AND CALIBRATION GASES) FOR ITS DAILY ANALYSIS. THOSE USED CYLINDER OR EXPIRED GAS HAVE TO BE DEPRESSURIZED PRIOR RETURN TO THE GAS SUPPLIER OR DISPOSE AS SCRAP METAL IN ORDER TO ELIMINATE THE HAZARD DUE TO THE TOXIC, FLAMMABLE AS WELL HIGH PRESSURE GASES.

IN LINE WITH COMPANY OBJECTIVE TO ACHIEVE ZERO LOSS TIME INJURY (L TL) AND TO PREVENT ANY SAFETY INCIDENT LABORATORY HAVE PROACTIVELY SET UP A TEAM TO EVALUATE AND CONDUCT RISK ASSESSMENT ON THE CURRENT PRACTISE OF GAS DEPRESSURIZE ACTIVITY.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

BASED ON THE RISK ASSESSMENT DONE THERE A FEW ISSUE OBSERVED:

- i. IN TERM OF MANAGEMENT CONTROL THERE WAS NO PROPER OR WRITTEN PROCEDURE ON "HOW TO" PERFORM THE DEPRESSURIZE/VENTING THE GAS CYLINDER.
- ii. THE CYLINDER WAS NOT SECURE DURING THE DEPRESSURIZE ACTIVIY (CYLINDER MAY TOPPLE, SPINNING/ROCKETING)
- iii. NO CONTROL OF THE IGNITION SOURCE DURING THE ACTIVITY
- iv. RELEASING OF THE TOXIC GASES TO THE ENVIRONMENT (AMMONIA, H2S, ETC.)
- v. HIGH COST FOR DISPOSAL AND DIFFICULTY TO GET THE VENDOR TO PERFORM THE JOB
- vi. LONG ATTENDED TIME (LAB PERSONNEL HAVE TO STANDBY NEAR THE VENTING AREA TO ENSURE NO INCIDENT HAPPEN)

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. TO DEVELOP AND ESTABLISH IN HOUSE PROCEDURE TO DEPRESSURIZED AND VENTING EXPIRED GAS (THE FIRST IN HOUSE PROCEDURE AMONG PETRONAS LABORATORY)
- ii. TO DESIGN AND FABRICATE GAS CYLINDER VENTING STAND ACCORDING TO SAFE GUIDELINE FOR CYLINDER HANDLING WITH SUITABLE MATERIAL
- iii. TO CONTROL THE GAS FLOW AT CERTAIN PRESSURE USING GAS REGULATOR
- iv. CONTROL OF IGNITION SOURCE AND RELEASING OF TOXIC GAS TO ENVIRONMENT

D. TANDA ARAS

PETRONAS LABORATORY

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. POTENTIAL COST SAVING OF RM 114, 750/YEAR (BASE ON THE VENDOR'S QUOTATION)
- ii. SAVE MAN HOUR OF 225 MINUTES/CYLINDER (BASED ON ATTENDED TIME FOR VENTING APPROXIMATELY 100 BARG CYLINDER)
- iii. ENHANCE PERSONNEL SAFETY AND SAFE WORK PLACE
- iv. ASSURANCE TO THE SORROUNDING COMMUNITY THAT OUR ACTIVITY WILL NOT HARM THEIR HEALTH
- v. PRESERVE THE ENVIORNMENT (NO RELEASING OF TOXIC GASES TO THE ENVIRONMENT)

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. ASEAN BINTULU FERTILIZER MINI EL DEA CONVENTION 2017 (PLATINUM AWARD)
- ii. FOCUS RECOGNITION FROM MALAYSIA LIQUIFIED NATURAL GAS (MLNG) SDN BHD, LABORATORY MANAGEMENT
- iii. FOCUS RECOGNITION FROM EXECUTIVE VICE PRESIDENT (EVP) AND CHIEF EXECUTIVE OFFICER (CEO) OF PETRONAS DOWNSTREAM BUSSINESS, EN MD ARIF MAHMOOD
- iv. KONVENSYEN WILAYAH TEAM EXCELLENCE SABAH & SARAWAK 2017 (GOLD AWARD)
- v. RECOGNITION FROM DEPARTMENT OF SAFETY AND HEALTH (DOSH), BINTULU BRANCH F.
- vi. RECOGNITION FROM JABATAN KIMIA MALAYSIA (JKM), BINTULU BRANCH

NAMA KUMPULAN	:	TRIPLE Q
ORGANISASI	:	KILANG SAWIT FELCRA BERHAD NASARUDDIN, BOTA PERAK
TAJUK PROJEK	:	MENINGKATKAN PENGHASILAN DRIED LONG FIBRE DALAM TEMPOH PROSES SATU JAM
PENJIMATAN PROJEK	:	RM 200,000

A. LATAR BELAKANG PROJEK

- i. FIBER YANG DIHANTAR DARI BUNCH PRESS KE WASHING DRUM TIDAK CUKUP KERING.
- ii. BONGKAH BALE DRIED LONG FIBRE (DLF) PERLU DIKITAR SEMULA MEMANDANGKAN KELEMBAPAN DLF BALE SETELAH SIAP MELEBIHI 12%. PIAWAIAN KELEMBAPAN BAGI DRIED LONG FIBRE (DLF) BALE ADALAH DI BAWAH 12%.
- iii. PENGHASILAN DRIED LONG FIBRE PADA WAKTU SEKARANG ADALAH 2 HINGGA 3 BALE SEJAM BERBANDING SASARAN DARI PIHAK PENGURUSAN 5 BALE SEJAM.
- iv. SASARAN UNTUK PENGELUARAN BALE SEBANYAK 1296 BALE ATAU 150 METRIK TAN SEBULAN TIDAK DICAPAI.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

SEBAHAGIAN STIM YANG TERKONDENSASI MENJADI AIR MENYEBABKAN FIBER DI DALAM DRYER TIDAK MENCAPAI KELEMBAPAN YANG DIPERLUKAN.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. PENUKARAN SUMBER BEKALAN STIM DI BILIK INJIN IAITU DARI HIGH PRESSURE RECEIVER KE BACK PRESSURE RECEIVER.
BERLAKU PENINGKATAN PENGHASILAN BALE TETAPI FIBER MASIH BASAH
- ii. PENAMBAHAN STEAM SEPARATOR DAN STEAM TRAP UNTUK MENYERAP STIM YANG TELAH TERKONDENSASI MENJADI AIR DAN MEMBUANG AIR TERSEBUT DARI SISTEM BEKALAN STIM AGAR FIBER YANG INGIN DIKERINGKAN TIDAK BASAH.
BERLAKU PENINGKATAN PENGHASILAN DAN SASARAN HASIL TERCAPAI.

D. TANDA ARAS

- i. PROSES DRIED LONG FIBRE DI KILANG SAWIT FELCRA PROCESSING & ENGINEERING BIDOR, PERAK DARUL RIDZUAN.
- ii. PROSES DRIED LONG FIBRE DI KILANG SAWIT FELCRA MARAN, PAHANG DARUL MAKMUR

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. PROJEK ICC/QE PERTAMA – TRIPLE Q

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. KONVENSYEN WILAYAH PANTAI TIMUR 2017 : ANUGERAH EMAS
- ii. MINI KONVENSYEN WILAYAH UTARA 2017 : ANUGERAH EMAS

NAMA KUMPULAN	:	I-STAR
ORGANISASI	:	PERUSAHAAN OTOMOBIL NASIONAL SDN. BND.
TAJUK PROJEK	:	MASA PENYEDIAAN BORANG OT LAMA
PENJIMATAN PROJEK	:	RM

A. LATAR BELAKANG PROJEK

WHY? TERDAPAT 6 LANGKAH YANG PERLU DILAKUKAN BAGI 1 BORANG YANG LENGKAP
 WHERE? BAHAGIAN PAYROLL HRSA (GROUP HUMAN RESOURCES)
 WHEN? PADA 28HB – 5HB PADA SETIAP BULAN
 WHO? KUMPULAN I-STAR DAN PEKERJA DI PAYROLL HRSA
 HOW IT EFFECT? BERLAKU PEMBAZIRAN DARIPADA SEGI MASA DAN WANG

B. PUNCA UTAMA MASALAH

PENYEDIAAN BORANG DILAKUKAN SECARA MANUAL. DATA MAKLUMAT KAIKTANGAN DI MASUKAN SECARA 'COPY & PASTE' DARIPADA DATA SAP SISTEM

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. APPLICATION OF LEAN MANUFACTURING, FMEA, 7 WASTES AND CAUSE SCREENING TO NARROW DOWN LEAN POSSIBILITY FACTORS.
- ii. MACHINE OPTIMIZATION

D. TANDA ARAS

- i. BENCHMARK WITH IDEAL MACHINE CYCLE WITH STANDARD FORMULAE ESTABLISHED.

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. IMPROVEMENT IN OUTPUT PER HOUR

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. WON 1ST PRIZE AT PIT2017 – LEAN MANUFACTURING INTER-DEPARTMENT COMPETITION
- ii. WON GOLD AWARD AT CONVENTION TEAM EXCELLENCE, WILAYAH UTARA (AUG' 2017)

NAMA KUMPULAN	:	MUSE
ORGANISASI	:	PANASONIC INDUSTRIAL DEVICES MALAYSIA SDN. BHD.
TAJUK PROJEK	:	640A REVERSE SENSOR GARNISH GAPPING IMPROVEMENT
PENJIMATAN PROJEK	:	RM16,915.00 BULAN

A. LATAR BELAKANG PROJEK

PENAMBAHBAIKAN KUALITI PRODUK 640A REVERSE SENSOR GARNISH MELALUI PROSES PERLAKSANAAN KEJURUTERAAN BALIKAN (REVERSE ENGINEERING). PROJEK INI DAPAT MEMBANTU MENYELESAI MASALAH PENAMPILAN (APPEARANCE) 640A REVERSE SENSOR GARNISH YANG DIHADAPI OLEH PELANGGAN DALAM PROSES PENGELUARAN. DISAMPING TTU, DAPAT MENGHAPUSKAN KOS TIADA NILAI TAMBAH (NON-VALUE ADDED COST) YANG DITANGGUNG OLEH KAMI. HASIL DARI TINDAKAN KAMI INI DAPAT MENINGKATKAN KEYAKINAN PELANGGAN DENGAN BANTUAN SELEPAS PENJUALAN (AFTER SALES SERVICE). KAMI JUGA DAPAT MEMBANTU MENGHAPUSKAN KOS KERUGIAN (LOSS COST) YANG DITANGGUNG OLEH PELANGGAN.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

- i. KELEMAHAN SEMASA DIPERINGKAT PROSES MEREKABENTUK (DESIGN STAGE) OLEH PELANGGAN (CUSTOMER).
- ii. KELEMAHAN DALAM PROSESS PEMASANGAN 640A GARNISH OLEH PELANGGAN (CUSTOMER).
- iii. KELEMAHAN KAWALAN KUALITI DALAM PROSES PENGELUARAN KOMPONEN (MOLDING PARAMETER SETTING) OLEH PEMBEKAL (SUPPLIER).

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. MELAKSANAKAN KEJURUTERAAN BALIKAN (REVERSE ENGINEERING) UNTUK MENEPATI REKABENTUK 640A GARNISH.
- ii. PENAMBAHBAIKKAN DALAM PROSES PEMASANGAN (INSTALLATION PROCESS) DALAM PROSESS PELANGGAN SEPERTI "HOLE PUNCHING JIG", "PRIMER APPLICATION JIG" & "CENTERING JIG".
- iii. PENGUBAHSUAIAN ACUAN (MOLD), MENGUBAH POSISI PEMASANGAN ACUAN (MOLD) DI DALAM MESIN (MOLD MOUNTING POSITION) & MENGUBAH KONSEP SISTEM PENYEJUKKAN ACUAN (MOLD COOLING SYSTEM).

D. TANDA ARAS

PROSES PEMUSATAN (CENTERING PROCESS) SEMASA PROSES PEMASANGAN BERPANDUKAN KEPADA KONSEP OPERASI PEMASANGAN RODA KERETA SORONG (WHEEL BARROW).

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. PENJIMATAN KOS RM202,980 SETAHUN.
- ii. PENINGKATAN ILMU PENYELESAIAN MASALAH KUALITI DENGAN PENGGUNAAN PERALATAN KUALITI (QUALITY TOOLS) SEBANYAK 47%.
- iii. PENGIKTIRAFAN SECARA TIDAK LANGSUNG DARIPADA PELANGGAN.

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

JUARA DALAM 44TH PANASONIC INDUSTRIAL DEVICES MALAYSIA (PIDMY)) QUALITY CIRCLE CONVENTION (QCC).

NAMA KUMPULAN	:	G-MART
ORGANISASI	:	PEJABAT PEMBANGUNAN, UNIVERSITI TEKNIKAL MALAYSIA (UTEM)
TAJUK PROJEK	:	MA4RU: SOLUSI PENJIMATAN PENGGUNAAN AIR PADA PILI AIR TEMPAT WUDHUK
PENJIMATAN PROJEK	:	RM RM 10.80

A. LATAR BELAKANG PROJEK

- i. PEMILIHAN PROJEK DIBUAT BERDASARKAN KEPADA MASALAH PEMBAZIRAN AIR YANG BERLAKU SEMASA PENGGUNA MENGAMBIL WUDHUK
- ii. PEMILIHAN PROJEK DIBUAT BERDASARKAN KEPADA ASPIRASI UNIVERSITI YANG MENDUKUNG LANGKAH PENJIMATAN
- iii. LOKASI PROJEK ADALAH PADA KAWASAN GUNASAMA (MASJID SAYYIDINA ABU BAKAR, UTEM)
- iv. INISIATIF LANGKAH PENJIMATAN PEMBAYARAN BIL UTILITY
- v. MELAHIRKAN GENERASI YANG CAKNA ISU PENJIMATAN

B. PUNCA UTAMA MASALAH

- i. SIKAP PENGGUNA YANG INGIN CEPAT SIAP SEMASA MENGAMBIL WUDHUK SEKALIGUS MEMBUKA PILI AIR PADA TAKAT MAKSIMUM.
- ii. KETIADAAN PERALATAN YANG DAPAT MENGAWAL KADAR ALIR AIR PADA PILI PAIP WALAUPUN DI BUKA PADA TAKAT MAKSIMUM

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. MENCIPTA ALAT TAMBAHAN YANG BOLEH DIPASANG PADA PILI AIR SEDIAADA DIMANA ALAT INI BERFUNGSI MENGAWAL KUANTITI PENGELUARAN AIR DARIPADA PAIP AGIHAN.
- ii. ALAT TAMBAHAN INI DIPERBUAT DARIPADA HIGH DENSITY POLYETHELENE (HDPE).
- iii. MUDAH DIPASANG, SELAMAT UNTUK DIGUNAKAN SERTA KOS OPERASI PEMASANGAN YANG RENDAH.

D. TANDA ARAS

MENSASARKAN PENGURANGAN PENGGUNAAN AIR SEMASA MENGAMBIL WUDHUK SEBANYAK 50% PADA SETIAP PENGGUNA.

SEORANG PENGGUNA = 12 LITER (SEBELUM PEMASANGAN MA4RU)

SEORANG PENGGUNA = 6 LITER (SELEPAS PEMASANGAN MA4RU)

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. SASARAN PENGURANGAN PENGGUNAAN AIR SEBANYAK 50% TERCAPAI.
- ii. PENJIMATAN KOS PEMBAYARAN BIL UTILITI AIR SEBULAN= RM 259.20 (DI MASJID SAYYIDINA ABU BAKAR SAHAJA)
- iii. PEMASANGAN MA4RU DIPERLUASKAN KE SELURUH SURAU PADA BANGUNAN PTJ DAN FAKULTI
- iv. PEMASANGAN MA4RU DIPERLUASKAN KE SURAU/MASJID DI SEKITAR MUKIM DURIAN TUNGGAL, MELAKA
- v. CADANGAN UNTUK DIPATENKAN DAN DIKOMERSIALKAN PRODUK DI PASARAN.

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

-

NAMA KUMPULAN	:	SMT LEAN INNOVATORS
ORGANISASI	:	SALUTICA ALLIED SOLUTION
TAJUK PROJEK	:	F5 CONTROLLER PCBA SMT OPTIMIZATION
PENJIMATAN PROJEK	:	RM 75,847.23

A. LATAR BELAKANG PROJEK

POTENTIAL HIGH VOLUME PRODUCT FROM FORECAST. HIGH MACHINE CYCLE TIME FOR F5 CONTROLLER PROJECT. MACHINE OUTPUT WERE 19 PANELS PER HOUR ON JUNE '16. STUDIES ARE NEEDED TO IDENTIFY WHICH FACTORS RELATED TO SMT HAVE TO BE OPTIMIZED. OPTIMIZING THE SMT PROCESS FOR THIS PROJECT WILL DEFINITELY CONTRIBUTE TO DEPARTMENT'S COST SAVING AND INCREASING IN OUTPUT.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

MACHINE UTILIZATION NOT BEING OPTIMIZED FOR HIGH VOLUME PRODUCTION

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. MENCIPTA 1 SISTEM YANG BOLEH MEMASUKAN DATA MAKLUMAT KAKITANGAN SECARA AUTO.
- ii. DI DALAM MASA YANG SAMA TEMPLATE BORANG JUGA DAPAT DIBUAT SECARA AUTO.
- iii. SISTEM TERSEBUT MESTILAH MESRA PELANGGAN.

D. TANDA ARAS

- i. OBJEKTIF STRATEGIK SYARIKAT IAITU 159QCD TELAH DIJADIKAN TANDA ARAS PROJEK.
- ii. 159QCD BERMAKSUD PELANGGAN NOMBOR 1 DALAM PERNIAGAAN, 5 PENETAPAN MINDA UNTUK MAJU, 9 PRODUK UNTUK PENGALAMAN YANG BERKEKALAN DAN MENUMPUKAN FAKTOR KUALITI, KOS DAN DELIVERY PADA TAHAP OPTIMUM DAN MEMUASKAN DALAM PERKHIDMATAN YANG DIBERIKAN KEPADA PELANGGAN

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. MASA PENYEDIAAN BORANG : 2 JAM SAHAJA
- ii. KOS 1 ORANG PENYEDIA BORANG : RM 22.12
- iii. LANKAH PENYEDIAAN : 4 LANGKAH SAHAJA
- iv. KEPUASAANPELANGGAN : MENINGKAT 100%

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. ANNUAL INNOVATIVE & CREATIVE CIRCLE CONVENSON 2017 PROTON(PROJEK INOVASI TERBAIK)
- ii. KONVENSYEN MINI TEAM EXCELLENCE 2017 WILAYAH TENGAH(ANUGERAH EMAS)
(THE MOST PROMISING INNOVATIVE AND CREATIVE CIRCLE)



HARI KETIGA

NAMA KUMPULAN	:	THE PROBE
ORGANISASI	:	CTRM AERO COMPOSITES SDN BHD
TAJUK PROJEK	:	OPTIMIZATION ON A320 SPOILER COMPACTION TABLE THROUGH AUTOMATION
PENJIMATAN PROJEK	:	RM749,406.32

A. LATAR BELAKANG PROJEK

A320 SPOILER PACKAGE HAS BEEN SELECTED DUE TO HIGHEST PRODUCTION RATE (610 SETS PER YEAR) IN CTRM AND FOCUSING AT TOOLING AREA AND LAYUP PROCESS. DUE TO RATE INCREASING FROM 48 SETS PER MONTH IN 2016 TO 56 SETS PER MONTH IN 2017, WE ARE REQUIRED TO IMPROVE PRODUCTIVITY BY IMPLEMENTATION OF LINE BALANCING, MANPOWER ARRANGEMENT, MAXIMIZING AUTOMATION AND OTHERS IMPROVEMENT. IMPROVEMENT ON MAXIMIZING AUTOMATION HAS BEEN SELECTED DUE TO PART OF COMPANY KPI WHICH REQUIRED REDUCING MINIMUM 15% CYCLE TIME FOR ANY PROJECT IN CTRM. THIS PROJECT STARTS ON APRIL 2016 AND COMPLETE ON DECEMBER 2016.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

- i. TABLE TOP FRAME NOT RIGID. ALLOW AIR LEAK AND THE VACUUM PROCESS CANNOT COMPLETE.
- ii. TABLE DESIGN CONCEPT REQUIRED MANUAL OPERATION.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. CHANGE TOP FRAME TYPE OF MATERIAL FROM MILD STEEL HOLLOW SECTION TO ALUMINIUM PROFILE.
- ii. CHANGE TOP FRAME CONCEPT – USE AUTOMATION BY USING PNEUMATIC SYSTEM.
- iii. CHANGE TO NEW CONCEPT (AUTOMATED) – PUSH BUTTON CONCEPT, DIGITAL INDICATOR, TIMER AND ALLOCATE AT FONT TABLE.

D. TANDA ARAS

- i. TO REDUCE MANUAL OPERATION DURING DEBULKING PROCESS BY 15%
- ii. TO SUPPORT PRODUCTION RATE INCREASE BY REDUCE PRODUCTION LOST TIME BY 50% DUE TO COMPACTION TABLE DEFECT (BASED ON TDR DATA).

**TDR – TOOL DEFECT REPORT*

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. TDR REDUCTION – FROM 4 CASES (DEC'15 – MAR'15) TO ZERO (0) CASE.
- ii. CYCLE TIME IMPROVEMENT – TOTAL REDUCTION HOURS IS 11.64 MINUTES (24.3%) FROM TOTAL COMPACTION PROCESS.
- iii. REDUCED PRODUCTION LOST TIME – 98% REDUCTION OF PRODUCTION LOST TIME DUE TO TABLE REWORK.
- iv. MINIMIZED WORKING SPACE – REDUCE 240 SQFT (FROM 984 SQFT TO 744 SQFT)

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. DRB HICOM ICC/QIT CONVENTION 2017 – 2ND RUNNER UP
- ii. GOLD – MPC MINI CONVENTION 2017
- iii. GOLD – MPC REGIONAL CONVENTION 2017

NAMA KUMPULAN	:	MUGEN AVENGERS
ORGANISASI	:	DENSO (MALAYSIA) SDN BHD
TAJUK PROJEK	:	HIGH BREAKDOWN AT COMPACT WIDTH LINE
PENJIMATAN PROJEK	:	

A. LATAR BELAKANG PROJEK

BREAKDOWN TREND AT INDUSTRIAL PRODUCTION, ELECTRONICS PLANT IS INCREASING MONTH BY MONTH. BASED ON BREAKDOWN ANALYSIS REPORT, COMPACT WIDTH LINE IS THE MAJOR CONTRIBUTION. THE HIGHEST BREAKDOWN COMES FROM PERFORMANCE BENCH MACHINE.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

THE MOST POSSIBLE CAUSES ARE FROM MACHINE AND METHOD CATEGORY. MACHINE SUSPECTED SYSTEM ERROR WHERE CPU BECOME BECOME FAULT BECAUSE MEMORY MODULE CORRUPT, NO COMMUNICATION, CPU PIN BROKEN AND MEMORY MODULE BROKEN. BESIDE THAT, FOR METHOD CATEGORY WE SUSPECT WRONG MACHINE SETTING DUE TO MENTIONED IN MANUAL.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. TO IMPROVE METHOD NEW OPERATOR BY CONDUCT ON JOB TRAINING AND PROVIDE MODEL CHANGE CARD.
- ii. TO ELIMINATE FROM MEMORY MODULE SHIFTED USING FOOL-PROOF SYSTEM.
- iii. TO ELIMINATE LONG BREAKDOWN TIME BY PREPARE SPARE MEMORY MODULE.
- iv. TO IMPROVE METHOD WHEN WHEN CHANGE MEMORY MODULE BY DEVELOP AUTO MEMORY MODULE CHANGER BOARD SYSTEM

D. TANDA ARAS

BENCHMARK IS BY REFERRING DENSO WAVE, JAPAN. BREAKDOWN TMIE IS ≤ 10 CASES OR 300MINUTES/MONTH.*TDR – TOOL DEFECT REPORT

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. MANAGE TO ACHIEVE 0 BREAKDOWN TIME AND CASES FOR PERFORMANCE BENCH AT COMPACT WIDTH LINE.
- ii. ACHIEVE ROI AT 4TH MONTH OF IMPLEMENTATION.

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

RECEIVE APPRECIATION LETTER FROM TOP MANAGEMENT FOR ACHIEVE TARGET.

NAMA KUMPULAN	:	TQM IMPROVEMENT TEAM
ORGANISASI	:	CTRM AERO COMPOSITES SDN BHD
TAJUK PROJEK	:	TO IMPROVE TOOL RELIABILITY FOR A350 IBF/OBF PACKAGE
BY		IMPROVING TOOL REWORK METHOD AND
PROCESS ENHANCEMENT		
PENJIMATAN PROJEK	:	RM1,359,717.75

A. LATAR BELAKANG PROJEK

- i. HIGH QUANTITY OF TOOL DEFECT REPORT (TDR) DUE TO DENTED AND SCRATCHES -77.58%
- ii. A350 IBF OBF PACKAGE IS THE HIGHEST – 95.88%
- iii. THERE ARE 118 TOOLS IN THE A350 IBF OBF PACKAGE AND THE AVERAGE REWORK REPEATED FOR 47 TIMES PER TOOL
- iv. THE DEFECT CONTRIBUTED BY PRODUCTION PROCESSES, USAGE OF SHARP AND HARDENED HAND TOOL
- v. NO PERMANENT REWORK METHOD – USE HIGH TEMPERATURE FILLER THAT WILL PEEL OFF AFTER SEVERAL AUTOCLAVES CURES.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

- i. NO PERMANENT SOLUTION TO REWORK THE TOOLS
- ii. HAND TOOL NOT SUITABLE
- iii. MOULD TOOL DESIGN

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. SEARCH ON SUITABLE PERMANENT REWORK SOLUTION
- ii. STUDY ON MATERIAL TYPE/ METHOD THAT SUITABLE TO BE USED IN THE PRODUCTION PROCESS
- iii. CHANGE MOULD DESIGN

D. TANDA ARAS

- i. REDUCE TOOL DEFECT REPORT TO 50%
- ii. FIND SOLUTION TO REWORK DENTS AND SCRATCHES PERMANENTLY.

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. TOOL DEFECT REPORT – 62% REDUCED
- ii. NCR – 70% REDUCED
- iii. REWORK HOURS – 74.96% REDUCED

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. CHAMPION – CTRM HCDP CONVENTION 2017
- ii. GOLD – MPC MINI CONVENTION 2017
- iii. GOLD – MPC REGIONAL CONVENTION 2017

NAMA KUMPULAN	:	HR RANGERS
ORGANISASI	:	DENSO (MALAYSIA) SDN BHD
TAJUK PROJEK	:	UNCONTROLLABLE TIME-OFF APPLICATION
PENJIMATAN PROJEK	:	RM 118,193

A. LATAR BELAKANG PROJEK

TIME-OFF IS A BENEFIT GIVEN TO EMPLOYEES THAT ALLOWS THEM TO ATTEND TO THEIR PERSONAL MATTERS DURING WORKING HOURS. OVER THE YEARS, THE COMPANY FOUND THAT THIS BENEFIT HAD BEEN EXPLOITED BY EMPLOYEES RESULTED IN DECREASING COMPANY'S PRODUCTIVITY LEVEL. THE ACT OF DEDUCTING EMPLOYEES' SALARY FOR THE TIME-OFF WAS ALSO AGAINST THE EMPLOYMENT ACT 1955. THUS, THE MANAGEMENT HAS GIVEN THE DIRECTION FOR US TO STUDY THIS ISSUE AND CAME UP WITH POSSIBLE WAYS TO CONTROL AND POSSIBLY CURB THE EXPLOITATION.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

- i. NO PROPER / CLEAR PROCESS FLOW.
- ii. THE FORM IS EITHER COMPLICATED TO COMPLETE OR EMPLOYEES REFUSED TO COMPLETE IT.
- iii. EMPLOYEES MISUSE THE TIME-OFF BENEFIT
- iv. APPROVAL LEVEL WAS NOT SUITABLE, THUS IT WAS HARD TO REGULATE THE TIME-OFF APPLICATION.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. ESTABLISHMENT OF CLEARER / PROPER PROCESS FLOW.
- ii. INTRODUCE CONTROLLING MECHANISM TO CURB MISUSE OF THE TIME-OFF APPLICATION.
- iii. ENHANCE THE FORM FOR EASY UNDERSTANDING.
- iv. SET APPROPRIATE APPROVAL LEVEL TO APPROVE THE TIME-OFF APPLICATION

D. TANDA ARAS

- i. PRODUCTIVITY - REDUCE TIME-OFF HOURS TAKEN BY 25%..

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. PRODUCTIVITY – TIME-OFF TAKEN REDUCED BY 43% (29,806 MINUTES)

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. CHAMPION IN DENSO DIVISIONAL QCC 2016
- ii. PARTICIPATE IN DENSO GRAND CONVENTION QCC 2016
- iii. WON GOLD AWARD IN MPC TEAM EXCELLENCE CONVENTION CENTRAL REGION 2017

NAMA KUMPULAN	:	HEXAGON
ORGANISASI	:	INSTRUMENTS TECHNOLOGY (JOHOR) SDN. BHD.
TAJUK PROJEK	:	M20 REJECT ERROR REDUCTION
PENJIMATAN PROJEK	:	RM61,096 (ACTUAL 9 MONTHS)

A. LATAR BELAKANG PROJEK

M20 MACHINE IS A MEASURING INSTRUMENT USED TO MEASURE AND JUDGE 3 ASPECTS OF MECHANICAL WATCH: ITS TIMING ACCURACY, WATCH BEAT AND THE AMPLITUDE. THE MACHINE WILL CHECK WHETHER THE READING OF THESE 3 CRITERIA ARE ACCORDING TO THE STANDARD SPECIFICATION.

HOWEVER, THE PROBLEM HAPPEN WHEN THE M20 MACHINE JUSTIFY THE READING AS OUT OF SPECIFICATION WHEN THE READING IS CLEARLY ACCORDING TO STANDARD SPECIFICATION. FURTHER VERIFICATION (RE-CHECKING) BY WATCH EXPERT SHOWED THAT THE READING IS OK.

BASED ON 5 MONTHS DATA OF M20 MACHINE DEFECTIVE RATE (JAN 2016 ~ MAY 2016), THERE ARE 4 TYPES OF DEFECTIVE FROM M20 MACHINE: CHECKING ERROR, LOW AMPLITUDE, TIMING OUT (PLUS) AND TIMING OUT (MINUS). AN AVERAGE OF 57% OF CASES CAME FROM M20 CHECKING ERROR PROBLEM.

BRAINSTORMING CONDUCTED TO IDENTIFY AND VERIFY THE POSSIBLE ROOT CAUSE(S). AFTER ROOT CAUSE IDENTIFIED, TEAM HAS PROPOSED A FEW SOLUTION TO IMPROVE THE SITUATION.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

USING FISHBONE DIAGRAM AND BRAINSTORMING, FOLLOWING ARE THE MOST POSSIBLE ROOT CAUSES SELECTED BY MEMBERS:

- i. SPONGE ON WATCH MOVEMENT TRAY WORN OFF
- ii. STABILIZATION TIME SET NOT SUITABLE (TOO FAST)
- iii. INSUFFICIENT TIME FOR MANUAL WINDING MACHINE
- iv. DRAWER SLOT CLEARANCE TOO BIG
- v. NO DEVICE TO REMIND OPERATOR

ALL POSSIBLE ROOT CAUSES HAVE BEEN VERIFIED BY TEAM MEMBERS.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

USING TREE DIAGRAM AND BRAINSTORMING, FOLLOWING ARE THE PROPOSED SOLUTIONS WHICH HAVE BEEN CARRIED OUT:

- i. IMPROVEMENT ON WATCH MOVEMENT TRAY
- ii. IMPROVEMENT ON STABILIZATION TIME AT M20 MACHINE
- iii. IMPROVEMENT ON TIME MOTOR FOR MANUAL TIMING MACHINE
- iv. IMPROVEMENT ON DRAWER SLOT DESIGN
- v. ESTABLISH DEVICE AS OPERATOR REMINDER/REFERENCE

D. TANDA ARAS

TARGET WAS SET TO REDUCE 50% OF M20 MACHINE CHECKING ERROR PROBLEM, FROM AN AVERAGE 57% TO REDUCE TO AT LEAST 28.5% BY JAN 2017. AFTER SOLUTIONS IMPLEMENTED, PROBLEM HAVE BEEN REDUCED TO AN AVERAGE 11% WHICH ACHIEVED 80% REDUCTION FROM THE TARGET SET.

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. WATCH EXPERT USAGE – ↓ 33% (9 SETS 6 SETS)
- ii. PRODUCTION HOURS (WORKING SHIFT) – ↓ 50% (2 SHIFTS 1 SHIFT)
- iii. SORTING MANPOWER – ↓ 50% (4 PERSONS 2 PERSONS)
- iv. DELIVERY RATE – ↑ 25% (80% DELIVERY 100% DELIVERY)
- v. SORTING HOURS – ↓ 63% (528HOURS 198HOURS)
- vi. COST SAVING – RM61,096 (RESULT NOVEMBER 2016~JULY 2017)

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. RECEIVED SILVER (2ND PLACE) MEDAL DURING INTECH INTERNAL QCC PRESENTATION IN MARCH 2017.
- ii. RECEIVED 'ANUGERAH EMAS' DURING TEAM EXCELLENCE CONVENTION FOR SOUTHERN REGION 2017 IN AUG 2017.

NAMA KUMPULAN	:	BINTANG MUDA
ORGANISASI	:	KULIM (MALAYSIA) BERHAD
TAJUK PROJEK	:	INCREASE OF BIOGAS GENERATION OF BIOGAS PLANT
PENJIMATAN PROJEK	:	RM 33,382.20

A. LATAR BELAKANG PROJEK

THIS PROJECT WAS SELECTED AS ITS SUCCESS RESULTS IN ADDITIONAL REVENUE GENERATION FOR THE MILL AND THE COMPANY. INCREASE IN BIOGAS GENERATION RESULTS IN LONGER BIOGAS POWER PLANT OPERATION HOURS HENCE REDUCING MILL'S BOILER CONSUMPTION OF SHELL AND FIBRE IN ORDER TO GENERATE STEAM FOR STEAM TURBINE. THE EXCESS SHELL AND FIBRE ARE TO BE SOLD AT A HIGH PRICE HENCE GENERATING REVENUE. BIOGAS PLANT ALSO REDUCES DIESEL GENSET OPERATION AS THE MILL IS LESS DEPENDENT ON GENSET FOR BACKUP POWER HENCE REDUCING DIESEL CONSUMPTION WHICH RESULT IN HIGH SAVINGS.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

- i. HIGH PALM OIL MILL EFFLUENT (POME) TEMPERATURE HINDERS BACTERIA ACTIVITY WHICH RESULTS IN INEFFICIENT ANAEROBIC PROCESS.
- ii. LOW CHEMICAL OXYGEN DEMAND RESULTS IN "LITTLE FOOD SUPPLY" FOR BACTERIAS.
- iii. HIGH OIL CONTENT IN POME DISRUPTING BACTERIA ANAEROBIC ACTIVITY.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

- i. INSTALL MECHANICAL POME COOLING SYSTEM AT POME SUCTION LINE TO BIOGAS PLANT TO REDUCE POME TEMPERATURE BEFORE ENTERING DIGESTER TANKS.
- ii. INSTALL POME COOLING SYSTEM IN BETWEEN BIOGAS PLANT MIXING TANK AND ANAEROBIC DIGESTER TANKS.
- iii. INSTALL OIL EXTRACTION PUMP AT COOLING POND TO REDUCE OIL CONTENT IN POME.

D. TANDA ARAS

- i. POME FEED TEMPERATURE.
- ii. BIOGAS ENGINE OPERATION HOURS.
- iii. FIBRE AND SHELL BALANCE.

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. POME FEED TEMPERATURE IS REDUCED AND WITHIN OPERATION REQUIREMENTS.
- ii. BIOGAS ENGINE OPERATION HOURS INCREASED.
- iii. FIBRE AND SHELL SALE INCREASED
- iv. DIESEL GENSET OPERATION REDUCED.

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. ACHIEVED 4TH PLACE IN HARI MEKAR KULIM (MALAYSIA) BERHAD
- ii. ACHIEVED ANUGERAH EMAS IN KONVENSYEN TEAM EXCELLENCE 2017- SOUTH REGION

NAMA KUMPULAN : ONE LOGISTIC
ORGANISASI : DENSO (MALAYSIA) SDN BHD
TAJUK PROJEK : INEFFECTIVE PREPARING MANUAL INVOICE
PENJIMATAN PROJEK :

A. LATAR BELAKANG PROJEK

MANUAL INVOICE IN SYSTEM WISE PROCESS, THIS SYSTEM WAS ENHANCING TO HAVE A FASTER SOLUTION, DATA ACCURACY AND EFFICIENT PROCESS TO CATER OUR INVOICES NEED FOR URGENT AND SPECIAL ITEM DECLARATION.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

MANUAL INVOICE IN SYSTEM WISE PROCESS, THIS SYSTEM WAS ENHANCING TO HAVE A FASTER SOLUTION, DATA ACCURACY AND EFFICIENT PROCESS TO CATER OUR INVOICES NEED FOR URGENT AND SPECIAL ITEM DECLARATION.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

MANUAL INVOICES WITH AN AUTOMATED PROCESS.

D. TANDA ARAS

TIME PROCESS , DATA ACCURACY AND STANDARD PROCEDURE IS OUR BENCHMARK TO PROCEED WITH THIS PROJECT.

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

BESIDE THE ACCURACY DATA, FASTEST RESULT AND RELIABLE DATA, WE MANAGE TO IMPROVE OUR TEAM SKILL DEVELOPEMENT , COST SAVING AND ACKNOWLEDGEMENT FROM THE TOP RANK AND ALSO THROUGH ASEAN REGION – DENSO FAMILY.

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. QCC MINI CONVENTION 2016 : 2ND RUNNERS UP
- ii. QCC GRAND CONVENTION 2016 : PARTICIPATION
- iii. REGIONAL TEAM EXCELLENT CONVENTION 2017 : GOLD MEDAL

NAMA KUMPULAN	:	CAMBAH
ORGANISASI	:	KULIM (MALAYSIA) BERHAD
TAJUK PROJEK	:	PERATUS DEBUNGA SAWIT DIBUANG TINGGI
PENJIMATAN PROJEK	:	RM 126,776.00

A. LATAR BELAKANG PROJEK

PENDEBUNGAAN TERKAWAL ATAU CONTROLLED POLLINATION ADALAH SATU PROSES PERSENYAWAAN HASIL PENYEMBURAN DEBUNGA JANTAN KEPADA BUNGA BETINA KELAPA SAWIT. DEBUNGA HENDAKLAH DIKERINGKAN TERLEBIH DAHULU SEBELUM UJIAN KEBERNASAN DIAMBIL. KEBERNASAN DEBUNGA DI BAWAH 60% HENDAKLAH DIBUANG. REKOD DEBUNGA SAWIT DARI JAN – DIS 2014 MENUNJUKKAN BILANGAN DEBUNGA SAWIT YANG DIBUANG KERANA TIDAK BERNAS ADALAH 41%.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

KAEDAH YANG DIGUNAKAN DALAM PENGERINGAN SERBUK DEBUNGA TIDAK DAPAT MENGAWAL UDARA DAN KELEMBAPAN DENGAN SEMPURNA.

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

TRANSFORMASI PENGUJIAN BAGI MENGAWAL UDARA DAN KELEMBAPAN PADA DEBUNGA SAWIT DENGAN MENGGUNAKAN MESIN PENGERING SEJUK BEKU.

D. TANDA ARAS

-

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. MENINGKATKAN PENGELUARAN TANDAN
- ii. KERJA LEBIH SISTEMATIK
- iii. BOLEH DIAPLIKASIKAN KE SEMUA INDUSTRI
- iv. PENGELUARAN BIJI BENIH SAWIT
- v. MELINDUNGI ALAM SEKITAR

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

NO.	PERTANDINGAN	TAHUN	ANUGERAH
1	Cempaka Hari Mekar Kulim (M) Berhad	2007	Johan
2	Pameran Hari Mekar Johor Corporation	2008	Naib Johan
3	ICC peringkat Wilayah Selatan	2009	Emas
4	ICC peringkat Wilayah Tengah	2009	Emas
5	Cempaka Hari Mekar Kulim (M) Berhad	2010	Naib Johan
6	Pameran Hari Mekar Johor Corporation	2010	Ketiga
7	ICC peringkat Wilayah Utara	2011	Emas
8	ICC peringkat Kebangsaan	2011	Emas 3 bintang
9	ICC Hari Mekar Johor Corporation (XFT)	2013	Emas
10	Cempaka Hari Mekar Kulim (M) Berhad	2013	Ketiga
11	ICC peringkat Wilayah Timur	2014	Emas
12	ICC peringkat Wilayah Selatan	2015	Emas
13	ICC peringkat Kebangsaan	2016	Emas 3 bintang
14	ICC Hari Mekar Johor Corporation (Service)	2016	Naib Johan
15	ICC peringkat Wilayah Selatan	2017	Emas

NAMA KUMPULAN	:	SPYDER
ORGANISASI	:	MOTOSIKAL DAN ENGINE NASIONAL (MODENAS)
TAJUK PROJEK	:	MENGURANGKAN PISTON JAMMED BAGI MODEL P601
PENJIMATAN PROJEK	:	RM24,531.00

A. LATAR BELAKANG PROJEK

- i. PEMILIHAN TEMA DIBUAT BARDASARKAN KADAR MARKET CLAIM MENINGKAT .
- ii. DARI ANALISA YANG DIBUAT PENYUMBANG UTAMA PENINGKATAN MARKET CLAIM IALAH MODEL P601
- iii. KETIDAKSEMPURNAAN PROSES MENGISI MINYAK 2T MEMYEBABKAN BERLAKUNYA MASAALAH INI.
- iv. KOS PELABURAN UNTUK MEMBELI MESIN YANG TINGGI SERTA PENGELUARAN TERHAD MENYEBABKAN TERCETUSNYA IDEA UNTUK MEREKACIPTA MESIN YANG MENGGUNAKAN KOMPONEN YANG SEDIA ADA.

B. PUNCA UTAMA MASALAH

PROSES PENGISIAN MINYAK 2T YANG TIDAK KONSISTEN

C. CADANGAN PENYELESAIAN INOVATIF & KREATIF

MEREKACIPTA MESIN PENGISIAN MINYAK 2T DENGAN MENGGUNAKAN KOMPONEN-KOMPONEN YANG SEDIA ADA DAN PROSES PENGISIAN MINYAK YANG LEBIH KONSISTEN.

D. TANDA ARAS

PETROL PUMP

E. PENCAPAIAN PROJEK & PENCIPTAAN NILAI

- i. MARKET CLAIM UNTUK MODEL P601 DAPAT DITURUNKAN SEBANYAK 0.188%.
- ii. KESELURUHAN KPI UNTUK MARKET CLAIM DAPAT DITURUNKAN SEBANYAK 0.142%
- iii. KOS DIJIMAT MENGHAMPIRI RM300,000

F. ANUGERAH, PENGHARGAAN & PENGIKTIRAFAN

- i. JOHAN ICC KONVENSYEN PERINGKAT MODENAS
- ii. JOHAN ICC KONVENSYEN PERINGKAT DRB-HICOM
- iii. PERSEMBAHAN TERBAIK ICC KONVENSYEN PERINGKAT DRB-HICOM.