

SULIT



**BAHAGIAN PEPERIKSAAN DAN PENILAIAN
JABATAN PENDIDIKAN POLITEKNIK DAN KOLEJ KOMUNITI
KEMENTERIAN PENGAJIAN TINGGI**

JABATAN KEJURUTERAAN AWAM

PEPERIKSAAN AKHIR

SESI II : 2021/2022

DCW40152: PRODUCTION MANAGEMENT

TARIKH : 05 JULAI 2022

MASA : 2.30 PETANG – 4.30 PETANG (2 JAM)

Kertas ini mengandungi **TUJUH (7)** halaman
bercetak. Bahagian A: Struktur (3 soalan)
Bahagian B: Esei (1 soalan)
Dokumen sokongan yang disertakan : Tiada

JANGAN BUKA KERTAS SOALAN INI SEHINGGA DIARAHKAN

(CLO yang tertera hanya sebagai rujukan)

SULIT

SECTION A: 75 MARKS
BAHAGIAN A :75 MARKAH

INSTRUCTION:

This section consists of **THREE (3)** structure questions. Answer **ALL** questions.

ARAHAN:

*Bahagian ini mengandungi **TIGA (3)** soalan struktur. Jawab **SEMUA** soalan.*

QUESTION 1

SOALAN 1

CLO1
C2

- a) Production is a process which transform various resources into a value-added product. Identify **FIVE (5)** functions of production management.

*Pengeluaran ialah proses mengubah pelbagai sumber menjadi produk yang mempunyai nilai-tambah. Kenalpasti **LIMA (5)** fungsi-fungsi pengurusan pengeluaran.*

[5 marks]

[5 markah]

CLO1
C2

- b) The aim of work measurement is to establish a standard time for a qualified worker to perform specified work. Explain the **5 (FIVE)** steps in work measurement, after the work to be studied have been selected.

*Matlamat pengukuran kerja adalah untuk menetapkan masa piawaian untuk pekerja yang berkeelayakan melaksanakan kerja yang telah ditetapkan. Jelaskan **LIMA (5)** langkah dalam pengukuran kerja setelah kerja yang ingin dikaji telah dipilih.*

[10 marks]

[10 markah]

CLO1
C3

- c) Jalur Factory received an order of 7000m³ of Nyatoh veneer from Nihon Company, Japan. The duration given to complete the order is from 5th January until 11th January 2022. Based on the information provided and the flow chart of the production process shown in **Diagram A1(c)**, develop a complete Gantt chart that will be used as guidance to complete the order.

*Jalur Factory menerima tempahan sebanyak 7000m³ venir Nyatoh daripada Nihon Company, Jepun. Tempoh masa yang diberikan untuk memenuhi tempahan tersebut ialah daripada 5 Januari sehingga 11 Januari 2022. Berdasarkan maklumat yang diberikan dan carta alir proses pengeluaran yang ditunjukkan pada **Gambar rajah A1(c)**, hasilkan sebuah carta Gantt lengkap sebagai panduan untuk memenuhi tempahan tersebut.*



Diagram A1(c): Veneer Production Flow chart
 Gambar rajah A1(c): Carta alir pengeluaran venir

[10 marks]

[10 markah]

QUESTION 2

SOALAN 2

- CLO1
C2
- a) One of the supporting departments in production is the material department. Show **FIVE (5)** functions of the department.
*Jabatan sumber merupakan salah satu jabatan sokongan dalam pengeluaran. Tunjukkan **LIMA (5)** fungsi jabatan tersebut.*
- [5 marks]
[5 markah]
- CLO1
C2
- b) Quality control is a process that measures output relative to a standard and take corrective action when output does not meet standards. Identify **FIVE (5)** benefits of quality control in production.
*Kawalan kualiti ialah proses mengukur hasil pengeluaran berdasarkan piawaian yang telah ditetapkan dan melakukan tindakan pembetulan apabila hasil pengeluaran tidak memenuhi piawaian. Kenalpasti **LIMA (5)** kebaikan kawalan kualiti dalam pengeluaran.*
- [10 marks]
[10 markah]
- CLO1
C3
- c) In the lean philosophy, there are eight wastes. Explain **FIVE (5)** of the wastes according to lean philosophy.
*Terdapat lapan jenis pembaziran di dalam falsafah pengurusan kejit. Jelaskan **LIMA (5)** pembaziran berdasarkan falsafah pengurusan kejit*
- [10 marks]
[10 markah]

QUESTION 3**SOALAN 3**

- CLO1
C2
- a) One of the ways to improve efficiency in production is by creating flow charts. Identify the **FIVE (5)** importance of having a clear production flow chart in the manufacturing process.
- Salah satu cara untuk meningkatkan kecekapan pengekuaran adalah dengan menyediakan carta alir. Kenalpasti **LIMA (5)** kepentingan mempunyai carta alir pengeluaran yang jelas dalam proses pembuatan.*
- [5 marks]
[5 markah]
- CLO1
C3
- b) Flow chart portrays process with the help of a set of symbols. Interpret the **FIVE (5)** common symbols used in a flow chart.
- Carta alir menggambarkan sesuatu proses dengan bantuan simbol-simbol. Tafsirkan **LIMA (5)** simbol-simbol am yang digunakan dalam carta alir.*
- [10 marks]
[10 markah]
- CLO1
C3
- c) No matter how much effort is put into improvement, all operations will face risk and occasionally experience failures. As a risk management officer, you are instructed to identify **TEN (10)** objectives of risk management to be presented to new employees.
- Tidak kira sebanyak mana usaha penambahbaikan dilakukan, setiap operasi akan berdepan dengan risiko dan kadang kala mengalami kegagalan. Sebagai pegawai pengurusan risiko, anda diarahkan untuk mengenalpasti **SEPULUH (10)** objektif pengurusan risiko untuk dibentangkan kepada para pekerja baharu.*
- [10 marks]
[10 markah]

SECTION B: 25 MARKS
BAHAGIAN B :25 MARKAH

INSTRUCTION:

This section consists of **ONE (1)** structured question. Answer the questions.

ARAHAN:

*Bahagian ini mengandungi **SATU (1)** soalan struktur. Jawab soalan tersebut.*

QUESTION 1

SOALAN 1

CLO1
C3

- a) **Table B1(a)** shows the process involve in veneer manufacturing. Based on the process flow given, construct a flow chart of veneer manufacturing.

Jadual B1(a) menunjukkan proses yang terlibat dalam pembuatan venir. Berdasarkan aliran proses yang diberikan, hasilkan carta alir pembuatan venir.

[10 marks]

[10 markah]

Table B1(a) / *Jadual B1(a)*

Process	Flow Chart
<p>Veneer Manufacturing Process</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Peeling – logs are peel using rotary technique. 2. Clipping – cross cutting veneer to 1.2-meter width. 3. Drying – 150oC for 3 minutes. 4. Grading – inspect dry veneer surface and edge. <p>Notes:</p> <ol style="list-style-type: none"> i. Veneer with good surface and edges will be sent to the veneer jointing section for veneer jointing process. ii. Veneer with checks on surface and edges will be sent to the repairing section for veneer repairing. After repairing process, veneer will be sent to the grading section, for grading purpose, and later to veneer jointing section. <ol style="list-style-type: none"> 5. Veneer jointing – jointing the veneers to 1.2 meter long. 6. Grading – inspecting the joints. <p>Notes:</p> <ol style="list-style-type: none"> i. Veneer with good joints will be sent to the store for storage. ii. Veneer with imperfect joints will be sent to the repairing section for repairing process. After repairing process, veneer will be sent to the grading section, for grading purpose, and later to store. <ol style="list-style-type: none"> 7. Store 	

- CLO1
C3
- b) Everybody working for an organization will need to be made aware of their risk management responsibilities. As a Chief Executive Officer (CEO) of a particleboard company, prepare **FIVE (5)** jobs position along with its responsibilities that may help you managing risk at your company.

*Setiap pekerja di sesebuah organisasi perlu menyedari tanggungjawab mereka di dalam pengurusan risiko. Sebagai seorang CEO kepada sebuah syarikat papan serpai, sediakan **LIMA (5)** pekerjaan beserta tanggungjawab setiapnya yang dapat membantu anda menguruskan risiko di syarikat anda.*

[15 marks]

[15 markah]

SOALAN TAMAT