



KOLEJ UNIVERSITI TEKNOLOGI TUN HUSSEIN ONN

PEPERIKSAAN AKHIR SEMESTER I SESI 2006 / 2007

NAMA MATA PELAJARAN : KEJURUTERAAN INDUSTRI
KOD MATA PELAJARAN : BTM 3313/BMM 4193
KURSUS : 4 BTJ
TARIKH PEPERIKSAAN : NOVEMBER 2006
JANGKAMASA : 2 JAM 30 MINIT
ARAHAN : JAWAB **LIMA (5)** SOALAN SAHAJA
DARIPADA ENAM (6) SOALAN

KERTAS SOALAN INI MENGANDUNGI TUJUH (7) MUKASURAT BERCETAK

- S1 (a) Huraikan dua (2) cabaran-cabaran masa hadapan bagi bidang kejuruteraan industri. (3 markah)
- (b) Senaraikan lima (5) faktor-faktor penting dalam menentukan proses pembuatan produk. (5 markah)
- (c) Syarikat Abass Sdn. Bhd, mempunyai empat jenis mesin yang boleh digunakan untuk membuat tiga jenis kerja yang terdapat di kilangnya. Data kos operasi bagi setiap mesin-mesin tersebut adalah seperti dalam Jadual 1. Pihak syarikat bercadang untuk mengkhususkan hanya satu mesin untuk pengeluaran satu produk sahaja.
- (i) Dengan menggunakan kaedah penugasan (*assignment method*), tentukan pemilihan mesin yang dapat meminimalkan kos keluaran kilang tersebut. (10 markah)
- (ii) Kirakan jumlah kos bagi pemilihan anda di S1(c)(i). (2 markah)

Jadual 1: Kos Operasi Produk di Setiap Mesin (RM)

Kerja	Mesin			
	A	B	C	D
1	12	16	14	10
2	9	8	13	7
3	15	12	9	11

- S2 (a) Nyatakan tiga (3) perbezaan di antara permintaan tidak bersandar (*independent demand*) dengan permintaan bersandar (*dependent demand*). (6 markah)
- (b) Jabatan jualan telah membuat merekodkan data permintaan terhadap produk CK110 pada tahun 1996 dan Januari 1997 seperti yang ditunjukkan dalam Jadual 2.
- (i) Ramalkan permintaan bulan Februari, 1997 dengan menggunakan pendekatan Naif (*naive approach*). (2 markah)
- (ii) Dengan menggunakan kaedah purata bergerak (*moving average*) selama 4 bulan, ramalkan permintaan bagi bulan Februari, 1997. (2 markah)

- (iii) Dengan menggunakan kaedah regresi, ramalkan permintaan bagi bulan Februari, 1997.

(10 markah)

Jadual 2: Data Permintaan Produk CK110 pada Tahun 1996 dan Januari, 1997.

Bulan	Kuantiti Permintaan ('000)	Bulan	Kuantiti Permintaan ('000)
Februari	25	Ogos	40
March	25	September	55
April	15	Oktober	50
Mei	20	November	60
Jun	35	Desember	35
Julai	35	Januari, 1997	20

- S3 (a) Satu kajian masa telah dijalankan ke atas satu proses pemasangan secara manual yang terdiri daripada empat elemen-elemen kerja . Data masa serta kadaran (rating) bagi setiap elemen adalah seperti dalam Jadual 3. Kesatuan sekerja telah menetapkan kelegaan (allowance) untuk pekerja sebanyak 15%.

- (i) Kirakan masa piawai bagi proses ini. (6 markah)
- (ii) Sekiranya permintaan tahunan adalah sebanyak 500,000 unit, tentukan bilangan operator yang diperlukan untuk proses pemasangan ini. Anggapkan syarikat beroperasi 25 hari sebulan dengan 1 shif bersamaan 8 jam sehari. (4 markah)
- (iii) Pihak syarikat hanya berjaya mendapatkan 12 orang operator sahaja manakala permintaan pula meningkat sebanyak 10%. Kirakan jumlah kos lebih masa yang perlu dibayar kepada setiap operator setiap hari. Anggapkan jam kerja lebih masa adalah sama setiap hari dan melibatkan 10 orang operator sahaja. Kos kerja lebih masa per jam pula adalah 50% lebih tinggi daripada kadar upah kerja normal. Kadar upah kerja normal adalah RM625.00 sebulan. (5 markah)

Jadual 3 : Data Masa dan Kadaran bagi Setiap Elemen Kerja

Elemen	Kadaran	Masa Kitar (min)					
		1	2	3	4	5	6
1	90%	0.44	0.50	0.43	0.45	0.48	0.46
2	85%	1.50	1.54	1.47	1.51	1.49	1.52
3	110%	0.84	0.89	0.77	0.83	0.85	0.80
4	100%	1.10	1.14	1.08	1.20	1.16	1.26

- (b) Penyenggaraan pencegahan (*preventive maintenance*) secara umumnya terbahagi kepada dua iaitu konsep penyenggaraan berkala (*periodic maintenance*) dan konsep penyenggaraan jangkaan (*predictive maintenance*). Terangkan kedua-dua konsep tersebut.
(5 markah)
- S4 (a) Produk A, mengandungi tiga komponen sub-assembly iaitu SB, SC dan SD. Satu unit produk A ini terdiri daripada lima unit SB, dua unit SC dan empat unit SD. Satu unit SB terdiri daripada dua unit SD dan tiga unit SE. Sedangkan satu unit SC mengandungi dua unit SE. Akhirnya satu unit SD pula mengandungi dua unit SE dan satu unit SF. Produk lainnya, G, terdiri daripada tiga unit SD dan empat unit SF.
- (i) Bina '*bill of material*' atau struktur produk untuk produk A dan G?
(5 markah)
- (ii) Jika 70 unit produk A dan 40 unit produk G diperlukan pada bulan Ogos, tentukan permintaan seluruh komponen lainnya, iaitu SB, SC, SD, SE dan SF.
(10 markah)
- (b) Bekerja secara berdiri merupakan kaedah bekerja yang menjadi pilihan kebanyakan industri. Dari segi ergonomik, melakukan kerja dalam kedudukan berdiri telah dikenalpasti mempunyai banyak kelebihan berbanding posisi duduk. Nyatakan lima (5) kelebihan kaedah melakukan kerja secara berdiri.
(5 markah)
- S5 (a) Sumitomos & Sons merupakan sebuah syarikat yang mengeluarkan perintang elektrik untuk kegunaan industri pertahanan dan angkasa lepas. Jadual 4 menunjukkan data bagi nilai rintangan dalam unit kilo-ohm yang telah diukur bagi beberapa kumpulan sampel yang telah diambil. Sila gunakan maklumat angkatap di dalam Lampiran I.
- (i) Kirakan had kawalan atas (UCL) dan had kawalan bawah (LCL) bagi carta R dan carta x-bar.
(5 markah)
- (ii) Seminggu kemudian beberapa sample telah diambil sekali lagi. Data yang diperolehi adalah 6.25, 5.72, 6.01, 5.81. Adakah proses ini masih berada dalam kawalan secara statistik? Jelaskan jawapan anda.
(5 markah)

Jadual 4: Maklumat Data bagi Nilai Perintang (Kilo-Ohm)

No. Sub kumpulan	X1	X2	X3	X4
1	6.14	6.04	5.90	6.08
2	5.88	6.12	6.00	6.04
3	5.88	6.20	6.05	5.95
4	6.01	6.03	5.97	6.07
5	5.81	5.92	5.70	5.85

- (b) Jadual 5 dibawah mengandungi maklumat berkenaan dengan empat kerja yang sedang menunggu di stesyen pusat untuk diproses.

Jadual 5: Maklumat Berkenaan dengan Kerja yang Sedang Menunggu untuk Diproses

Kerja	Masa kerja (hari)	Tarikh akhir (hari)
A	14	20
B	10	16
C	7	15
D	6	17

- (i) Senaraikan turutan kerja dengan menggunakan kaedah “*First come First Serve*” (FCFS), “*Shortest Processing Time*” (SPT) dan “*Earliest Due Date*” (EDD). Anggap senarai tersebut mengikut turutan penerimaan.
(3 markah)
- (ii) Bagi setiap kaedah dalam soalan 5 (b)(i) , tentukan purata masa aliran kerja (*average job flow time*), purata masa kelewatan (*average tardiness*), dan purata bilangan kerja di stesyen pusat (*average number of jobs at work center*).
(6 markah)
- (iii) Manakah satu kaedah yang terbaik daripada 3 kaedah tersebut? Terangkan.
(1 markah)
- S6 (a) Marlyn Mogy merupakan seorang agen pemasaran bagi sebuah Syarikat Smart, yang menjual barangan injap (*‘valve’*) dan alatan kawalan bendalir (*‘fluid control devices’*). Salah satu injap buatan Syarikat Smart iaitu Western, mempunyai permintaan tahunan sebanyak 5000 unit. Kos pemegangan setiap injap adalah RM12 setahun. Daripada pemerhatian, Marlyn menetapkan bahawa kos purata untuk pemesanan adalah RM30 untuk setiap kali melakukan pesanan. Penghantaran pemesanan memakan masa selama empat (4) hari kerja. Selama menunggu tibanya penghantaran, permintaan harian adalah sebanyak 20 injap setiap hari.

- (i) Berapakah kuantiti pesanan ekonomi (EOQ)? (3 markah)
- (ii) Berapakah inventori purata (dalam unit injap) jika digunakan kuantiti pesanan ekonomi? (2 markah)
- (ii) Berapakah bilangan pesanan optima setahun? (2 markah)
- (iv) Berapakah bilangan hari yang optima di antara 2 pesanan? (Anggapkan 250 hari kerja dalam setahun) (2 markah)
- (v) Berapakah jumlah kos (TC) yang terlibat. (3 markah)
- (v) Berapakah titik pesanan semula (ROP)? (3 markah)
- (b) Tahap kebisingan yang keterlaluan di tempat kerja dikenalpasti sebagai salah satu sebab yang boleh menjejaskan pendengaran pekerja. Akta Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan telah memperuntukkan arahan kepada majikan supaya mengambil langkah-langkah yang perlu bagi mengawal kecederaan pendengaran yang boleh berlaku kepada golongan pekerja. Sehubungan dengan itu, anda dikehendaki menyenaraikan langkah-langkah atau tindakan yang boleh dilaksanakan oleh majikan untuk mengurangkan atau mengawal kesan kebisingan di tempat kerja. (5 markah)

PEPERIKSAAN AKHIR

Lampiran I

SEMESTER/SESI : SEMESTER 1/2006/07
 MATA PELAJARAN : KEJURUTERAAN INDUSTRI
 KURSUS : 4 BTJ
 KOD MATA PELAJARAN: BTM 3313/
 BMM 4193

TABLE B Factors for Computing Central Lines and 3σ Control Limits for \bar{X} , s , and R Charts.

OBSERVATIONS IN SAMPLE, n	CHART FOR AVERAGES			CHART FOR STANDARD DEVIATIONS				CHART FOR RANGES							
	FACTORS FOR CONTROL LIMITS			FACTOR FOR CENTRAL LINE c_4	FACTORS FOR CONTROL LIMITS				FACTOR FOR CENTRAL LINE d_2	FACTORS FOR CONTROL LIMITS					
	A	A_2	A_3		B_1	B_4	B_3	B_2		d_3	D_1	D_2	D_3	D_4	
2	2.121	1.880	2.659	0.7979	0	3.267	0	2.606	1.128	0.853	0	3.686	0	3.267	
3	1.732	1.023	1.954	0.8862	0	2.568	0	2.276	1.693	0.888	0	4.358	0	2.574	
4	1.500	0.729	1.628	0.9213	0	2.266	0	2.088	2.059	0.880	0	4.698	0	2.282	
5	1.342	0.577	1.427	0.9400	0	2.089	0	1.964	2.326	0.864	0	4.918	0	2.114	
6	1.225	0.483	1.287	0.9515	0.030	1.970	0.029	1.874	2.534	0.848	0	5.078	0	2.004	
7	1.134	0.419	1.182	0.9594	0.118	1.882	0.113	1.806	2.704	0.833	0.204	5.204	0.076	1.924	
8	1.061	0.373	1.099	0.9650	0.185	1.815	0.179	1.751	2.847	0.820	0.388	5.306	0.136	1.864	
9	1.000	0.337	1.032	0.9693	0.239	1.761	0.232	1.707	2.970	0.808	0.547	5.393	0.184	1.816	
10	0.949	0.308	0.975	0.9727	0.284	1.716	0.276	1.669	3.078	0.797	0.687	5.469	0.223	1.777	
11	0.905	0.285	0.927	0.9754	0.321	1.679	0.313	1.637	3.173	0.787	0.811	5.535	0.256	1.744	
12	0.866	0.266	0.886	0.9776	0.354	1.646	0.346	1.610	3.258	0.778	0.922	5.594	0.283	1.717	
13	0.832	0.249	0.850	0.9794	0.382	1.618	0.374	1.585	3.336	0.770	1.025	5.647	0.307	1.693	
14	0.802	0.235	0.817	0.9810	0.406	1.594	0.399	1.563	3.407	0.763	1.118	5.696	0.328	1.672	
15	0.775	0.223	0.789	0.9823	0.428	1.572	0.421	1.544	3.472	0.756	1.203	5.741	0.347	1.653	
16	0.750	0.212	0.763	0.9835	0.448	1.552	0.440	1.526	3.532	0.750	1.282	5.782	0.363	1.637	
17	0.728	0.203	0.739	0.9845	0.466	1.534	0.458	1.511	3.588	0.744	1.356	5.820	0.378	1.622	
18	0.707	0.194	0.718	0.9854	0.482	1.518	0.475	1.496	3.640	0.739	1.424	5.856	0.391	1.608	
19	0.688	0.187	0.698	0.9862	0.497	1.503	0.490	1.483	3.689	0.734	1.487	5.891	0.403	1.597	
20	0.671	0.180	0.680	0.9869	0.510	1.490	0.504	1.470	3.735	0.729	1.549	5.921	0.415	1.585	

Copyright ASTM, 1916 Race Street, Philadelphia, PA, 19103, Reprinted with permission.