

TAKLIMAT KEPUTUSAN WQT SESI 1/2017

KANDUNGAN

1

• **STATISTIK PENDAFTARAN**

2

• **KEPUTUSAN WQT ILJTM**

3

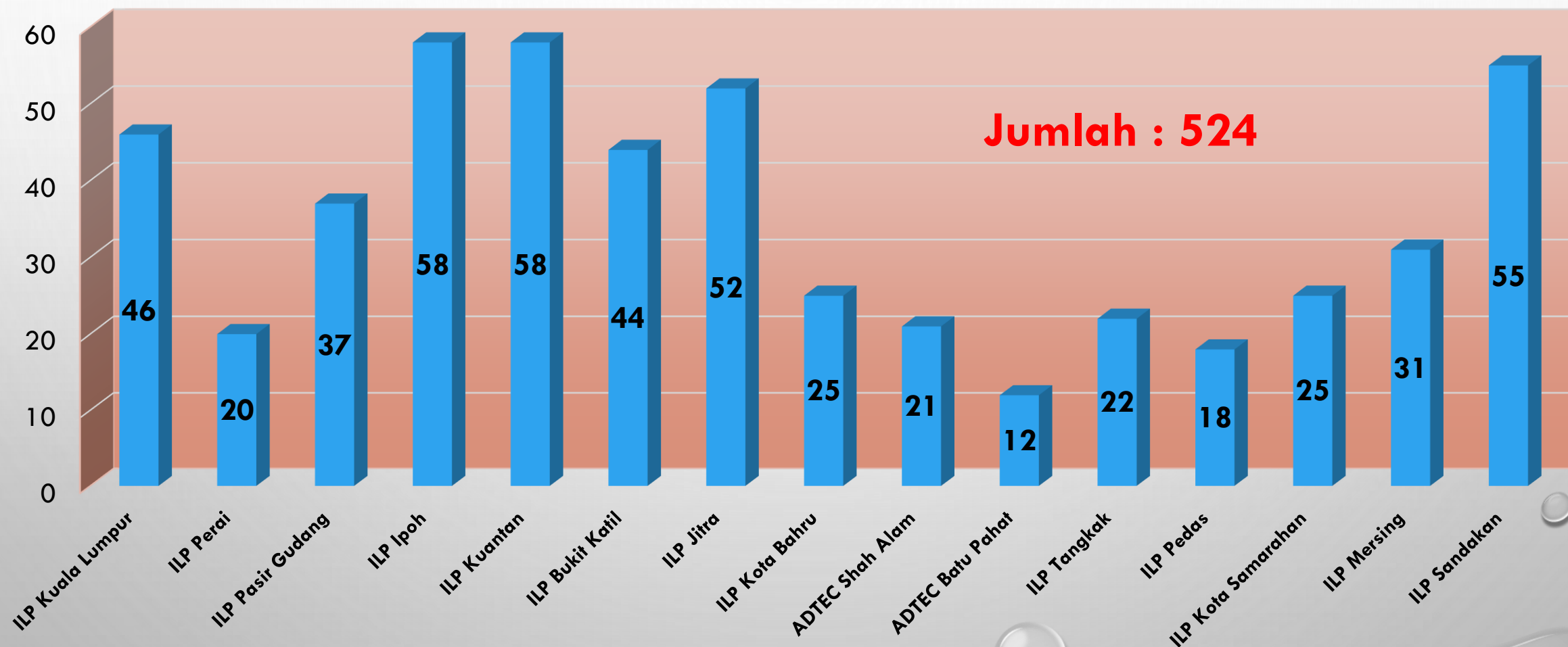
• **LAPORAN PEMERIKSA KIMPALAN**

4

• **ISU BERBANGKIT**

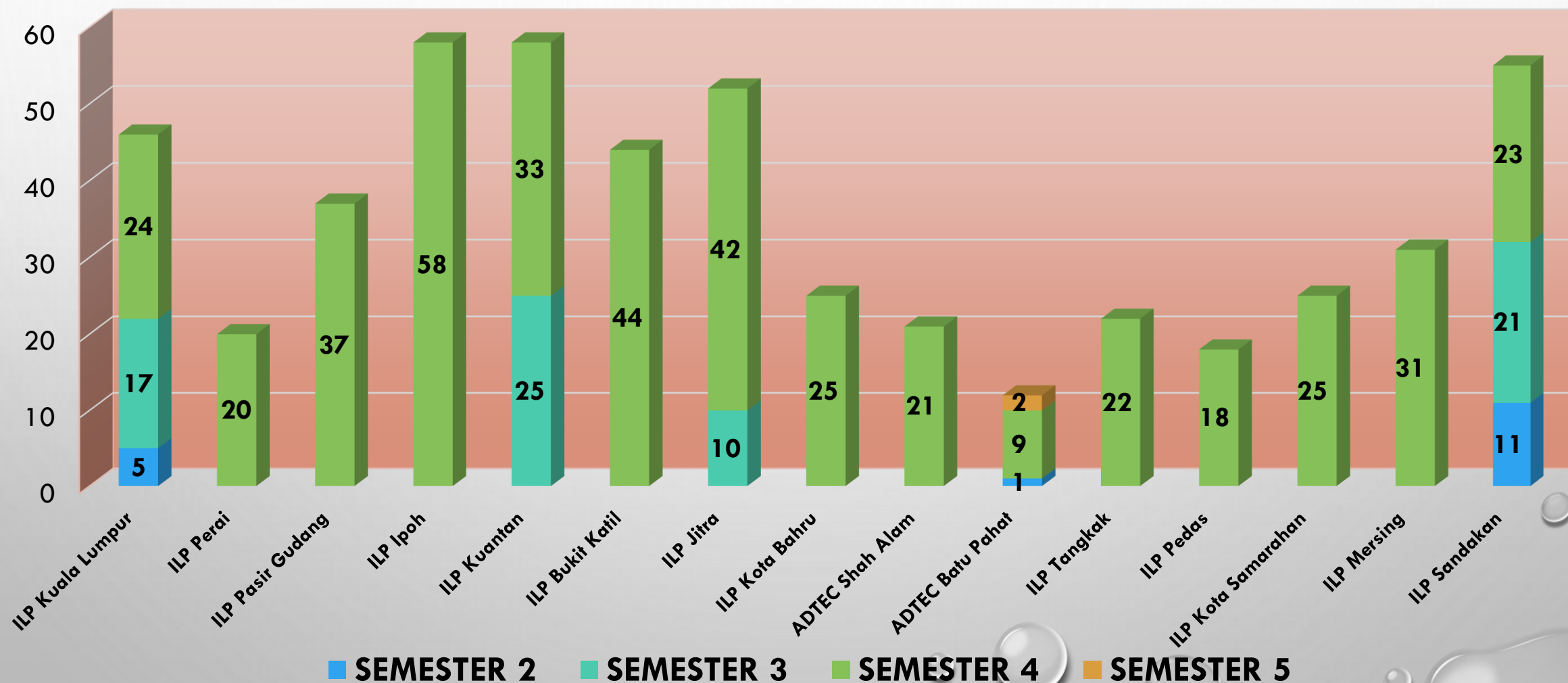
STATISTIK PENDAFTARAN

PENDAFTARAN WQT MENGIKUT ILJTM SESI 1/2017



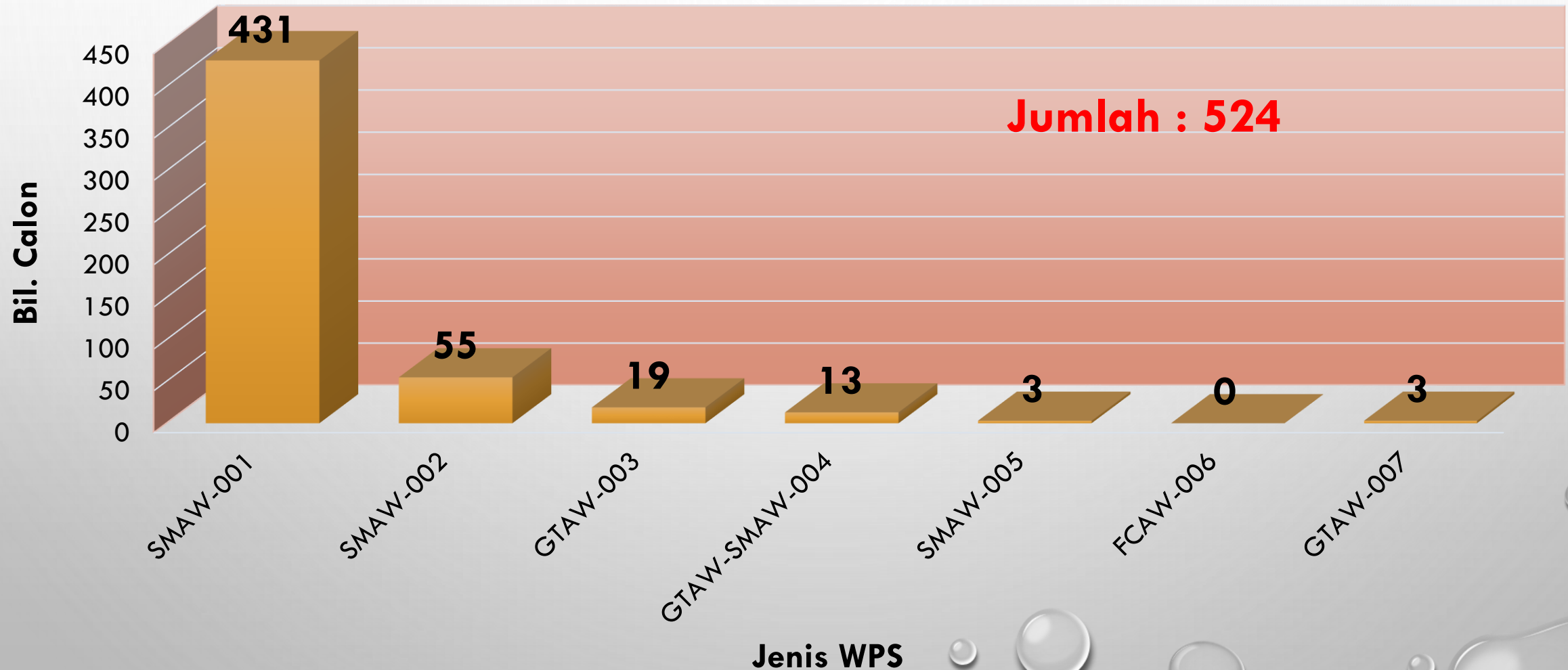
STATISTIK PENDAFTARAN

PENDAFTARAN WQT MENGIKUT SEMESTER BAGI ILJTM SESI 1/2017



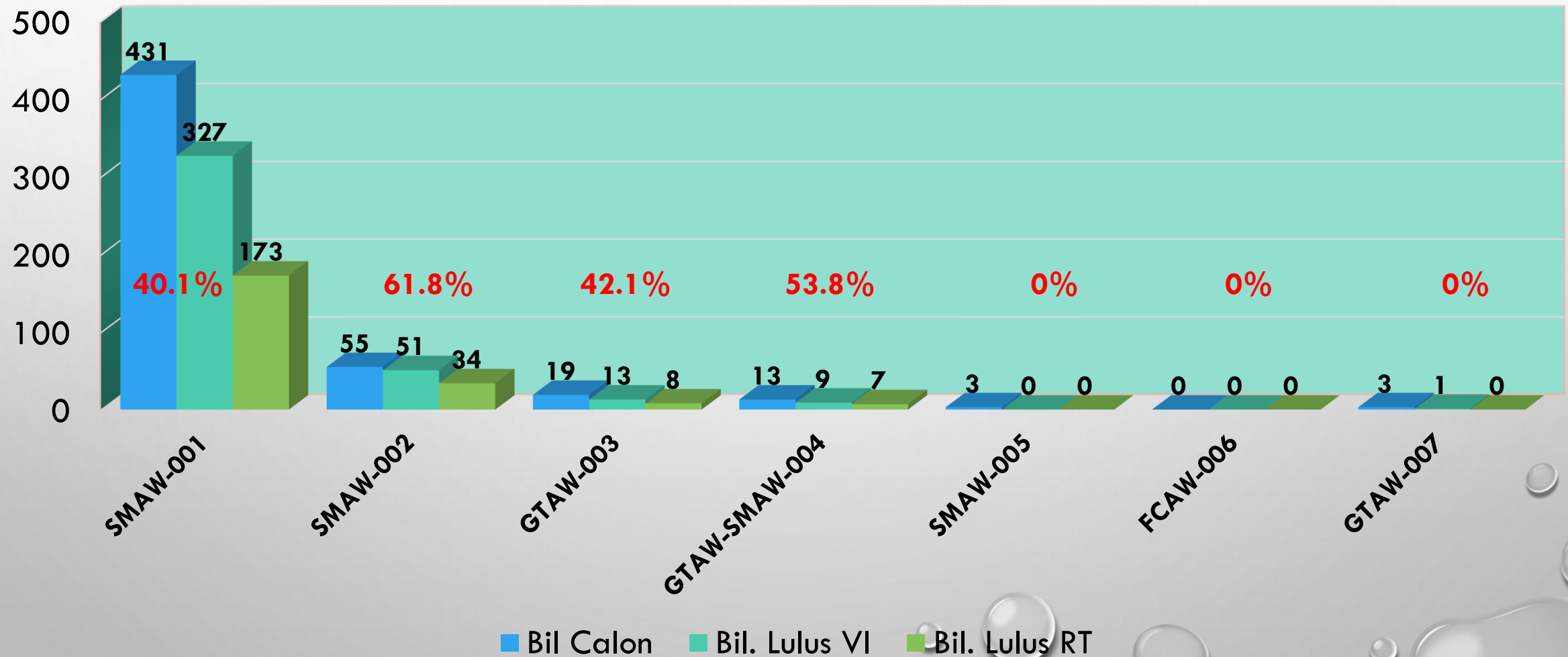
STATISTIK PENDAFTARAN

PENDAFTARAN WQT MENGIKUT WPS SESI 1/2017



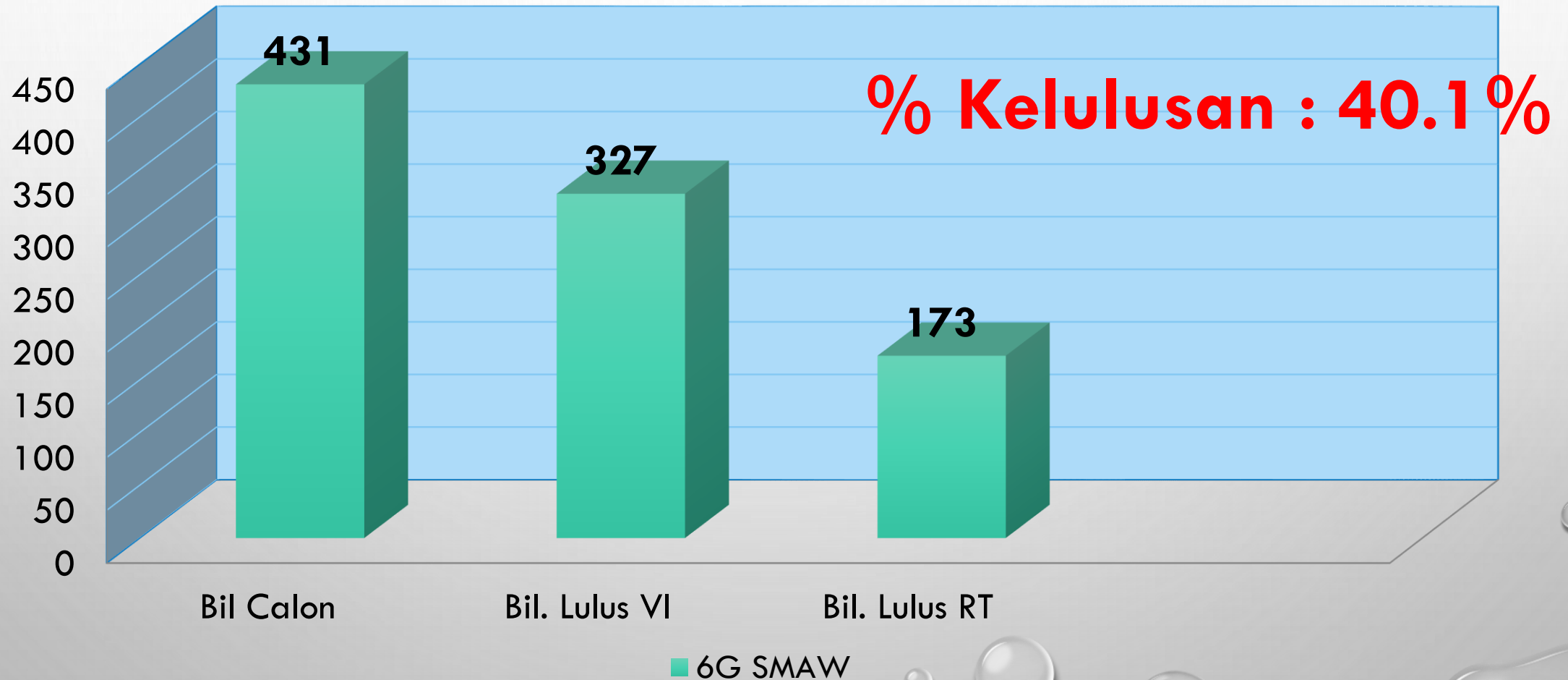
KEPUTUSAN WQT - WPS

KEPUTUSAN WQT MENGIKUT WPS JTM SESI 1/2017



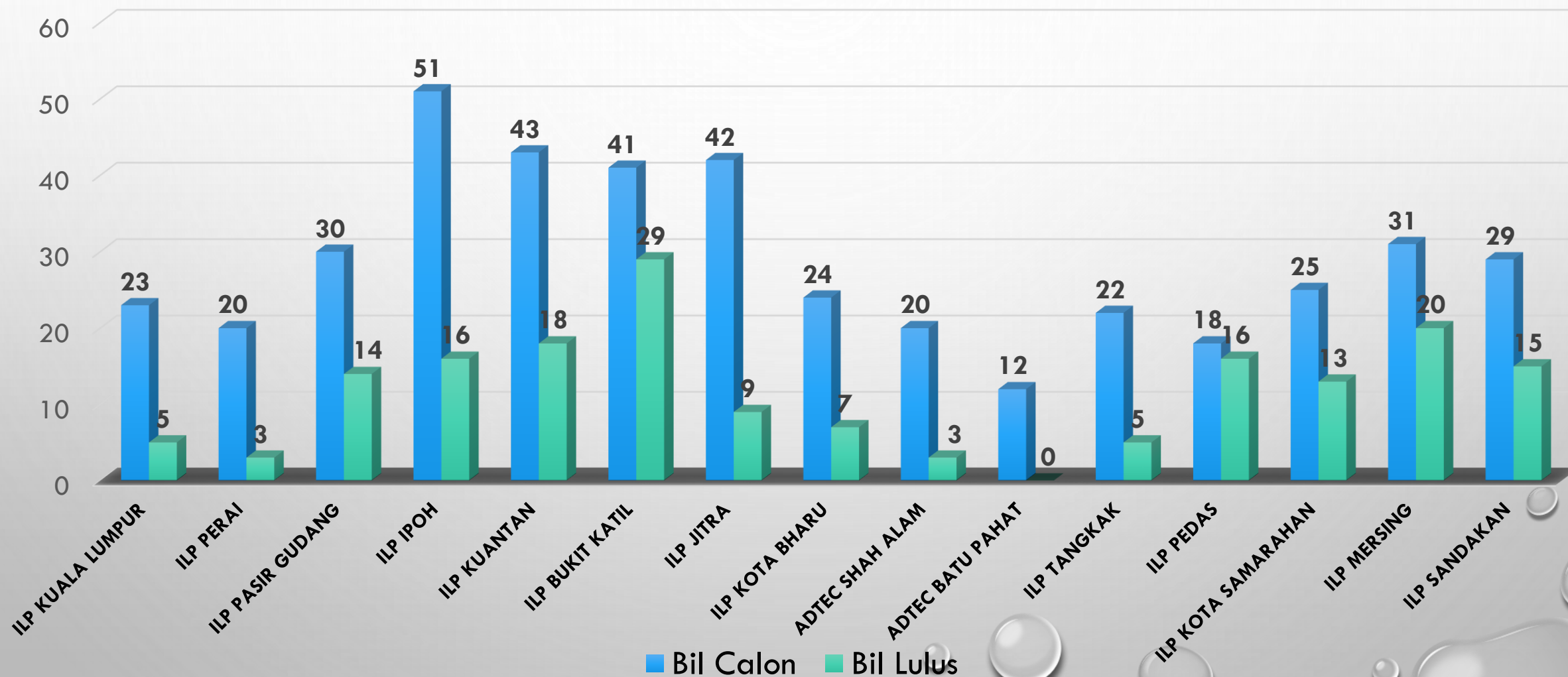
KEPUTUSAN WQT - 6G

RINGKASAN KESELURUHAN WQT 6G SMAW 001 SESI 1/2017



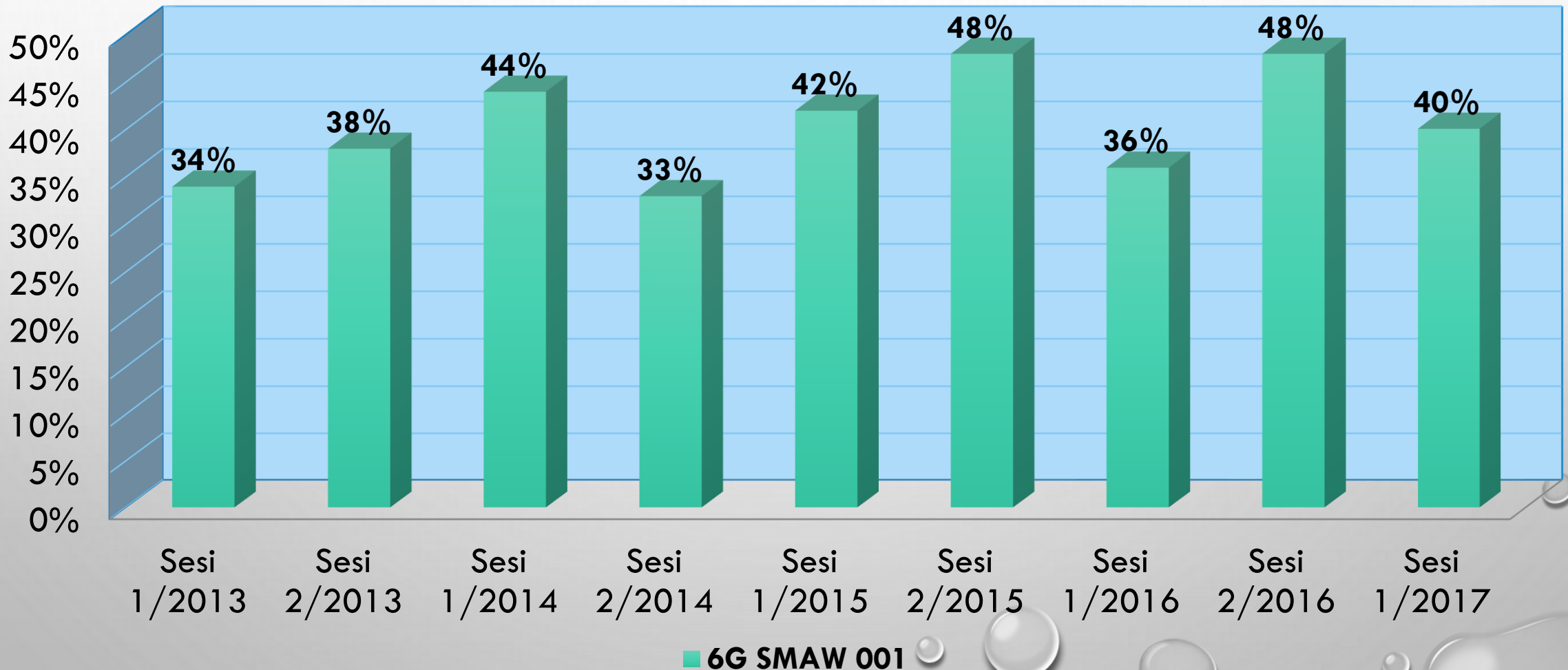
KEPUTUSAN WQT - 6G

KEPUTUSAN WQT 6G SMAW 001 SESI 1/2017 MENGIKUT ILJTM



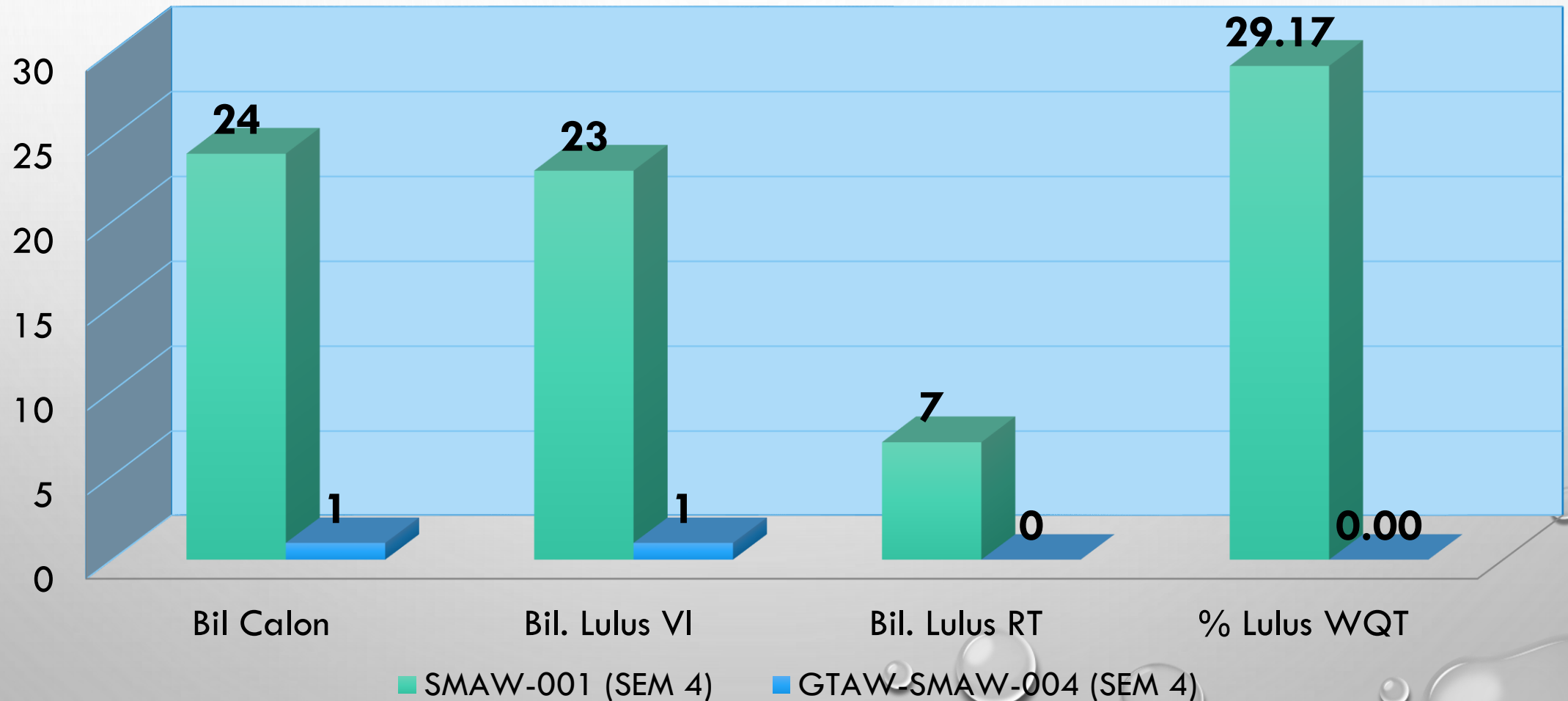
KEPUTUSAN WQT - 6G

PERBANDINGAN PERATUS KELULUSAN WQT 6G SMAW 001



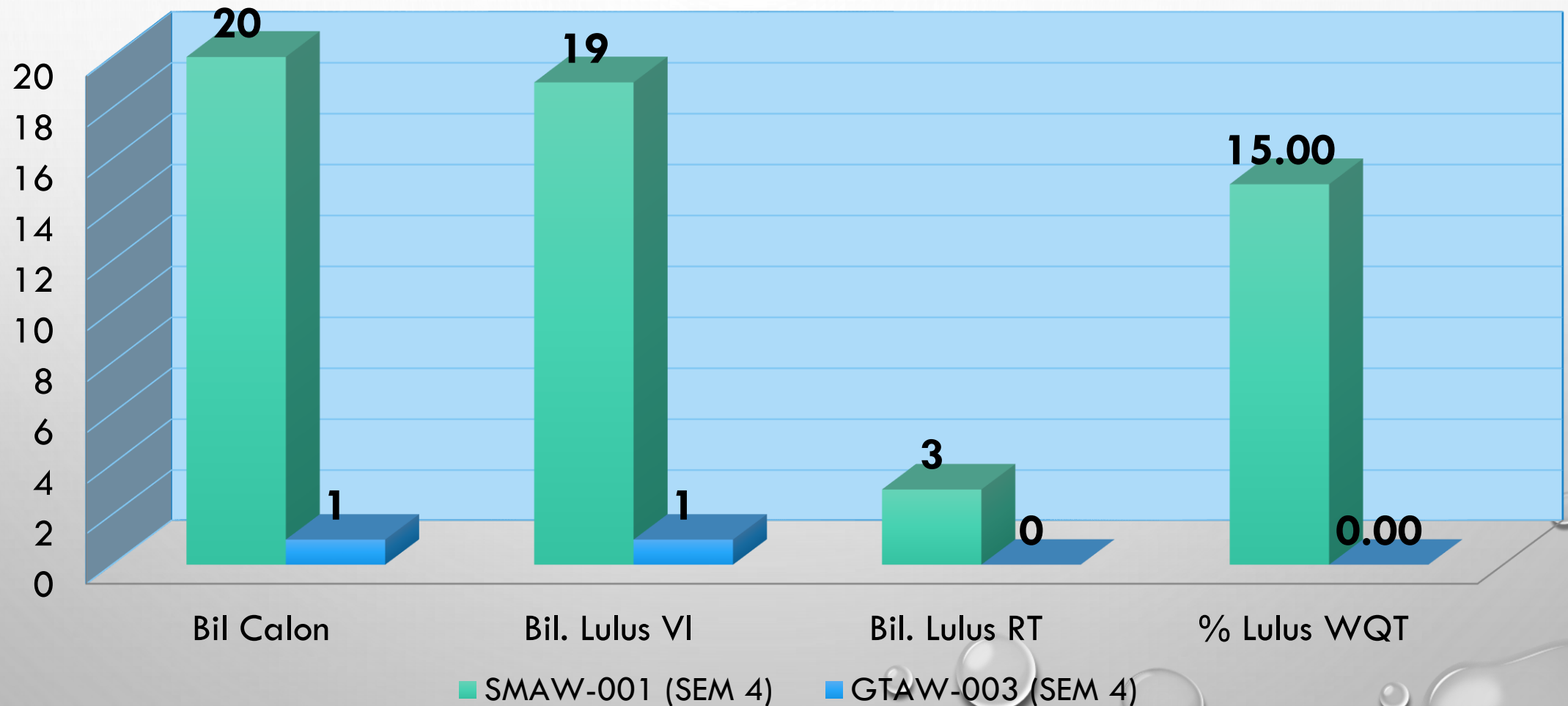
KEPUTUSAN WQT ILJTM

ILP KOTA BHARU



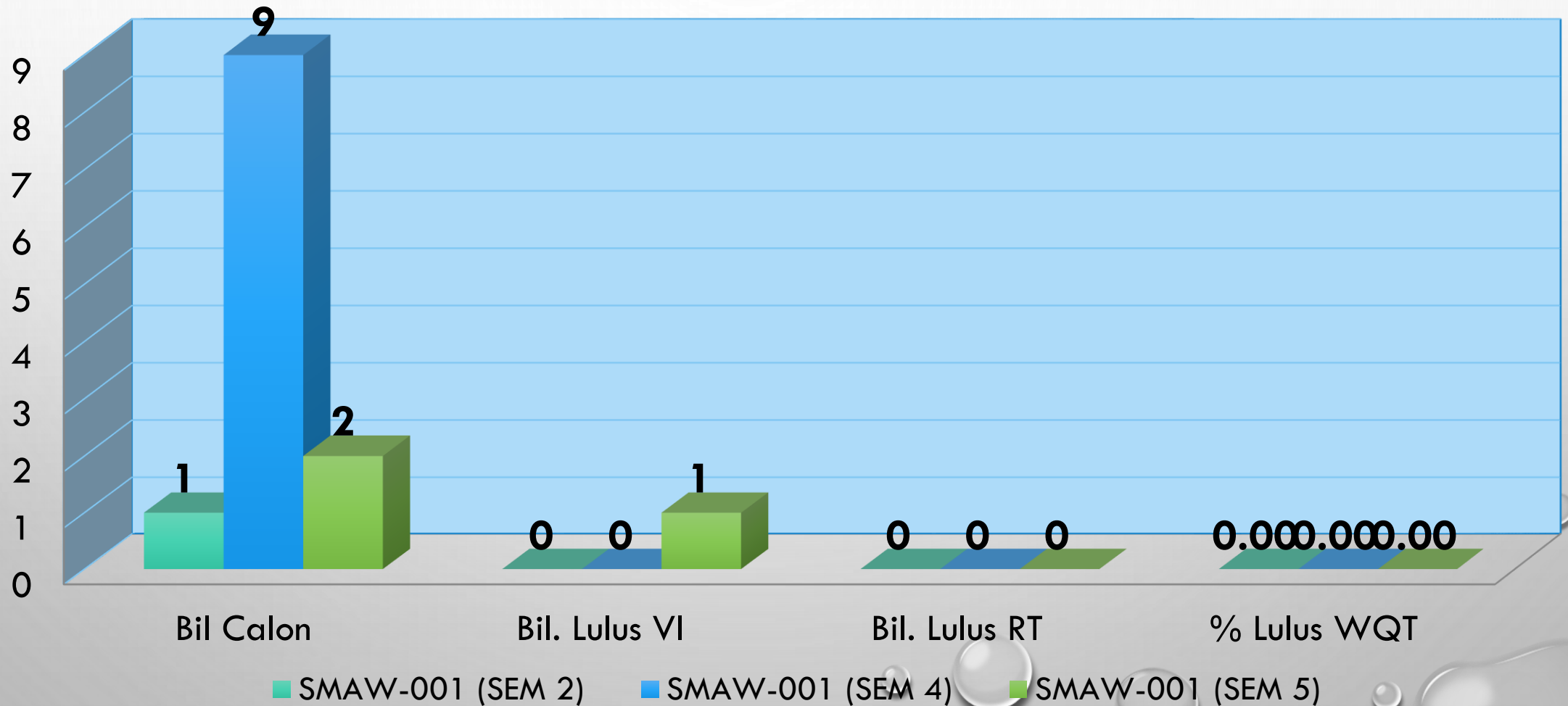
KEPUTUSAN WQT ILJTM

ADTEC SHAH ALAM



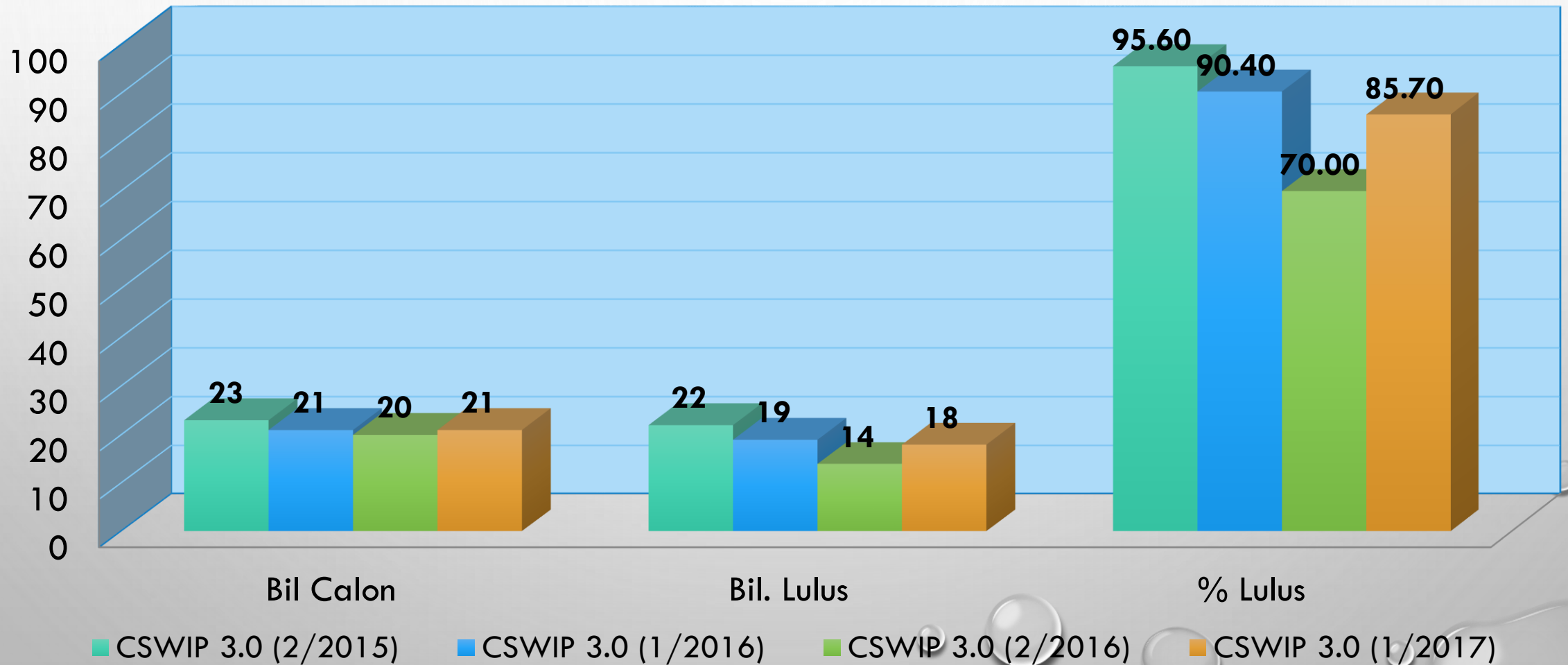
KEPUTUSAN WQT ILJTM

ADTEC BATU PAHAT



KEPUTUSAN CSWIP 3.0

ADTEC BATU PAHAT



LAPORAN PEMERIKSA KIMPALAN SESI 1/2017

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP KUALA LUMPUR

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	9 orang (9 orang dalam bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik, keselamatan perlu di tingkatkan																
4.	Mesin & Peralatan	Mesin berkeadaan baik. <table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>24</td><td>22</td><td>2</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>8</td><td>8</td><td>0</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	24	22	2	GTAW	8	8	0				
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	24	22	2															
GTAW	8	8	0															
5.	Lain-lain	1. Tahap keselamatan pekerjaan perlu ditingkatkan 2. Penggunaan elektrod sebagai jarak punca perlu dipantau/kawal 3. Elakan menguris elektrod keatas meja/jig kimpal 4. Tahap pengudaraan didalam bengkel perlu ditingkatkan 5. Lakukan kerja-kerja 5S secara sistematik dan berterusan																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP PERAI

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	5 Orang (5 dalam bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik																
4.	Mesin & Peralatan	Keadaan mesin baik dan bilangan yang mencukupi Paip terbatas <table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>30</td><td>30</td><td>0</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>19</td><td>19</td><td>0</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>19</td><td>19</td><td>0</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	30	30	0	GTAW	19	19	0	GMAW	19	19	0
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	30	30	0															
GTAW	19	19	0															
GMAW	19	19	0															
5.	Lain-lain	Pengajar memberi kerjasama baik semasa peperiksaan teori dan amali dijalankan.																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP PASIR GUDANG

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	6 Orang (6 dalam bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik																
4.	Mesin & Peralatan	Keadaan mesin Kimpalan baik dan bilangan yang mencukupi <table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>19</td><td>17</td><td>2</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>10</td><td>10</td><td>0</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>10</td><td>2</td><td>7</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	19	17	2	GTAW	10	10	0	GMAW	10	2	7
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	19	17	2															
GTAW	10	10	0															
GMAW	10	2	7															
5.	Lain-lain	1.Penambahan 2 Local Exhaust Ventilation (LEV) masih dalam proses pemasangan oleh kontraktor 2. Hand grinder dibeli sendiri oleh pelajar 3. Quiver gunasama dari program PETRONAS-JTM																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP IPOH

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	8 Orang (5 dalam bidang, 3 bukan bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik, Pengudaraan kurang memuaskan, terlalu banyak asap.																
4.	Mesin & Peralatan	Keadaan mesin Kimpalan baik, Mesin GTAW dan GMAW perlu dibaiki. <table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>43</td><td>40</td><td>3</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>18</td><td>2</td><td>16</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>17</td><td>2</td><td>15</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	43	40	3	GTAW	18	2	16	GMAW	17	2	15
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	43	40	3															
GTAW	18	2	16															
GMAW	17	2	15															
5.	Lain-lain	Keselamatan dan kesihatan pelajar semasa di bengkel 1. Asap terlalu banayak dalam bengkel kerana alat tidak berfungsi sepenuhnya. 2. Pastikan tiada objek menghalang laluan terutama kawasan welding bay. Peralatan dan kelengkapan 1. Jig paip 6G Position perlu dibuat mengikut standart yang betul.																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP KUANTAN

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	9 Orang (8 dalam bidang, 1 bukan bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik, Pengudaraan kurang memuaskan, terlalu banyak asap.																
4.	Mesin & Peralatan	Kebanyakan mesin Kimpalan baik, sebahgiannya perlu di selanggarakan. <table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>48</td><td>38</td><td>10</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>21</td><td>12</td><td>9</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>19</td><td>10</td><td>9</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	48	38	10	GTAW	21	12	9	GMAW	19	10	9
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	48	38	10															
GTAW	21	12	9															
GMAW	19	10	9															
5.	Lain-lain	6 pelajar sem 4 menarik diri. Masing-masing 2 orang WPS003, 1 orang WPS004, 3 orang WPS005. Pelajar menumpu untuk WQT dari syarikat Muhibah dan Favelle Favco untuk diambil bekerja.																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP JITRA

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	9 Orang (7 dalam bidang, 2 bukan bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik, Tahap keselamatan perlu ditingkatkan.																
4.	Mesin & Peralatan	Kebanyakan mesin Kimpalan baik.<table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>28</td><td>26</td><td>2</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>15</td><td>9</td><td>6</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>10</td><td>8</td><td>2</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	28	26	2	GTAW	15	9	6	GMAW	10	8	2
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	28	26	2															
GTAW	15	9	6															
GMAW	10	8	2															
5.	Lain-lain	1) penggunaan safety goggles masih ditahap kurang memuaskan. 2) penggunaan extention wayer (power Elektrik) kurang memuaskan. 3) Bilangan Quiver tidak mencukupi.																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP KOTA BHARU

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	7 Orang (3 dalam bidang, 4 bukan bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik, Kebersihan dan kekemasan perlu dipertingkatkan.																
4.	Mesin & Peralatan	Kebanyakan mesin Kimpalan baik.<table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>34</td><td>29</td><td>5</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>7</td><td>3</td><td>4</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>9</td><td>9</td><td>0</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	34	29	5	GTAW	7	3	4	GMAW	9	9	0
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	34	29	5															
GTAW	7	3	4															
GMAW	9	9	0															
5.	Lain-lain	1) Electrode Oven perlu membaiki yang segera. 2) Jadual peperiksaan amali & WQT perlu disediakan dan dipaparkan sepanjang minggu peperiksaan																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ADTEC SHAH ALAM

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	4 Orang (4 dalam bidang, 0 bukan bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik.																
4.	Mesin & Peralatan	Kebanyakan mesin Kimpalan baik.<table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>50</td><td>30</td><td>20</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>50</td><td>30</td><td>20</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>30</td><td>10</td><td>20</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	50	30	20	GTAW	50	30	20	GMAW	30	10	20
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	50	30	20															
GTAW	50	30	20															
GMAW	30	10	20															
5.	Lain-lain	TIADA																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ADTEC BATU PAHAT

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	9 Orang (7 dalam bidang, 3 bukan bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik.																
4.	Mesin & Peralatan	Kebanyakan mesin Kimpalan baik.<table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>30</td><td>30</td><td>0</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>20</td><td>20</td><td>0</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>25</td><td>25</td><td>0</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	30	30	0	GTAW	20	20	0	GMAW	25	25	0
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	30	30	0															
GTAW	20	20	0															
GMAW	25	25	0															
5.	Lain-lain	1) Pelaksanaan WQT di ADTEC B.Pahat telah dilaksanakan dengan baik. Bantuan dan kerjasama dari pengajar Tek.Kimpalan amat dihargai. 2) Stamina pelajar kurang.																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP TANGKAK

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	6 Orang (3 dalam bidang, 3 bukan bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik.																
4.	Mesin & Peralatan	Kebanyakan mesin Kimpalan baik.<table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>40</td><td>30</td><td>10</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>15</td><td>10</td><td>5</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>15</td><td>8</td><td>7</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	40	30	10	GTAW	15	10	5	GMAW	15	8	7
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	40	30	10															
GTAW	15	10	5															
GMAW	15	8	7															
5.	Lain-lain	Baik																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP KOTA SAMARAHAN

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	5 Orang (4 dalam bidang, 1 bukan bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik.																
4.	Mesin & Peralatan	Kebanyakan mesin Kimpalan baik.<table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>17</td><td>14</td><td>3</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>19</td><td>13</td><td>6</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>12</td><td>8</td><td>4</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	17	14	3	GTAW	19	13	6	GMAW	12	8	4
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	17	14	3															
GTAW	19	13	6															
GMAW	12	8	4															
5.	Lain-lain	1) Ujian WQT telah dijalankan dengan lancar dan kerjasama yang amat baik dari Ketuan Bahagian dan Kakitangan Bengkel Kimpalan. 2) Hanya 1 orang pengajar yang pure Welding.																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP MERSING

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	7 Orang (7 dalam bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik.																
4.	Mesin & Peralatan	Kebanyakan mesin Kimpalan baik.<table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>17</td><td>14</td><td>3</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>19</td><td>13</td><td>6</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>12</td><td>8</td><td>4</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	17	14	3	GTAW	19	13	6	GMAW	12	8	4
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	17	14	3															
GTAW	19	13	6															
GMAW	12	8	4															
5.	Lain-lain	1) Pada keseluruhannya kualiti ujian Welding Qualification Test (WQT) di ILP Mersing menepati standard dan matlamat. 2) Keputusan ujian visual amat baik kerana latihan, mesin dan bahan yang mencukupi.																

LAPORAN PEMERIKSA WI – ILP SANDAKAN

BIL	PERKARA	ISU																
1.	Pengajar	3 Orang (2 dalam bidang, 1 bukan bidang)																
2.	Perlaksanaan Peperiksaan	Baik																
3.	Persekitaran Bengkel	Baik.																
4.	Mesin & Peralatan	Kebanyakan mesin Kimpalan baik.<table><tr><th>MESIN</th><th>BIL</th><th>BAIK</th><th>ROSAK</th></tr><tr><td>SMAW</td><td>48</td><td>48</td><td>0</td></tr><tr><td>GTAW</td><td>22</td><td>7</td><td>15</td></tr><tr><td>GMAW</td><td>20</td><td>5</td><td>15</td></tr></table>	MESIN	BIL	BAIK	ROSAK	SMAW	48	48	0	GTAW	22	7	15	GMAW	20	5	15
MESIN	BIL	BAIK	ROSAK															
SMAW	48	48	0															
GTAW	22	7	15															
GMAW	20	5	15															
5.	Lain-lain	1) Mohon pihak pengajar mengambil perhatian serius dan tindakan segera berkenaan keputusan Visual Inspection pelajar yang menunjukkan kadar peningkatan kecacatan kimpalan jenis Undercut. 2) Mohon penambahan quiver bagi penggunaan pelajar semasa ujian WQT di jalankan																

ISU BERBANGKIT

BIL	PERKARA ISU	CADANGAN PENYELESAIAN
1.	<u>Masalah Porosity</u> Ada banyak institute yang tidak menggunakan Quiver/ Quiver tidak mencukupi menyebabkan masalah porosity.	1. Pelajar perlu menggunakan Quiver semasa menjalani ujian WQT untuk mengelakkan masalah porosity dari berlaku. 2. Institut perlu menambah Quiver untuk kegunaan pelajar semasa menjalani ujian.
2.	<u>Pelajar kurang stamina</u> Pelajar kurang stamina semasa menjalani ujian.	Pelajar memerlukan banyak latihan semasa menjalani ujian supaya pelajar biasa dengan waktu ujian yang panjang dan menjadi lebih berstamina.
3.	<u>Pengajar bukan dari bidang Welding</u> Terdapat ramai tenaga pengajar bukan dari bidang kimpalan menyebabkan kemajiran mengajar kurang.	Pengajar perlu diberi latihan/reskilling untuk meningkatkan kemahiran mengimpal terutama bagi pengajar yang bukan dari bidang kimpalan.

ISU BERBANGKIT

BIL	PERKARA ISU	CADANGAN PENYELESAIAN
3.	<u>Keselamatan/Persekitaran Bengkel</u> Banyak institute yang mengalami masalah suasana bengkel yang kurang selamat seperti banyak asap.	1. Persekitaran bengkel perlu dinilai supaya selamat untuk pelajar. 2. Fume Extraction perlu berkeadaan baik dan mencukupi.
4.	<u>Mesin dan Kelengkapan</u> Terdapat institute yang mesin kimpalan memerlukan penyelenggaraan dan barang guna habis yang kurang mencukupi.	1. Mesin perlu diselenggara supaya berfungsi dengan baik. 2. Barang guna habis perlu mempunyai stok yang mencukupi.



TERIMA KASIH

LAMAN WEB SYSTEM WQT

http://www.adteckmn.gov.my/welding/wqt/statistik/statistik_ndt1.php

http://www.adteckmn.gov.my/welding/wqt/statistik/statistik_ndt1.php

admin

123456