

		TPM CIRCLE NO :-	ACTIVITY	KK	QM	PM	JH	SHE	OT	DM	E&T	KAIZEN IDEA SHEET										
		TPM CIRCLE NAME :-I	LOSS NO. / STEP										KAIZEN NO:-									
		DEPT :- Assy P-3	RESULT AREA	P	Q	DEF :-A	C	D	S	M												
CELL :- 10	CELL NAME:- tensioner	MACHINE / STAGE :- Plug pressing						OPERATION :- Plug pressing														
<p>•KAIZEN THEME :- प्लग प्रेसिंग स्टेशन में ५ एस में सुधार करना /</p>			<p>IDEA :- गैप नहीं रखाना हैं /</p>						<table border="1"> <tr><td>BENCHMARK</td><td>गैप</td></tr> <tr><td>TARGET</td><td>गैप नहीं</td></tr> <tr><td>KAIZEN START</td><td>25.12.2016</td></tr> <tr><td>KAIZEN FINISH</td><td>25.12.2016</td></tr> </table>						BENCHMARK	गैप	TARGET	गैप नहीं	KAIZEN START	25.12.2016	KAIZEN FINISH	25.12.2016
BENCHMARK	गैप																					
TARGET	गैप नहीं																					
KAIZEN START	25.12.2016																					
KAIZEN FINISH	25.12.2016																					
<p>WIDELY/DEEPLY:-</p>			<p>COUNTERMEASURE :- अक्रलिक शीट लगा के प्लेट के गैप को कम कर दिया हैं</p>						<p>TEAM MEMBERS :- मुकेश सिंह , शीला</p>													
<p>PROBLEM / PRESENT STATUS :- प्लग प्रेसिंग स्टेशन में प्लग लगाते समय प्लग कभी – कभी हाथ से छूट प्लेट के गैप में चला जाता है ओर प्लेट के गैप गंदगी भी जमा होती है</p>									<p>BENEFITS :- ५ एस में सुधार आपरेटर की परेशानी कम हो गई हैं /</p>													
									<p>KAIZEN SUSTENANCE</p>													
<p>BEFORE</p>			<p>AFTER</p>						<p>WHAT TO DO :-Ir-reversible kaizen.</p>													
<p>WHY - WHY ANALYSIS :- Why :- प्लग प्रेसिंग स्टेशन में प्लग लगाते समय प्लग कभी –कभी हाथ से छूट प्लेट के गैप में चला जाता है ओर प्लेट के गैप गंदगी भी जमा होती है Why :- प्लेट के गैप है Why :- गैप</p>			<p>RESULT :- ५ एस में सुधार हुआ हैं/</p>						<p>HOW TO DO :-----</p>													
<p>ROOT CAUSE :- गैप</p>																						
			<p>BEFORE</p>						<p>AFTER</p>													
<p>REGISTRATION NO&DATE:</p>			<table border="1"> <thead> <tr> <th>MATERIAL COST RS.</th> <th>LABOUR COST RS.</th> <th>TOTAL COST RS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50/-</td> <td>.....</td> <td>50/-</td> </tr> </tbody> </table>						MATERIAL COST RS.	LABOUR COST RS.	TOTAL COST RS.	50/-	50/-	<p>COST INCURRED FOR MAKING KAIZEN</p>							
MATERIAL COST RS.	LABOUR COST RS.	TOTAL COST RS.																				
50/-	50/-																				
<p>REGISTERED BY :-</p>			<p>SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT</p>																			
<p>MANAGER'S SIGN :-</p>			<table border="1"> <thead> <tr> <th>SR. NO.</th> <th>CELL</th> <th>TARGET</th> <th>RESPONSIBILITY</th> <th>STATUS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						SR. NO.	CELL	TARGET	RESPONSIBILITY	STATUS									
SR. NO.	CELL	TARGET	RESPONSIBILITY	STATUS																		