

TPM CIRCLE NO :- 09	ACTIVITY	KK	QM	PM	JH	SHE	OT	DM	E&T
TPM CIRCLE NAME :Idea	LOSS NO. / STEP	10							
DEPT :-Prod.	RESULT AREA	P	Q	DEF :-A/B/C	C	D	S	M	

KAIZEN NO:-

CELL :- 04I | CELL NAME:- B.C.O.F. | MACHINE / STAGE :- Milling M/C | OPERATION :- Milling.

KAIZEN THEME :- गन्दिकी के श्रोत को खत्म करना.

IDEA :- ग्लास को बोल्ट से ना लगाया जाये !

WIDELY/DEEPLY:-

COUNTERMEASURE:- हमने मशीन कवर में ही स्लाइड टाइप की प्लेट लगाई जिसमे ग्लास आसानी से लगाया व निकाला जाता है व कवर को निचे की तरफ से कट कर दिया !

BENCHMARK	ज्यादा गन्दा
TARGET	गदगी न होना
KAIZEN START	04.12.2016
KAIZEN FINISH	05.12.2016

PROBLEM / PRESENT STATUS :- बोल्ट लगाने में ग्लास कवर बार बार टूट जाता है व अंदर गंदगी जमा हो जाती है !

BEFORE

AFTER



TEAM MEMBERS :- योगेन्द्र सिंह
राजेश शर्मा / गौरव दरया कोटी
दीपक बच्छेती

BENEFITS :- ग्लास नहीं टूटता है
3 S मेंटेन रहता है ! .

KAIZEN SUSTENANCE

WHY WHY ANALYSIS :- बोल्ट लगाने में ग्लास कवर बार बार टूट जाता है !

RESULT :- अब ग्लास बार बार नहीं टूटता है व मशीन में गंदगी नहीं फैलती है और 3 S मेंटेन रहता है !

WHAT TO DO :- अपरिवर्तनीय

WHY :- बोल्ट लगाने में ग्लास एक तरफ को टाईट हो जाता है !

HOW TO DO :- एक बार की गतिविधि

Why :- बोल्ट लगाने के आलावा दूसरा ऑप्शन नहीं है

FREQUENCY :-

ROOT CAUSE :- बोल्ट लगाने के आलावा दूसरा ऑप्शन नहीं है

COST INCURRED FOR MAKING KAIZEN

MATERIAL COST RS.	LABOUR COST RS.	TOTAL COST RS.



BEFORE

AFTER

SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT

REGISTRATION NO&DATE:

SR. NO.	CELL	TARGET	RESPONSIBILITY	STATUS
02.				

REGISTERED BY :-

MANAGER'S SIGN :-