

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

KAIZEN NO:-

CELL :- CELL NAME:- MACHINE / STAGE :- OPERATION :-

KAIZEN THEME :- स्क्रेप मटेरिअल को अलग अलग डिस्पोसल करने का तरीका

WIDELY/DEEPLY:-

PROBLEM / PRESENT STATUS :- स्टोर में स्क्रेप को एक ही डस्ट बिन में डालते थे जिससे सफाई करमचारी को स्क्रेप छाटकर अलग अलग यार्ड में डालना पडता था



BEFORE

IDEA :- हमने स्टोर में अलग अलग डट बिन रखवाई

COUNTERMEASURE:- हमने स्टोर में अलग अलग स्क्रेप के लिये अलग अलग कलर की डस्ट बिन रखवाई है जिससे अब सफाई करमचारी को अलग-र स्क्रेप छाटना नहीं पडता है



AFTER

RESULT:- अब सफाई करमचारी को अलग-र स्क्रेप छाटना नहीं पडता है

WHY-WHY ANALYSIS :-

WHY 1:- स्क्रेप छाटकर अलग अलग यार्ड में डालना पडता था

Why 2:- स्क्रेप अलग अलग डस्ट बिन में न होना

ROOT CAUSE :- स्क्रेप अलग अलग डस्ट बिन में न होना

REGISTRATION NO&DATE:

REGISTERED BY :-

MANAGER'S SIGN :-

BENCHMARK	5's not maintained
TARGET	Maintained
KAIZEN START	25.11..2016
KAIZEN FINISH	26.11.2016

TEAM MEMBERS :-khushal Arya,

Mr. Rajesh, Mr. Rohit aswani

BENEFITS :- 5 s maintain & safty

KAIZEN SUSTENANCE

WHAT TO DO :- अलग -र डस्ट बिन रखी

HOW TO DO :- अलग-र डिस्पोसल .

FREQUENCY :- रोज मोनिटरिंग.

5 s FOR MAKING KAIZEN

MATERIAL COST RS.	LABOUR COST RS.	TOTAL COST RS.
0	0	0

SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT

SR. NO.	CELL	TARGET	RESPONSIBILITY	STATUS
1	P-3		Mr. Khushal	