

SOC Kaizen sheet

AD IK	TPM CIRCLE NO :- 01	ACTIVITY	KK	QM	PM	JH	SHE	OT	DM	E&T	KAIZEN IDEA SHEET	
	TPM CIRCLE NAME :Idea	LOSS NO. / STEP	10									KAIZEN NO:-
	DEPT :-Prod.	RESULT AREA	P	Q	DEF :-A/B/C	C	D	S	M			
CELL :- 03T.	CELL NAME: D.G.S.	MACHINE / STAGE :- DGS A385 Center Facing M/C.	OPERATION :- Center Facing .									
KAIZEN THEME :- गन्दिकी के श्रोत को खत्म करना.			IDEA :- मशीन में कूलेंट पाइप लगाया !									
WIDELY/DEEPLY:-			COUNTERMEASURE:- हमने मशीन के बेस में व् फिक्कचर के उपर अधिक कूलेंट वाला पाइप लगाया जिससे मशीन के बेस का कूलेंट मशीन चलने पर चलता रहता है व् फिक्कचर का कूलेंटवाल्व शिफ्ट के अंत में फिक्कचर पर खोलने पर चिप्स अपने आप निकल जाती है !			BENCHMARK			ज्यादा गन्दा			
PROBLEM / PRESENT STATUS:- चिप्स मशीन के अंदर चारो तरफ जमा होती है जो की शिफ्ट के अंत में मशीन साफ करने में 20 min लगते है !			BEFORE			AFTER			TARGET			कम गन्दा
						KAIZEN START			12.11.2017			
						KAIZEN FINISH			14.11.2017			
WHY WHY ANALYSIS :- चिप्स मशीन के अंदर चारो तरफ जमा होती है! WHY :- क्योकि मशीन के बेस व् फिक्कचर में कोई कूलेंट पाइप नहीं है ! ROOT CAUSE :- मशीन में कोई कूलेंट पाइप नहीं है !			RESULT :- अब मशीनों 10min में साफ हो जाती है और हमारा 3 S मेंटेन रहता है ! <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  BEFORE </div> <div style="text-align: center;">  AFTER </div> </div>			TEAM MEMBERS :- योगेंद्र सिंह			BENEFITS :- मशीने कम गदों होती है !			
						राजेश शर्मा			ऑपरेटर का मनोबल बढ़ा है !			
REGISTRATION NO&DATE: REGISTERED BY :- MANAGER'S SIGN :-			KAIZEN SUSTENANCE			WHAT TO DO :- अपरिवर्तनीय						
						HOW TO DO :- एक बार की गतिविधि						
						FREQUENCY :-						
						COST INCURRED FOR MAKING KAIZEN						
						MATERIAL COST		LABOUR COST		TOTAL COST		
						RS.		RS.		RS.		
						SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT						
						SR. NO.	CELL	TARGET	RESPONSIBILITY	STATUS		
						01.			Mr. Rajesh Sharma	Under Proses		