




AD  IK		TPM CIRCLE NO :-	08	ACTIVITY		KK		QM		PM		JH		SHE		OTPM		DM		E & T		KAIZEN IDEA SHEET
		TPM CIRCLE NAME		LOSS NO./STEP																		
Plant : P9		DEPT :	Maint	RESULT AREA		C	Q	P	P, C	S	M, D	P, C	M									
CELL :	CELL NAME :	Oil pump			MACHINE STAGE:	FRD			OPERATION:	Machining												
KAIZEN THEME :		KAIZEN IDEA :																				
MTTR को कम करना		बनावट को बेहतर किया.										BENCHMARK:		60 min								
												TARGET:		20 min								
PROBLEM PRESENT STATUS :		COUNTERMEASURE:										KAIZEN START:		06.02.18								
<p>पूर्व में ड्राइव में लगा कुलिंग फेन को साफ करने में उसकी कवर को खोलने में प्रयुक्त होने वाली ओजार से अधिक परेशानी होती थी.</p>		<p>उसमे प्रयुक्त होने वाले स्क्रू की जगह allen bolt लगा दिया.जिससे आसानी से allen key द्वारा उसको खोला जा सकता है.</p>										TARGET DATE:		06.02.18								
												KAIZEN FINISH:		06.02.18								
												TEAM MEMBERS:										
												Sachin		Anish								
												BENEFITS:-										
WHY-WHY ANALYSIS:		BEFORE					AFTER					KAIZEN SUSTAINANCE										
<p>Why:- अलार्म आता था. Why:- कुलिंग फेन जाम होने से. Why:- फेन की सफाई नहीं होने से. Why:- बनावट कमजोर थी.</p>												<p>KAIZEN SUSTAINANCE</p> <p>WHAT TO DO:</p> <p>HOW TO DO:</p> <p>FREQUENCY:</p>										
ROOT CAUSE:-		RESULTS:										SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT										
. बनावट कमजोर था.												SR.NO.		CELL/PRODUCT		TDC		RESP.		STATUS		
REGISTRATION NO.: P9/PM/2018/001												HD SCOPE INFORMATION IN OTHER PLANT										
DATE: 14.3.18												SR.NO.		PLAN T		WHEN		WHO M		STATUS		
REGISTERED BY: Bipin Dixit																						
MANGERS SIGN: Mr. Anuj Omar																						
AHPL/QMS/FR/09/E, Rev. No.:03, Rev. Date:23.01.2018																						

