

TPM CIRCLE NO :-09	ACTIVITY	KK	QM	PM	JH	SHE	OT	DM	E&T
TPM CIRCLE NAME :- IDEA	LOSS NO. / STEP	10							
DEPT :- PROD 3	RESULT AREA	P	Q	DEF :-A/B/C	C	D	S	M	

KAIZEN NO:-

CELL :- 09

CELL NAME: HPT

MACHINE / STAGE :- HPT Tuning M/C

OPERATION :- Riveting

**KAIZEN THEME :-** कम्पोनेंट की गुणवत्ता बनाये रखना !

**WIDELY/DEEPLY:-**

**PROBLEM / PRESENT STATUS :-** DGS HPT लाइन रिविट स्टैंड पर जरूरत से ज्यादा मटेरियल रखते हैं जिससे स्टैंड मटेरियल के साथ पलट जाता है जिससे कम्पोनेंट में डेट आने से क्वालिटी खराब हो जाती है !



बिन स्टॉपर नहीं हैं

**BEFORE**

**IDEA :-** स्टॉपर लगाना !

**COUNTERMEASURE:-** रिविट स्टैंड पर एक स्टॉपर लगाया जिससे बिन ज्यादा नहीं रखी जा सकती और स्टैंड नहीं गिरता है !



**AFTER**

**WHY-WHY ANALYSIS :-** रिविट स्टैंड पर जरूरत से ज्यादा मटेरियल रखते हैं!

WHY 1:-बिन रखने का स्थान खुला है !

WHY 2:- अधिक बिन रखने से रोकने के लिए कोई स्टॉपर नहीं है !

**ROOT CAUSE :-** स्टॉपर नहीं है

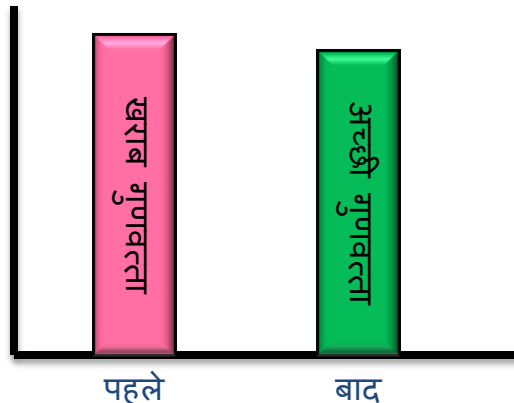
**REGISTRATION NO&DATE:**

**REGISTERED BY :-**

**MANAGER'S SIGN :-**

**RESULT :-** कम्पोनेंट की क्वालिटी बनी रहती है !

गुणवत्ता स्थिति



<b>BENCHMARK</b>	खराब गुणवत्ता
<b>TARGET</b>	अच्छी गुणवत्ता
<b>KAIZEN START</b>	06/06/16
<b>KAIZEN FINISH</b>	07/06/16

**TEAM MEMBERS :-** राजेश शर्मा  
अमित मिश्रा

**BENEFITS:-** कम्पोनेंट की गुणवत्ता बनी रहती है .

**KAIZEN SUSTENANCE**

**WHAT TO DO :-** स्टैंड में स्टॉपर लगाया

**HOW TO DO :-** OPL लगाकर समझाया .

**FREQUENCY :-** एक बार OPL के द्वारा

**COST INCURRED FOR MAKING KAIZEN**

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

**SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT**

SR. NO.	CELL	TARGET	RESPONSIBILITY	STATUS
	अमान्य			