

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 :-** To improve Dispatch material packing bin partition change .

**IDEA :-** Bin partition कि height बढ़ाया.

**WIDELY/DEEPLY:-**

**COUNTERMEASURE:-** अब हमने A 493 DGS कि सारी बिनो कि partition height बढ़ा दिया है अब A493 DGS मटेरिअल से मटेरिअल नहीं टकराता है जिससे बजाज में मटेरिअल रिजेक्ट भी नहीं होता है.

<b>BENCHMARK TARGET</b>	
<b>KAIZEN START</b>	04.06.2016
<b>KAIZEN FINISH</b>	20.06.2016

**PROBLEM / PRESENT STATUS :-** पहले जब हम बजाज को A493 DGS मटेरिअल Dispatch करते थे उसमे बिन कि partition कि height कम होने के कारण DGS मटेरिअल से मटेरिअल टकराता था जिससे बजाज में रिजेक्ट हो जाता था

**TEAM MEMBERS :- Mr. Khushal Arya**

**Mr. Rajesh, Mr. Rohit**

**BENEFITS : cost saving. .**



**BEFORE**



**AFTER**

**KAIZEN SUSTENANCE**

**WHY-WHY ANALYSIS :-**

**WHY 1:-** DGS मटेरिअल से मटेरिअल टकराता था जिससे बजाज में रिजेक्ट हो जाता था

**RESULT:-** अब DGS मटेरिअल से मटेरिअल नहीं टकराता है जिससे बजाज में मटेरिअल रिजेक्ट भी नहीं होता है

**WHAT TO DO :-** bin potation improve

**HOW TO DO :-** हर बार की गतिविधि .

**WHY 2:-** BIN में partition कि height कम होने के कारण DGS मटेरिअल से मटेरिअल टकराता था

**FREQUENCY :-** daily dispatch

**ROOT CAUSE :-** BIN partition कि height कम होने के कारण .

**COST SAVING FOR MAKING KAIZEN**

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

**REGISTRATION NO&DATE:**

**SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT**

**REGISTERED BY :-**

SR. NO.	CELL	TARGET	RESPONSIBILITY	STATUS
25	Store		khushal	Done

**MANAGER'S SIGN :-**