

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

KAIZEN NO:-

CELL :- 01,2,3, CELL NAME:- B.C.O.F... MACHINE / STAGE :- Drum Chenge M/C OPERATION :- Turning / Facing..

**KAIZEN THEME :- गुणवत्ता बनाये रखना**

**IDEA :- रिजेक्शन रखने का स्थान अलग कर दिया जाये !**

WIDELY/DEEPLY:-

**COUNTERMEASURE:-** हमने ड्रम चेंज लाइन पर रेड कलर का बॉक्स लगा दिया जिसमें कोई भी इन हाउस रिजेक्शन कम्पोनेंट उसी में रखते हैं !

**PROBLEM / PRESENT STATUS :-** ड्रम चेंज शोफ्ट लाइनों पर रिजेक्शन रखने के लिये एक ही स्टैंड में सभी बिन रखी रहती है जिससे रिजेक्शन कम्पोनेंट रिर्वर्क टाइम में आगे चला जाता है !

**AFTER**

<b>BENCHMARK TARGET</b>	खराब क्वालिटी
<b>KAIZEN START</b>	सही क्वालिटी
<b>KAIZEN FINISH</b>	17.11.2016
	19.11.2016



**BEFORE**



**TEAM MEMBERS :-** योगेंद्र सिंह  
राजेश शर्मा  
लोकेश कुमार  
दीपक ड्टकेती

**BENEFITS :-** क्वालिटी मेटेन रहती है  
ऑपरेटर का मनोबल बढ़ा है .

**KAIZEN SUSTENANCE**

**WHY WHY ANALYSIS :-** एक ही स्टैंड में सभी बिन रखी रहती है !

**RESULT :-** कम्पोनेंट मीक्स की समस्या दूर हो गयी है व कम्पोनेंट की गुणवत्ता सही हो गयी है !

**WHY :-** क्योंकि सभी बिन रखने का एक ही स्थान है !

**WHAT TO DO :-** अपरिवर्तनीय

**HOW TO DO :-** एक बार की गतिविधि

**FREQUENCY :-**

**ROOT CAUSE :-** रिजेक्शन रखने का एक ही स्थान है !



**BEFORE**



**AFTER**

**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
01.	1 To 7	15.12.16	Mr. Rajesh Sharma	Prosses

REGISTRATION NO&DATE:

REGISTERED BY :-

MANAGER'S SIGN :-