

AD IK

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 IDEA SHEET

KAIZEN NO:-

CELL :- 04 | CELL NAME:- B.C.O.F... | MACHINE / STAGE :- 1st, 2nd Turning M/C | OPERATION :- Turning/Facing M/C.

KAIZEN THEME :- गुणवत्ता बनाये रखना

IDEA :- चेम्फर मशीन से लगाया जाये !

WIDELY/DEEPLY:-

COUNTERMEASURE:- हमने B.C.O.F. में मशीन से डाय 16 में चेम्फर लगाया जिससे कम्पोनेंट में सही चेम्फर लगता है !

PROBLEM / PRESENT STATUS :- B.C.O.F लाइन पर 2nd टर्निंग मशीनिंग के बाद डाय 16 में मैनुअल चेम्फर टूल से चेमफर लगाते हैं जिससे चेमफर बराबर नहीं लगता और क्वालिटी खराब होती है !

AFTER

BENCHMARK TARGET	खराब क्वालिटी सही क्वालिटी
KAIZEN START	07.11.2016
KAIZEN FINISH	09.11.2016

BEFORE



TEAM MEMBERS :- योगेंद्र सिंह
राजेश शर्मा
लोकेश कुमार

BENEFITS :- क्वालिटी मेंटेन रहती है ऑपरेटर का मनोबल बढ़ा है .

KAIZEN SUSTENANCE

WHY WHY ANALYSIS :- मैनुअल चेम्फर टूल से चेमफर लगाते हैं जिससे चेमफर बराबर नहीं लगता!

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

WHAT TO DO :- अपरिवर्तनीय

HOW TO DO :- एक बार की गतिविधि

FREQUENCY :-

WHY :- क्योंकि मैनुअल चेम्फर टूल से चेमफर लगाते हैं !

ROOT CAUSE :- मैनुअल चेम्फर टूल से चेमफर लगाते हैं !

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 1	OK	Mr. Rajesh Sharma	Done

REGISTRATION NO&DATE:

REGISTERED BY :-

MANAGER'S SIGN :-



BEFORE



AFTER