

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 :- 04I | CELL NAME:- BCOF | MACHINE / STAGE :- CNC M/C | OPERATION :- Turning /Facing M/C.

**KAIZEN THEME :-** गन्दिकी के श्रोत को खत्म करना.

**WIDELY/DEEPLY:-**

**PROBLEM / PRESENT STATUS :-** मशीन के अंदर चिप्स टरेट के पीछे जमा हो जाती है जिसके कारण मशीन बहुत गंदी रहती है!

**BEFORE**



**IDEA :-** चिप्स रोकने के लिए गार्ड लगाना !

**COUNTERMEASURE:-** हमने लोहे की शीट का गार्ड बनाकर लगाया जिससे चिप्स टरेट के पीछे नहीं जाता है !

**AFTER**



**WHY WHY ANALYSIS :-** चिप्स टरेट के पीछे जमा हो जाती है

**WHY :-** क्योकि मसीनिंग करते समय टरेट पर कोई गार्ड नहीं है !

**RESULT :-** अब मशीन के अंदर ज्यादा गंदगी नहीं रहती है और 3 S मेंटेन रहता है !

**ROOT CAUSE :-** चिप्स रोकने के लिए कोई गार्ड नहीं है !

**REGISTRATION NO&DATE:**

**REGISTERED BY :-**

**MANAGER'S SIGN :-**

<b>BENCHMARK</b>	ज्यादा गन्दा
<b>TARGET</b>	गंदगी न होना
<b>KAIZEN START</b>	02.12.2016
<b>KAIZEN FINISH</b>	04.12.2016

**TEAM MEMBERS :-** योगेंद्र सिंह  
राजेश शर्मा /अमित मिश्रा  
दीपक बच्केती

**BENEFITS :-**

मशीन के अंदर गंदगी नहीं होती है .

**KAIZEN SUSTENANCE**

**WHAT TO DO :-**अपरिवर्तनीय

**HOW TO DO :-** एक बार की गतिविधि

**FREQUENCY :-**

**COST INCURRED FOR MAKING KAIZEN**

MATERIAL COST RS.	LABOUR COST RS.	TOTAL COST RS.
100	100	200

**SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT**

SR. NO.	CELL	TARGET	RESPONSIBILITY	STATUS
01.	04	done	Mr. Rajesh Sharma	done



**BEFORE**



**AFTER**