

| | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----------------|----|----|-------------|----|-----|----|----|-----|
| 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:- B.C.O.F. | MACHINE / STAGE :- Milling M/C | OPERATION :- Milling.

KAIZEN THEME :- गन्दिकी के श्रोत को खत्म करना.

WIDELY/DEEPLY:-

PROBLEM / PRESENT STATUS :- मशीन के निचे पैड का एरिया खुला होने के कारण गंदगी जमा होती है !

BEFORE



WHY WHY ANALYSIS :- पैड का एरिया खुला होने के कारण गंदगी जमा होती है !
WHY :- पैड का एरिया खुला है !

ROOT CAUSE :- पैड का एरिया खुला!

REGISTRATION NO&DATE:

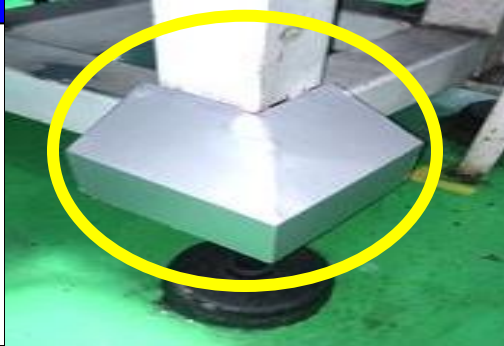
REGISTERED BY :-

MANAGER'S SIGN :-

IDEA :- पैड का एरिया बंद किया !

COUNTERMEASURE:- हमने लोहे की शीट का कवर बनाकर लगाया !

AFTER



RESULT :- अब मशीन में गंदगी नहीं फैलती है और 3 S मेंटेन रहता है !



BEFORE



AFTER

| | |
|----------------------|--------------|
| BENCHMARK | ज्यादा गन्दा |
| TARGET | गंदगी न होना |
| KAIZEN START | 04.12.2016 |
| KAIZEN FINISH | 05.12.2016 |

TEAM MEMBERS :- योगेदर सिंह
राजेश शर्मा / मनोज कुमार
दीपक बच्छेती

BENEFITS :- मशीन साफ रहती है
3 S मेंटेन रहता 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. |
|----------------------|--------------------|-------------------|
| | | |

SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT

| SR. NO. | CELL | TARGET | RESPONSIBILITY | STATUS |
|---------|------|--------|----------------|--------|
| 02. | | | | |