

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 :- Buffing M/C

OPERATION :- Buffing.

KAIZEN THEME :- गन्दिकी के श्रोत को खत्म करना.

WIDELY/DEEPLY:-

PROBLEM / PRESENT STATUS :- बफिंग मशीन का स्टैंड बड़ा है जिसके कारण स्टैंड पर गंदगी रहती है मशीन साफ करने में समय अधिक लगता है

BEFORE



IDEA :- मशीन का स्टैंड छोटा किया !

COUNTERMEASURE:- हमने एंगल व लोहे की शीट का एक मजबूत छोटा स्टैंड बनाया !

AFTER



WHY WHY ANALYSIS :- बफिंग मशीन का स्टैंड बड़ा है जिसके कारण स्टैंड पर गंदगी रहती है !
WHY :- मशीन का स्टैंड बड़ा है !

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

ROOT CAUSE :- मशीन का स्टैंड बड़ा है !



BEFORE



AFTER

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

TEAM MEMBERS :- योगेंद्र सिंह
राजेश शर्मा
दीपक बच्छेती
अमित मिश्रा

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
01.				

REGISTRATION NO&DATE:

REGISTERED BY :-

MANAGER'S SIGN :-