




AD  IK	TPM CIRCLE NO :-	ACTIVITY	KK	QM	PM	JH	SHE	OT	DM	E&T	KAIZEN IDEA SHEET	
	TPM CIRCLE NAME :	LOSS NO. / STEP	10									KAIZEN NO:-
	DEPT :- Maint.	RESULT AREA	P	Q	DEF :- A/B/C	C	D	S	M			
CELL :-	CELL NAME:- All m/c	MACHINE / STAGE :- CUB, FRD,SPM	OPERATION :- Machining									
KAIZEN THEME :- JH improved		IDEA :- कुलेंट लेवल लगाया. COUNTERMEASURE:- अब हमने 4" का square पाइप का प्रयोग कर उसमे floter लगा दिया है और मशीन पर Mount कर दिया. जिससे लेवल का आसानी से पता चल जाता है										
WIDELY/DEEPLY:-		BENCHMARK TARGET Hard to inspect KAIZEN STT Easy to inspect KAIZEN FINISH 15.11.17 on going										
PROBLEM / PRESENT STATUS :- पूर्व मे मशीन में लेवल गेज नहीं दिया था. जिससे coolent का लेवल नहीं दीखता था. तथा कभी कभी कुलेंट न होने पर कॉम्पोनेन्ट एवं कटिंग tool खराब हो जाते हैं.		TEAM MEMBERS:- Yogendar,anish										
												
WHY WHY ANALYSIS :- WHY :- कॉम्पोनेन्ट जल जाते थे. WHY :- कुलेंट नहीं आने से. WHY :- कुलेंट लेवल का पता नहीं चलता था. WHY :- कुलेंट लेवल नहीं था.		BENEFITS :- 1) मनीबल को बढ़ाया. 2)										
ROOT CAUSE :- कुलेंट लेवल नहीं था.		KAIZEN SUSTENANCE										
REGISTRATION NO&DATE:		WHAT TO DO :- अप्रव्वनीय										
REGISTERED BY :-		HOW TO DO :-										
MANAGER'S SIGN :-		FREQUENCY :-										
		COST INCURRED FOR MAKING KAIZEN										
		MATERIAL COST			LABOUR COST			TOTAL COST				
		RS.			RS.			RS.				
		3000/-			0/-			3000/-				
		SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT										
SR. NO.	CELL	TARGET	RESPONSIBILITY			STATUS						
	ALL	30 DEC	P.sharma			20 comp						
		RESULT :- <h1 style="text-align: center;">JH improved</h1>										