

TPM CIRCLE NO :-	01	ACTIVITY	KK	QM	PM	JH	SHE	OTPM	DM	E & T	KAIZEN IDEA SHEET
TPM CIRCLE NAME	IDEA	LOSS NO./STEP									
Plant : P3	DEPT :	M/C Shop	RESULT AREA	C	Q	P	P, C	S	M, D	P, C	
CELL :04	CELL NAME :	05	MACHINE STAGE:	Tensioner Line			OPERATION:	Slot Punch / M6 Tap			

KAIZEN THEME :	KAIZEN IDEA :	BENCHMARK:	गंदा
गंदगी के श्रोत को समाप्त करना	चक क्लेम्प डीक्लेम्प स्विच को उपर किया !	TARGET:	साफ

PROBLEM PRESENT STATUS :	COUNTERMEASURE:	KAIZEN START:	2.02.18
CNC CUB मशीन के फुट पैडल स्विच पर बहुत गंदगी जमा होती है जिससे मशीन के निचे का हिस्सा बहुत गंदा रहता है !	चक क्लेम्प डीक्लेम्प स्विच को मशीन के कंट्रोल पैनल में कर दिया जिससे फुट पैडल यूनिट को ही पूरा हटा दिया जिससे वहाँ पर साफ रहता है !	TARGET DATE:	10.02.18
		KAIZEN FINISH:	10.02.18
		TEAM MEMBERS:	
		1-	राजेश शर्मा
		2-	योगेंद्र सिंह
		3-	सचिन कुमार M.N.T.
		BENEFITS:-	

WHY-WHY ANALYSIS:		KAIZEN SUSTAINANCE				
Why1:- मशीन के निचे का हिस्सा बहुत गंदा रहता है !		WHAT TO DO: अपरिवर्तनीय				
Why2:- मशीन का फुट पैडल स्विच निचे है! Why 3:- चक क्लेम्प डीक्लेम्प स्विच निचे है !		HOW TO DO: एक बार की गतिविधि FREQUENCY:				
		SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT				
		SR.NO.	CELL/PRODUCT	TDC	RESP.	STATUS

ROOT CAUSE:-	RESULTS:
चक क्लेम्प डीक्लेम्प स्विच निचे है!	

REGISTRATION NO.:P3/JH/2018/007		HD SCOPE INFORMATION IN OTHER PLANT				
DATE: 23.3.18		SR.NO.	PLAN T	WHEN	WHO M	STATUS
REGISTERED BY: Bipin Dixit						
MANGERS SIGN: Mr. Amreesh Chauhan						