

TPM CIRCLE NO :-	ACTIVITY	KK	QM	PM	JH	SHE	OT	DM	E&T
TPM CIRCLE NAME :-	LOSS NO. / STEP								
DEPT :-	RESULT AREA	P	Q	DEF :- A/B/C	C	D	S	M	

# KAIZEN IDEA SHEET

KAIZEN NO:- 02

CELL :- H.T.      CELL NAME:- H.T.      MACHINE / STAGE : ROCKWELL +BHN MACHINE      OPERATION :- PCS. CHECKING

**KAIZEN THEME :-** चेकिंग करने में आई समस्या का समाधान करना.

**WIDELY/DEEPLY:-**

**PROBLEM / PRESENT STATUS :-** पहले प्रॉब्लम यह थी की कॉम्पोनेन्ट चेक करने में दिक्कत हो रही थी.  
!

**BEFORE**

**IDEA :-** लाइट लगवा दी.

**COUNTERMEASURE:-** अब हमने मशीन पर लाइट लगवा दी है जिससे कॉम्पोनेन्ट आसानी से चेक हो जाता है, और अँधेरा नहीं रहता..



**AFTER**

**WHY - WHY ANALYSIS :-**

- WHY 1: चेक करने में प्रॉब्लम हो रही थी !
- WHY-2 मशीन पर अँधेरा रहता था !
- WHY:-3 कोई लाइट नहीं लगी हुई थी !

**ROOT CAUSE :-** कोई लाइट नहीं लगी हुई थी .

**REGISTRATION NO&DATE:**

**REGISTERED BY :-**

**MANAGER'S SIGN :-**

**RESULT :-** 1. ऑपरेटर फटीग लेवल कम हुआ है .

<b>BENCHMARK</b>	चेकिंग प्रॉब्लम
<b>TARGET</b>	प्रॉब्लम सोल
<b>KAIZEN START</b>	.15.12.16.
<b>KAIZEN FINISH</b>	20..12 .16

**TEAM MEMBERS :-**

विजयपाल

**BENEFITS :-** चेकिंग करने में आसानी !

**KAIZEN SUSTENANCE**

**WHAT TO DO :-** मोनिटरिंग

**HOW TO DO :-** Visual

**FREQUENCY :-** Daily

**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
	H.T.		RAMNIWAS	