

ADVIK	TPM CIRCLE NO :-		ACTIVITY	KK	QM	PM	JH	SHE	OT	DM	E & T	KAIZEN IDEA SHEET	
	TPM CIRCLE NAME :		LOSS NO./STEP										
Plant : P3	DEPT :	STORE & DISPATCH	RESULT AREA	P	Q	A	C	D	S	---	M		
CELL :a	CELL NAME :			MACHINE STAGE:						OPERATION:			
KAIZEN THEME :	KAIZEN IDEA :												
To remove operator fatigue	M S की ट्रोल्ली 3 fit Height ऊची बनाई							BENCHMARK:	Fatigue				
								TARGET:	No fatigue				
								KAIZEN START:	1.1.2018				
								TARGET DATE:	22.1.2018				
								KAIZEN FINISH:	27.1.2018				
PROBLEM PRESENT STATUS :	COUNTERMEASURE:							TEAM MEMBERS:					
कास्टिंग मटेरिअल इस्सु प्लास्टिक बिन में करते थे जिससे ओपरेटर को मटेरिअल नीचे बिन से मटेरिअल उठा कर पार्ट्स मशीन में लगाना पड़ता था	M S की ट्रोल्ली 3 fit Height ऊची बनाई जिससे अब operator को ऊपर से पार्ट उठा कर आसानी से मशीन में लगाता है							KHUSHAL ARYA		RAJESH CHOUDHERY			
								BENEFITS:- Remove operator fatigue , time save					
WHY-WHY ANALYSIS:	RESULTS:							KAIZEN SUSTAINANCE					
WHY 1: नीचे बिन से पार्ट्स उठा कर मशीन में लगाना पड़ता था	अब operator को ऊपर से पार्ट उठा कर आसानी से मशीन में लगाता है और टाइम भी कम लगता है							WHAT TO DO: MS Trolley					
Why 2 :- बिन की height कम होना								HOW TO DO: :- 3 fit height trolley					
								FREQUENCY: :- Daily Monitoring					
ROOT CAUSE:-								SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT					
बिन की height कम होना								SR.NO.	CELL	TDC	RESP.	STATUS	
								1	Casting store	22.1.2018	KHUSHAL	DONE	
REG. NO. :-P3 /SHE/2018/003													
REGISTERED BY:-Bipin Dixit													
MANGERS SIGN:-Mr. Amreesh Chauhan													

