

# AD IK

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 IDEA SHEET

KAIZEN NO:-

CELL :- 04 | CELL NAME:- B.C.O.F... | MACHINE / STAGE :- 1<sup>st</sup>, 2<sup>nd</sup> Turning M/C | OPERATION :- Turning/Facing M/C.

**KAIZEN THEME :- गुणवत्ता बनाये रखना**

**IDEA :- चेम्फर मशीन से लगाया जाये !**

WIDELY/DEEPLY:-

**COUNTERMEASURE:-** हमने B.C.O.F. में मशीन से डाय 16 में चेम्फर लगाया जिससे कम्पोनेंट में सही चेम्फर लगता है !

**PROBLEM / PRESENT STATUS :-** B.C.O.F लाइन पर 2<sup>nd</sup> टर्निंग मशीनिंग के बाद डाय 16 में मैनुअल चेम्फर टूल से चेम्फर लगाते हैं जिससे चेम्फर बराबर नहीं लगता और क्वालिटी खराब होती है !

**AFTER**

<b>BENCHMARK TARGET</b>	खराब क्वालिटी सही क्वालिटी
<b>KAIZEN START</b>	07.11.2016
<b>KAIZEN FINISH</b>	09.11.2016

**BEFORE**



**TEAM MEMBERS :-** योगेंद्र सिंह  
राजेश शर्मा  
लोकेश कुमार

**BENEFITS :-** क्वालिटी मेंटेन रहती है ऑपरेटर का मनोबल बढ़ा है .

**KAIZEN SUSTENANCE**

**WHY WHY ANALYSIS :-** मैनुअल चेम्फर टूल से चेम्फर लगाते हैं जिससे चेम्फर बराबर नहीं लगता!

**RESULT :-** चेम्फर की समस्या दूर हो गयी है व कम्पोनेंट की गुणवत्ता सही हो गयी है !

**WHAT TO DO :-** अपरिवर्तनीय

**HOW TO DO :-** एक बार की गतिविधि

**FREQUENCY :-**

**WHY :-** क्योंकि मैनुअल चेम्फर टूल से चेम्फर लगाते हैं !

**ROOT CAUSE :-** मैनुअल चेम्फर टूल से चेम्फर लगाते हैं !

**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.	1 To 1	OK	Mr. Rajesh Sharma	Done

**REGISTRATION NO&DATE:**

**REGISTERED BY :-**

**MANAGER'S SIGN :-**



**BEFORE**



**AFTER**