

# 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 :- 06I | CELL NAME:- Oil Pump.. | MACHINE / STAGE :- Oil Pump | OPERATION :- Facing M/C.

**KAIZEN THEME :- गुणवत्ता बनाये रखना**

**IDEA :- स्पेंडल में कूलेंट लाना !**

WIDELY/DEEPLY:-

**COUNTERMEASURE:-** हमने कूलेंट टैंक में लोहे की डबल जाली लगाकर चिप्स को बाहर रोका जिससे कूलेंट पूरी तरह कम्पोनेंट पर आता है ! चेटरिंग की !

<b>BENCHMARK TARGET</b>	खराब क्वालिटी
<b>KAIZEN START</b>	सही क्वालिटी
<b>KAIZEN FINISH</b>	02.11.2016
	04.11.2016

**PROBLEM / PRESENT STATUS :-** आएल पम्प डार्ट मशीन में कूलेंट नही आने की वजह से मशिनिंग करते समय चेटरिंग की प्रॉब्लम बहुत ज्यादा आती है जिससे हमारे कम्पोनेंट की गुणवत्ता खराब होती है!

**AFTER**

**TEAM MEMBERS :-** योगेंद्र सिंह  
राजेश शर्मा  
दीपक ब्चकेती



**BEFORE**



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

**KAIZEN SUSTENANCE**

**WHY WHY ANALYSIS :-** मशीन में कूलेंट नही आने की वजह से मशिनिंग करते समय चेटरिंग की प्रॉब्लम बहुत ज्यादा आती है

**RESULT :-** चेटरिंग 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 स्पेंडल में कूलेंट नही आता है!

**COST INCURRED FOR MAKING KAIZEN**

**ROOT CAUSE :-** स्पेंडल में कूलेंट नही आता है !

MATERIAL COST	LABOUR COST	TOTAL COST
RS.	RS.	RS.
500	300	800



**BEFORE**



**AFTER**

**SCOPE & PLAN FOR HORIZONTAL DEPLOYMENT**

REGISTRATION NO&DATE:

REGISTERED BY :-

MANAGER'S SIGN :-

SR. NO.	CELL	TARGET	RESPONSIBILITY	STATUS
01.	1 To 1	OK	Mr. Rajesh Sharma	Done