

Elimination of internal rejections in Indigo CS Wiring Harness

2. Name of the circle: "AVISHKAR"

3. Name of the presenter(s): Mr.Ritu Mane

4. Presenter's affiliation: Employee 5. Presenter's job title: Senior Engineer

6. Company/organization name: BSA Facilities Ltd ,Pune

7. Country: INDIA

8. Abstract (approx. 400-500 words)

Quality Circle – Avishkar has taken a project in Assembly of Indigo CS wiring harness. The Indigo CS wiring harness is from one the most complex wiring harness we manufacture. Harness is having high. The internal rejections increased for Indigo CS wiring harness so we were failing to achieve goal of maximum productivity. Therefore the aim of the Quality Circle Avishkar was Elimination of internal rejections in Indigo CS wiring harness. Finally the goal was achieved by the team by forming quality circle in Indigo CS wiring harness assembly and making use of the QC tools, techniques. The goal was measured in terms of PQCDMS (Productivity, Quality, Cost Savings, Delivery, and Safety & Morale)

Introduction:

Goal of Quality Circle Avishkar is, "Elimination of Internal Rejections In Indigo CS Wiring Harness"

1. Milestone Chart:

Project Study Planning can be done by milestone chart

2. Problem Identification by Brainstorming: Brainstorming is a group activity for generating ideas. In our project we did brainstorming for identification of problems.

3. Stratification of problems:

Stratification is the process of separation of data into categories.

4. Process Flow Diagram: Flow diagram is a graphical or pictorial way to depict a process.

5. Pareto Analysis: Pareto Diagram is a technique of arranging data according to priority or importance and using it into a problem solving frame work.

6. Cause and Effect Diagram: Avishkar team made use of cause and effect diagram for each of the problem selected from the Pareto Analysis.

7. Verification of Control Points: All the possible causes were classified into man, method, material and machine.

Results: productivity is increased by 20%. , In process PPM reduced from 10170 to 2239, Estimated cost saving of INR 1,60,380 INR/Year, 100% on time delivery, 100% on time delivery, Operator fatigue reduced, Teamwork improved.

ICQCC 2011-Yokohama

Indigo CS ワイヤーハーネスの内部不合格解消

AVISHKAR
Mr.Ritu Mane
Senior Engineer
BSA Facilities Ltd ,Pune
INDIA

発表要旨

品質管理サークル「Avishka」は、Indigo CS（車名）のワイヤーハーネスのアセンブリーでプロジェクトに取り組んだ。Indigo CS のワイヤーハーネスは、私たちが製造する最も複雑なワイヤーハーネスの一つを使用している。ハーネスは高度の基準がある。Indigo CS のワイヤーハーネスを対象に内部不合格が増加したため私たちは最大生産性の目標を達成していなかった。そのため、品質管理サークル「Avishkar」の目標は、Indigo CS のワイヤーハーネスを対象に内部不合格の解消とした。最終的に、Indigo CSのワイヤーハーネスのアセンブリー品質管理サークルを結成し、QCツール、技法を使用することで目標は達成した。目標は、PQCDSM（生産性、品質、コスト削減、納期、安全性とモラル）について評価した。

紹介：

品質管理サークル「Avishkar」の目標：「Indigo CSのワイヤーハーネスの内部不合格の解消」

1. マイルストーン・チャート：

プロジェクト研究計画は、マイルストーン・チャートで行うことが可能である。

2. ブレインストーミングによる問題の特定：ブレインストーミングとは、アイデアを考え出すためのグループ活動である。私たちのプロジェクトでは問題を特定するためにブレインストーミングを行った。

3. 問題の層別：

層別とは、データをカテゴリーへ分離分類するプロセスである。

4. プロセスフロー図：フロー図は、プロセスをグラフまたは絵で説明する方法である。

5. パレート分析：パレート図は、優先順位または重要性に従いデータを整理して問題解決のフレームワークに活用する技法である。

6. 特性要因図：「Avishkar」チームは、パレート分析から選び出した個々の問題に特性要因図を活用した。

7. 管理点の検証：考えられるすべての原因を人、方法、材料と機械に分類した。

結果：生産性は20%向上した。プロセスの中で、PPMは10170から2239まで減少した。推定削減コストは、年間1,60,380ルピー、期限通りの納入100%、オペレーターの疲労減少、チームワークの改善