

Company કંપની

Date તારીખ

Machine મશીન

Shift શિફ્ટ A · B · C

Operator ઓપરેટર

Part · Job card પાર્ટ · જોબ કાર્ડ

Cycle time (sec) સાયકલ ટાઈમ

Ideal pcs / hr = 3600 ÷ cycle

Hourly target = ideal × 90%

Supervisor સુપરવાઈઝર

HOUR કલાક		THIS HOUR આ કલાક						SO FAR અત્યાર સુધી	LOST TIME બંધ સમય			
# ક્રમ	From – To થી – સુધી	Target ટાર્ગેટ	Made બનેલા	Rejects રિજેક્ટ	Reject code કારણ કોડ	Good ઓકે પીસ	Behind? ઓછા	Running good કુલ ઓકે	Stopped (min) બંધ મિનિટ	Stop code કારણ કોડ	Remarks — what happened, with the time નોંધ	Sign સહી
1	: - :											
2	: - :											
3	: - :											
4	: - :											
5	: - :											
6	: - :											
7	: - :											
8	: - :											
9	: - :											
10	: - :											
11	: - :											
12	: - :											
SHIFT TOTAL કુલ												

SHIFT SUMMARY સારાંશ

Achievement % = Good ÷ Target × 100

Pieces lost to stops = Stopped min × 60 ÷ cycle

Worst hour and why

REJECT CODES રિજેક્ટ કોડ

R1 DimensionR2 Tool mark / finishR3 BurrR4 Thread not OKR5 Setup / first pieceR6 Material defectR7 Handling damageR8 Other

STOP CODES બંધ કારણ કોડ

D1 Setup / first piece સેટઅપD2 Breakdown / alarm બ્રેકડાઉનD3 Tool broke / none ટૂલD4 Waiting for material મટીરીયલD5 Waiting for QC QCD6 No operator ઓપરેટર નથીD7 Power cut લાઈટ ગઈD8 Other અન્ય

RULES નિયમ

Write the row at the end of every hour. An hour short of target gets a stop code. Lunch is not a row.

OperatorSupervisor