

Kaizen Express

CONTENTS

序文 Foreword	iv
はじめに Introduction	vi

Chapter 1

初めて学ぶトヨタ生産方式 Let's Learn TPS

[1] ムダとは? What Is Waste?	2
[2] トヨタ生産方式とは? What Is TPS?	7
[3] TPSが人と設備に求めるもの TPS Puts People and Machines Together!	11

Chapter 2

ジャスト・イン・タイム Just-in-Time with Flow, Pull, and Heijunka

[1] ジャスト・イン・タイム What Is Just-in-Time?	16
[2] 流れ化 What Is Continuous Flow?	21
[3] 後工程引き取り Pull—Do Not Push Anything, Anywhere, at Any Time	26
[4] モノの置き方 Placing Things to Eliminate Waste	32
[5] かんばん What Is Kanban?	37
[6] 平準化 What Is Heijunka?	43
[7] 1カ所だけに生産指示を出す—ペースメーカー Send the Production Schedule to One Place—the Pacemaker	48

Chapter 3

自動化と設備改善 Jidoka and Machines

[1] 自動化 What Is Jidoka?	56
[2] 稼働率と可動率 Operating Rate vs. Operational Availability	62
[3] 段取り改善 Setup Reduction	67
[4] 人と機械の仕事を分ける Separating Human Work and Machine Work	72

カイゼン・エクспレス

CONTENTS



工程の安定化 Process Stability

- [1] 自工程品質保証 What Is Zone Control? 80
- [2] 標準作業 What Is Standardized Work? 84
- [3] 目で見る管理 Visual Management—How to Manage Visually 88



改善に終わりなし The Lean Journey

- [1] 限量経営—人と設備—
Genryo Management—Labor Linearity and Capital Linearity 94
- [2] 全員参加—実践会、創意くふう提案制度—
Employee Involvement—Practical Kaizen Training & Suggestion Programs 99
- [3] わたしたちの改善
Develop Your Own Kaizen Guidelines! 103



改善フォーム集 Forms

- [1] 生産管理板 Production Analysis Board 110
- [2] 作業分析シート Process Study Sheet 112
- [3] 作業者バランスチャート Operator Balance Chart 114
- [4] 標準作業 1 : 工程別能力表 Standardized Work 1: Process Capacity Sheet 116
- [5] 標準作業 2 : 標準作業組み合わせ票
Standardized Work 2: Standardized Work Combination Table 118
- [6] 標準作業 3 : 標準作業票 Standardized Work 3: Standardized Work Chart 120
- [7] 標準作業 4 : 標準作業指導書 Standardized Work 4: Job Instruction Sheet 122
- [8] スキル管理板 Skills Training Matrix 124

Kaizen Express



プリント教材 Training Materials

発想の転換、3つ … Three Key Changes in Thinking

- [1] 利益とは？～原価主義からの脱却～ How Do You Make a Profit? …… 128
- [2] 「能率」とは？ What Is Your Philosophy of Efficiency? …… 130
- [3] つくりすぎが最も悪いムダ！ Overproduction: The Worst Form of Waste! …… 132

改善の原則、4つ … Four Key Principles to Pursue Kaizen

リードタイム、工数、設備、製造不良を限りなくゼロに近づけよう！

Lead Time, Manpower, Machines, and Defects Are to Be Pursued Down to “Zero”

- [1] リードタイム短縮は、加工時間よりも停滞時間に目を向ける！
Lead Time: Focus Your Eyes on Stagnating Time Rather Than Processing Time! …… 134
- [2] 工数削減のポイントは、動きと働きの違いに注目！
Manpower: Distinguish Value-Creating Work from Just Moving! …… 136
- [3] 設備改善の前にまず工程改善、作業改善！
Machines: Do Flow and Motion Kaizen before Machine Kaizen! …… 138
- [4] 「つくったところですぐ検査！」が製造不良ゼロへの道！
Quality: Inspect Products One-By-One Immediately at the Source Process! …… 140

ワードリスト&索引

Word List & Index

- 日本語索引 Index in Japanese …… 144
- カイゼン・エクスプレス 日本語 書き方&読み方ガイド
Kaizen Express Guide to Writing and Pronouncing Japanese …… 150
- 英語索引 Index in English …… 152

- 参考文献 Bibliography …… 158
- 著者紹介 About the Authors …… 159