

第1章 5S は日本人の心

- 1-1 無視されている環境整備 1-2 江戸時代に5Sの原点を見る
1-3 人の能力を最大限活用する 1-4 押し付けで導入した5Sは定着しない

Column1 躰を基本に整理、整頓、清掃、清潔の推進で世界一になったトヨタ自動車



第2章 5S はすべての仕事の基本

- 2-1 5Sの持っている意味と目的 2-2 5S推進計画 2-3 5S運動の具体的な進め方
2-4 社員の5S行動 2-5 小集団活動 2-6 5SとPM 2-7 目で見る5S作戦

Column2 社長の5S宣言

第3章 5S 実践のポイント

- 3-1 整理の実践ポイント 3-2 整頓の実践ポイント 3-3 清掃の実践ポイント
3-4 清潔の実践ポイント 3-5 躰の実践ポイント Column3 躰づくりによる製造工程の見える化

第4章 5S 推進の7つ道具

- 4-1 5S欠点列挙法(ラベルによる方法) 4-2 5Sチェックシート 4-3 カラー札作戦で不要品を一掃
4-4 VM法 4-5 定点撮影法 4-6 看板の活用 4-7 5回のなぜ(5WHY)

Column4 7つのムダに着目して進化へ

第5章 こうすれば5Sはカンペキ!

整理— 5-1 不要品の抽出ポイント 5-2 カラーペンキ作戦

整頓— 5-3 「探す」ムダの排除 5-4 整頓作業の合理化 5-5 機械加工職場の整頓

5-6 射出成形職場の整頓 5-7 組立職場の整頓 5-8 原材料、素材の整頓

5-9 部品庫、仕掛品の整頓 5-10 不良品、手直し品の整頓 5-11 型治具、工具の整頓

5-12 情報のオープン化

清掃— 5-13 共有場所の清掃 5-14 清掃は点検なり 5-15 測定機器の点検

5-16 自主保全のステップ式展開 5-17 スキルアップで微欠陥を一掃

清潔— 5-18 繰り返し3Sを実行 5-19 掲示ルールを守って整然と 5-20 安全で快適な職場づくり

躰— 5-21 部下指導は「躰」に始まり「躰」に終わる 5-22 1日の仕事と躰 Column5 崩れへの歯止め

第6章 5S イノベーションを目指して

6-1 モノづくりは躰づくり 6-2 外段取りと5S 6-3 5Sの徹底で工程廃材の削減 6-4 省エネルギーの推進

6-5 建設業界における5SとKY 6-6 食品産業における5S 6-7 食品工場における毛髪混入防止

6-8 縫製工場における5S活動 6-9 製材工場における5S活動 6-10 5S活動でキャッシュフローの改善を

Column6 改善提案の活性化策

第7章 5Sのステップアップ

7-1 トヨタ生産方式(TPS)とは 7-2 TPSと5S 7-3 TPSとTPM 7-4 TPMを導入する前になすべきこと

7-5 C-TPMとは 7-6 基本条件整備 7-7 [事例]職場内で意見を出し合い、C-TPMでチャレンジ目標達成

Column7 生産保全のあり方

付録 5Sチェックポイント 機械・組立作業場 資材調達・在庫削減 非作業場 事務所 その他