**レポート：「NHKスペシャル　常識の壁を打ち破れ」を見て**

モチベーション論  
提出日:2017/6/22  
先生:角山　先生  
名前：熊谷洸介  
学籍番号:16s21015

**動画の内容の要約**

　トヨタ方式で有名なライン生産方式が発明されて早200年、

作業員の配置を一連化（ライン化）させ、ベルトコンベアなどにより流れてくる機械に部品の取り付けや小加工を行う作業である(wikipedia引用)

であるがゆえに、均一の工業製品を安価に大量生産するのに適した製造工程である。その特徴から経営者に気に入られ瞬く間に世界に広まった。しかし、

働者に対して人間性よりも、ひたすら機械の一部としての忍耐を求めるこのシステムは流れ作業を始めた当初から、単純労働による労働者の労働意欲の低下や離職率の高さはすさまじく、賃上げや作業工程の見直しなどが相次いだ。（wikipedia一部改変引用）

また、

従来の大量生産型のモノづくりで採用されてきたライン生産方式は、単一の製品を大量に作るのには適していましたが、  
・ 分業を進めるほど、投入から完成までの仕掛り在庫は増加し、製造リードタイムが長くなる  
・ 段取り替え時間がライン全体に影響するため、頻繁な生産品目の変更に追従しにくい  
・ 最も時間のかかる工程（ボトルネック工程）によって全体のアウトプット量が制約される  
などの理由から、多品種小ロット生産には対応しづらい側面を持っています。  
(産創館:<https://www.sansokan.jp/akinai/faq/detail.san?H_FAQ_CL=0&H_FAQ_NO=1029>)

つまり、均一の工業製品を安価に大量に生産するのには適しているが、その反面、ムリ・ムダ・ムラが生まれてしまう。

ムリとは負荷が能力を上回っている状況、ムダとは逆に負荷が能力を下回っている状況、ムラはムリとムダの両方が混在して時間によって表れる状況を指すものだ。(Change The Worlds:<http://d.hatena.ne.jp/changeworld/20120713/1342108460>)

７つのムダ

1. 作りすぎのムダ
2. 手持ちのムダ（完成してないあまりパーツが出てしまう）
3. 運搬のムダ
4. 加工そのもののムダ（加工は本当に必要なのか？）
5. 在庫のムダ
6. 動作のムダ
7. 不良を作るムダ (講義資料から引用)

ある大手電機メーカーもその例外ではなく、ムリ・ムダ・ムラが生まれている状況であり、その改善のためにセル生産方式を採用した。  
セル生産方式（一人屋台生産方式）とは、ライン生産方式のような分業体制ではなく、

1人、または少数の作業者チームで製品の組み立て工程を完成（または検査）まで行う。そのメリットとしては以下が挙げられる。  
  
1. 多品種少量生産に適している。  
2. 在庫圧縮  
3. 生産ボリュームの変動への適応力が高い。  
4. 作業者の責任感、士気の向上  
(wikipediaから引用)

**本文**

この件についてモチベーションの観点から考察をした。

　従来のライン生産方式では決まった仕事を延々と繰り返す作業であり、慣れてしまえば単純作業の繰り返しであった。また、作業者の独創性が発揮できず、自分のコントロールにない作業を行わなければならないことで、著しいモチベーションの低下が見られた。しかしセル生産方式では最終的に消費者に渡る商品を実感しやすくなることや、自分のスキルアップが作業量、品質の向上につながることを実感しやすいため、ライン生産方式で見られたモチベーションの低下は起こりにくいと考えられる。  
以上のことから、セル生産方式よりライン生産方式のチベーションが低くなることが考えられる。