

2022年報徳5S塾

2022年報徳5S塾開講準備中／生徒募集中（終了）

2022年8月17日に2022年報徳5S塾を開講致しました。

本年度も例年と同様に2022年1月25日までの月2回の合計12回の講義になります。開講式は中東遠タスクフォースセンター理事長榛村より開会の挨拶、三嶋塾長より開講のあたっての心構えと意気込みの挨拶が有り、大日本報徳社鷺山社長様の御祝の言葉を頂きました。

開講式に引き続き、第1回の講義がスタートしました。5S三定講座と創造性開発講座の演習を実施しました。

開塾式



中東遠タスクフォースセンター理事長挨拶



報徳5S塾 塾長挨拶



来賓ご祝辞 大日本報徳社 鷺山恭彦社長様

全体日程

第4期報徳5S塾カリキュラム

講義：2日/月 6ヶ月 12回/年 午前：講義・演習 午後：工場実習 優秀工場見学会 2回予定

月次	8月	9月	10月	11月	12月	1月
9:00	開塾セレモニー オリエンテーション	改善講座Ⅰ ・5SとIE ・工程改善	チーム演習Ⅱ ・工程改善	優良企業 見学会Ⅰ	改善講座Ⅱ ・動作改善	改善講座Ⅲ ・作業改善
12:00	5S改善講座Ⅰ		改善講座Ⅳ ・動作改善	改善講座Ⅴ ・作業改善	5S改善講座Ⅱ ・OPL, POPAへの 展開	5S改善講座Ⅲ ・優良企業 見学会Ⅱ
13:00	演習発表会		改善講座Ⅵ ・動作改善	改善講座Ⅶ ・作業改善	改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善
13:30	演習発表会		改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善	改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善
14:00	演習発表会		改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善	改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善
14:30	演習発表会		改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善	改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善
15:00	演習発表会		改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善	改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善
15:30	演習発表会		改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善	改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善
16:00	演習発表会		改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善	改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善
16:30	演習発表会		改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善	改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善
17:00	演習発表会		改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善	改善講座Ⅷ ・動作改善	改善講座Ⅷ ・作業改善

第1回時間割



本日の時間割り

令和4年 8月 17日

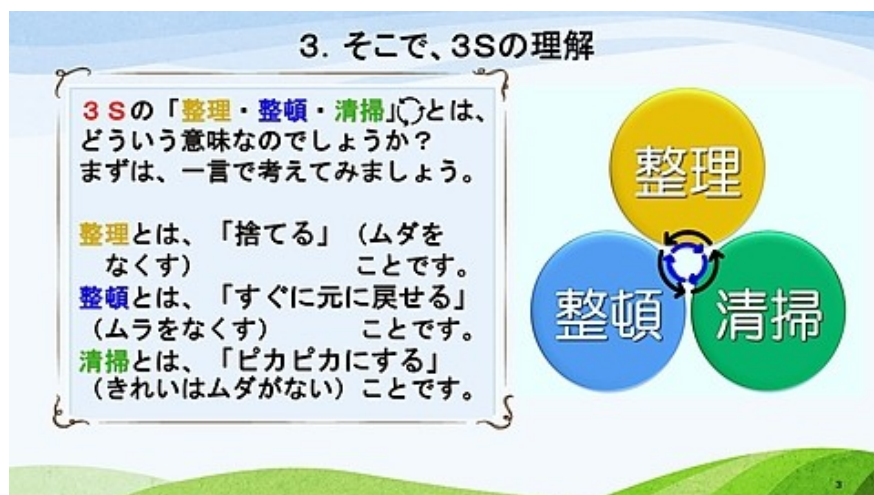
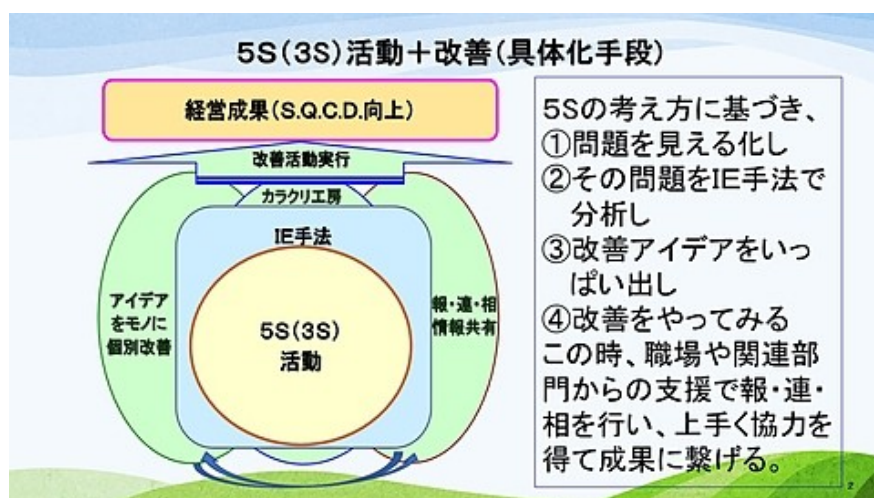
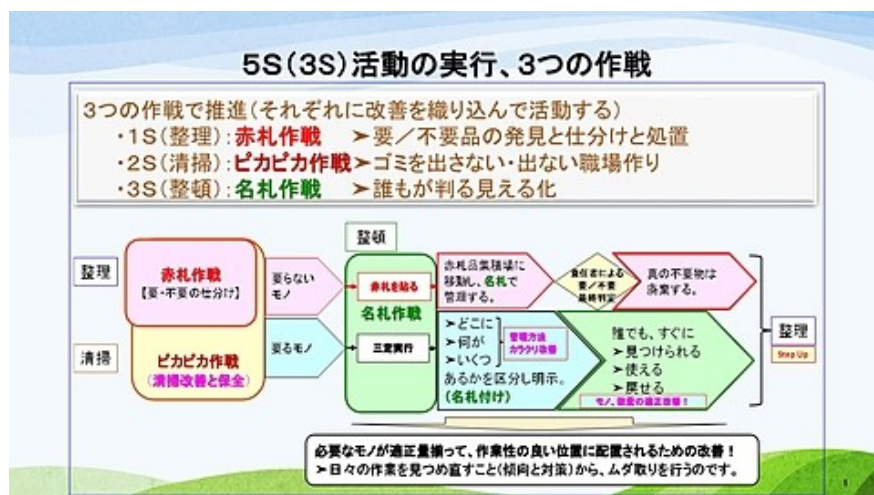
報徳5S塾



月次		令和4年8月	
週次		17日(水)	31日(水)
開塾時間	9:00	三嶋/樫田	樫田/三嶋
	10:00	開塾セレモニー オリエンテーション	IE概論と 工程分析講座Ⅰ (考え方と分析方法)
	11:00	5S三定講座 (必ず5Sから)	
	12:00	昼休み (昼食とフリートーク)	昼休み (昼食とフリートーク)
	13:00	5S三定講座 (必ず5Sから) (トランプ配り演習 含む)	宿題報告会
	14:00	創造性開発講座 (アイデアの出し方)	塾生派遣先企業 全塾生5S診断/バトル 評価・改善提案 現場5S診断と改善 提案 (A社)
	15:00		塾生3~4人/1チームで 2チーム編成で診断と評価 する
	16:00		実習発表会
		個別相談会	個別相談会

第1回時間割

第1回講義



12. まとめ



3S改善(整理→清掃→整頓)+2Sの**基本的な考え方**を、理解していただいたと思います。

毎日の実践が大切です。わからない事があれば何でも聞いてください。

皆さんの仕事が、「**楽**」になり、「**楽しく**」できるように、ムダ・ムリ・ムラを無くし、いつも改善の気付きをもって、安全なスッキリした職場づくりができるよう改善提案を率先して続けて、活動してください。きっと職場が、見違えるようによくなります！

トランプ演習 (整理整頓)

2022年8月17日

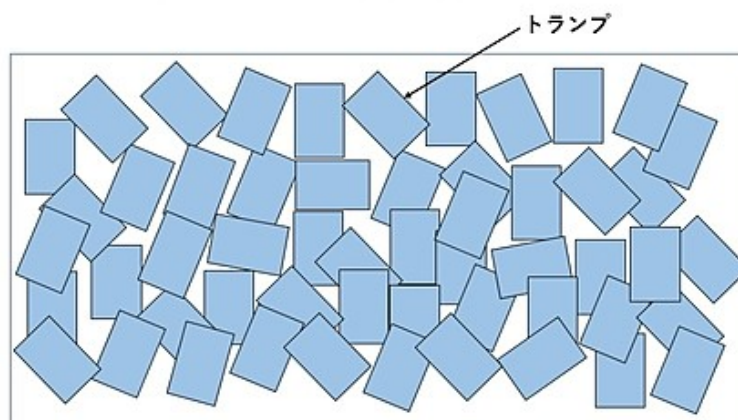
報徳5S塾

報徳5S トランプ演習

1

ランプ演習

無造作に机にトランプを置く事から始める



ランプ演習のまとめ

整理整頓の効果をトランプを使い体験する演習を
2チームに分かれ 3から4人/チームで実施



① 最初は80秒以上かかっていたトランプ揃え作業が整理整頓を
実践した結果12秒まで短縮



② チームで話し合い、知恵を絞り、さらなる改善を実施した結果
なんと5秒まで短縮！！



③ トランプを置くのに必要なスペースも約1/3になった

上記の結果から塾生全員が2S改善の効果を実感

研修風景



第2回講義

第2回講義を8月31日（水）に実施しました。

三嶋塾長よりIE概論、樫田師範代より工程分析の講義が有りました。

第2回講義



本日の時間割り

令和4年 8月 31日

報徳5S塾

月次 週次	8月 31日(水)	9月 14日(水)
師範主担当／副担当	樫田／三嶋	樫田／三嶋
開塾 時間 帯	9:00	
	10:00	10:00
	11:00	11:00
	12:00	12:00
	13:00	13:00
	14:00	14:00
	15:00	15:00
	16:00	16:00
	17:00	17:00

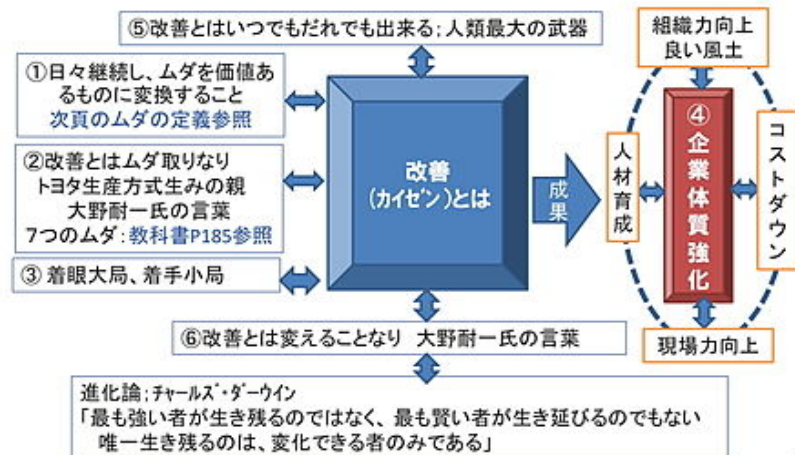
カリキュラム

1. IE概要

教科書P8～P30参照

1.1 改善とIE

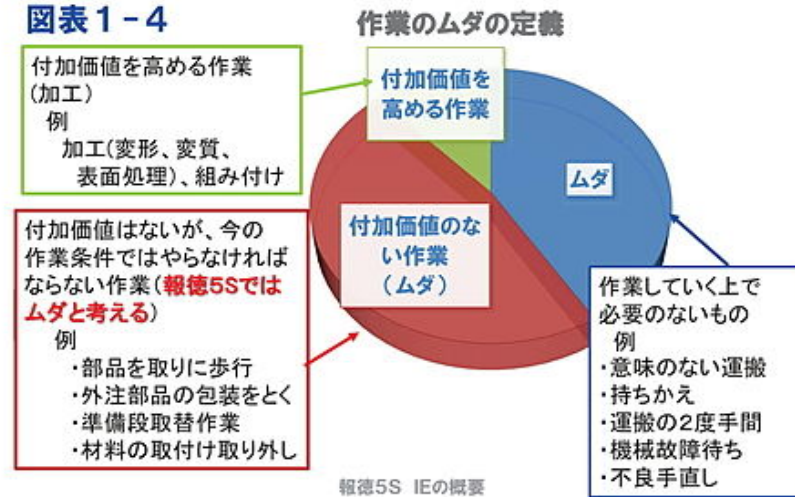
(1) 改善(カイゼン)とは何か 教科書P9参照 図表1-3



① ムダの定義 教科書P15参照

報徳5S塾では付加価値を高める作業以外の作業をムダと定義します

図表 1-4



I E 概論

4. 工程分析 教科書P32~P49参照

4.1 工程分析とは

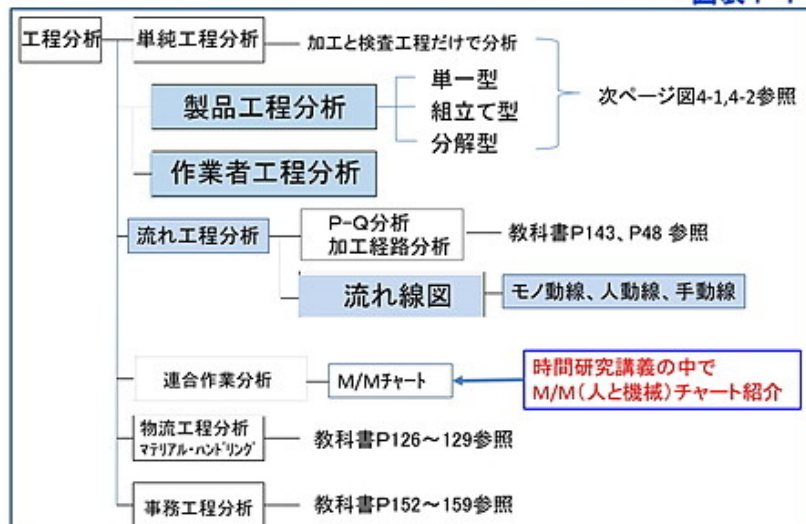
- (1) 最も基本的な現状把握手法である。製造現場で材料を受け入れてから製品として出荷するまでの過程を加工(作業)、運搬(移動)、検査、停滞(手待ち)の4つの記号を用いて、図表化する分析法を言います。特に在庫削減生産のリードタイム短縮に使われます。
- (2) 工程分析には改善対象により様々あるが、主なものとして「モノ」を対象とした**製品工程分析**と「ヒト」を対象とした**作業工程分析**がある。
- (3) 工場レイアウト図に製品がどのような順序で完成されていくかを1本の線と工程記号により表す、**流れ線図**という分析法も良く使われます。

報徳5S 工程分析

5

4.2 工程分析の種類 教科書P33~34

図表4-1



報徳5S 工程分析

6

第2回現場実習



現場研修（Aチーム）



現場研修（Bチーム）

第3回講義

第3回講義を9月14日（水）に実施しました。榎田師範より工程分析の演習を実施しました。午後は受講生の会社の現場を訪問し、チェックシートも基づいた現場見学を実施し、その後講義会場に戻り、チェックした内容に基づいた現場研修を展開しました。

第3回講義

本日の時間割り

令和4年 9月 14日

報徳5S塾

月次	9月		10月	
週次	14日(水)	28日(水)	12(水)	26日(水)
師範主担当/副担当	榎田/三嶋	榎田/三嶋	榎田/三嶋	榎田/三嶋
9:00				
10:00	工程分析講座Ⅰ 続き (演習)	種働分析講座Ⅰ (考え方と分析方法 演習含む)	動作研究講座Ⅰ 続き (考え方と分析方法 演習含む)	時間研究講座Ⅰ (考え方と分析方法 演習含む)
11:00				
12:00	昼休み (昼食とフリーストーク)	昼休み (昼食とフリーストーク)	昼休み (昼食とフリーストーク)	昼休み (昼食とフリーストーク)
13:00	宿題報告会	宿題報告会	宿題報告会	宿題報告会
14:00	塾生派遣元企業を 実習先として		現場5S診断と改 善案	現場5S診断と改 善案
15:00	現場5S診断と改 善案	動作研究講座Ⅰ (考え方と分析)	現場5S診断と改 善案	現場5S診断と改 善案
16:00	塾生3～4人/1チ ームで		塾生3～4人/1チ ームで	塾生3～4人/1チ ームで
	実習発表会		実習発表会	実習発表会
	個別相談会	個別相談会	個別相談会	個別相談会

ガイダンス

製品工程分析・流れ線図演習

1. わらい

ステップ1から3を通じて製品工程分析・流れ線図作成のポイント
及び チームによる改善の進め方の習得

2. 用意するもの

製品工程分析用紙(現状と改善後)、現状流れ線図作成用、改善後流れ線図作成用
模造紙、ホワイト、筆記用具(鉛筆、消しゴム、赤ボールペン)、電卓(スマホ)、定規、セロテープ(糊)

3. 役割分担 通常はチーム(4人以上)で役割分担して行う

分担 チームリーダー・発表担当(1名)

他メンバー(3名)資料作成・問題点・改善アイデア出し担当

・チームリーダー 各ステップの進行、発表担当

* 各ステップごとの進行と役割分担 及び 演習結果を発表する

・その他メンバー メンバー協力し、平行して作業を進める

* 各ステップでの工程分析表・流れ線図作成の書記 及び
各ステップでの問題点・改善アイデア出し

4. ステップ-1から3 概要

ステップ1と2 問題の把握

ステップ-1 製品工程分析作成

- ① 製品工程分析表を作成する
- ② 総括表を作成する
- ③ 問題点を問題欄に記入する ECRS 図表4-1参考

流れ線図の作成は
ステップ-1の②ぐらいから
メンバー1人が流れ線図作成
の作業する 但し問題点の
抽出は全員で！

ステップ-2 流れ線図作成

- ① 製品工程分析表に従い、流れ線図を作成
- ② 問題点を赤字で流れ線図の空きスペースに記入する
モノ動線原則 図表4-2参照

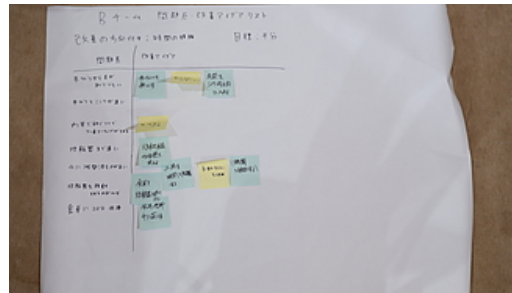
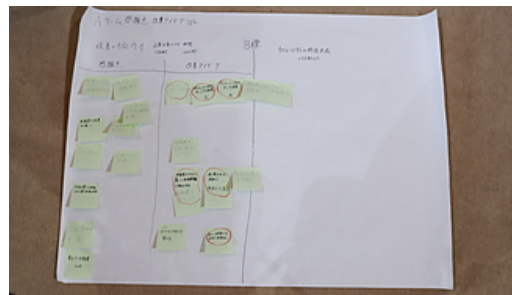
ステップ-3 改善の方向付けと改善点の立案

- ① 改善の方向付け決定と目標設定
- ② 改善アイデア出しと改善案の選定
- ③ 改善案の立案 改善後の製品工程分析表と流れ線図作成
- ④ 効果の確認

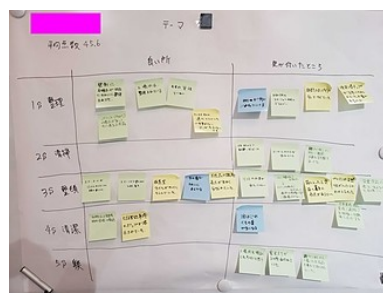
改善後の工程分析表と
流れ線図を平行して作成

報徳5S 工程分析・流れ線図演習

8



第3回現場研修





第4回講義

第4回講義を9月28日（水）に実施しました。榎田師範より午前中は稼働分析を演習を含む講義で実施しました。午後は動作研究の演習を含む講演を実施しました。

第4回講義



本日の時間割り

令和4年 9月 28日 報徳5S塾



月次	9月	10月	10月
週次	28日(水)	12(水)	26日(水)
師範主担当/副担当	榎田/三嶋	榎田/三嶋	榎田/三嶋
9:00			
10:00	稼働分析講座Ⅰ (考え方と分析方法 演習含む)	動作研究講座Ⅰ 続 き (考え方と分析方法 演習含む)	時間研究講座Ⅰ (考え方と分析方法 演習含む)
11:00			
12:00	昼休み (昼食とフリートーク)	昼休み (昼食とフリートーク)	昼休み (昼食とフリートーク)
13:00	宿題報告会	宿題報告会	宿題報告会
14:00			
15:00	動作研究講座Ⅰ (考え方と分析)	現場5S診断と改善 提案 ()	現場5S診断と改善 提案 ()
16:00		塾生3~4人/1チームで 2チーム編成とし、診断と評価する	
		実習発表会	実習発表会
17:00	個別相談会	個別相談会	個別相談会

ガイダンス

1. 稼働分析 教科書P52~P72参照

1.1 稼働とは

稼働とは簡単に言えば、**ヒトや設備が働いている状態**を言い、ただ**単に動いているとは違います**。工程分析で言う加工(作業)と稼働とはほぼ同じ意味になります。稼働しているとは価値を生み出している状態ともいえます。

1.2 報徳5S塾での機械と人の稼働・不稼働とは

- (1) **機械の稼働**とは機械が部品を加工している状態であり、それ以外は非稼働です
- (2) **ヒトの稼働**とは付加価値を生み出す作業(ネジ締め、組立て、分解等)をしている状態を言い、それ以外を非稼働です

1.3 稼働分析とは

- (1) ヒトや設備の稼働状態を一定期間 **連続** あるいは **瞬時的** に観測し、稼働、非稼働状態を定量的に把握(**稼働率**、**非稼働率**)し、問題点を把握し、改善の方向付けを行う分析手法です。改善の手がかりを得る
- (2) 作業の標準時間(教科書P106参照)を構成する**余裕率**の大きさを決定するときに使われます
- (3) 長周期、非サイクル、準間接部門の標準時間設定に使われる

1. 動作研究 教科書P74～P90参照

1.1 動作研究とは

(1) 動作とは

人が行う作業は身体各部のいろいろな動きの組み合わせによりできており、**これらの一つ一つ動きを動作**と言います。同じ作業でも細かく見ると作業により動作の**手順・方法**がそれぞれ少しずつ異なっています。動作によって作業の時間も速度も変わります。

(2) 動作研究とは

①動作研究はテラーとともにIEの基礎を築いた**ギルブレス夫妻**により**理論が開発**されました。

②通常工程分析や稼働分析により改善対象職場の大筋の問題を把握した後、さらに特定のライン・工程・作業についてさらに詳細な問題点を掘り改善したい時に使われる。

③作業における動作を観測・分析し、そこから不必要な作業を取り除いたり、小さく、楽にして、より効率的な**作業方法に改善するための基礎的な分析手法**である

報徳5S塾 動作研究

7

1.2 動作研究の先駆者

F. B. ギルブレス、L. M. ギルブレス夫妻 教科書P50参照



Gilbreth⇒Therblig

① F. B. ギルブレスは17歳の時レンガ積みの見習工になる。熟練工からやり方の手ほどきを受けたが、教える人によりやり方が違うことに疑問を持った。そして最良の方法(One Best Way)は何かを研究しようと思い立ち、多くの職人の動作の観測を続け、レンガ積み作業で18あった動作を5つまで減らし、出来高を125個/時間から350個/時間まで向上させた。

② そして動作を最小の要素まで分類し、これらの基本的な動作が**17個あることを突き止めサーブリック(動作要素)**と名付け、記号化した。

③ テラーが種々の条件を変化させて、時間測定により良い方法を見つけようとしたのに対し、ギルブレスは**ムダな動作要素を見つけ出し、それを排除することにより、良い方法を作り出そうとした**。動作が基本的に備えておかなければならない条件を長年培った多くの改善事例に基づいて、原則としてまとめたものに**動作経済の原則**がある。

戦後ギルブレス一家をモデルとして「1ダースなら安くなる」という小説がベストセラーになり、映画化もされた。また妻のリリアンはギルブレス(54才)の死後12人の子供も育て上げた。89才まで活動し、動作研究に貢献した。

報徳5S塾 動作研究

8

1.4 モーションマインドの3要素(動作意識) 教科書P74参照

色々な作業について動作研究(出来るだけ細かく)を何度も何度も繰り返して行うことにより、日常のどんな作業についても

- ① 動作の違いに気が付くこと(**差異の発見**)
- ② 動作の違いを明らかにして、良い動作を判断できること(**差異の解析**)
- ③ 良い動作をつくること(**改善**) これらを**モーション・マインドの3要素**と呼んでいる。

モーション・マインドが身につくと動作の違いが**気になってしかたがなくなり、改善したくてもしょうがなくなる**

1.5 動作研究手法の種類 教科書P75～85参照

- ① サブリック分析⇒サブリック記号を使い動作要素単位で作業を分析
- ② 両手動作(作業)分析⇒動作単位での両手動作分析
- ③ PTS(Predetermined Time Standard system **既定時間標準法**)
まず作業を見て(あるいは想像して)基本動作(サブリックを基本)に分け既定の時間値表から動作時間を求め、それらを合計して作業の時間を求める方法。動作研究と時間測定が同時に出来る。但し、十分に訓練を受けないと実際には運用不可能。表1-2 動作改善簡易算出表参照

報徳5S塾 動作研究

10

動作研究



第5回講義

第5回講義を10月12日（水）に実施しました。榎田師範より午前中は動作研究を演習を含む講義で実施しました。午後は受講生の会社の現場を訪問し、チェックシートも基づいた現場見学を実施し、その後講義会場に戻り、チェックした内容に基づいた現場研修を展開しました。

第5回講義



本日の時間割り



令和4年 10月 12日

報徳5S塾

月次		10月	
週次		12(水)	26日(水)
師範主担当／副担当		榎田／三嶋	榎田／三嶋
開塾時間帯	9:00		
	10:00	動作研究講座Ⅰ 続き (考え方と分析方法 演習含む)	時間研究講座Ⅰ 考え方と分析方法 演習含む)
	11:00		
	12:00	昼休み (昼食とフリートーク)	昼休み (昼食とフリートーク)
	13:00	宿題報告会	宿題報告会
	14:00	現場5S診断と改善 提案	現場5S診断と改善 提案
	15:00		
	16:00	塾生3～4人／1チームで 2チーム編成とし、 実習発表会	塾生3～4人／1チームで 2チーム編成とし、 実習発表会
	17:00	個別相談会	個別相談会

ガイダンス

1. ボルト組立て演習

(1) ねらい

演習を通じて動作の最小単位としてのサーブリックの理解
及び 動作経済の原則等の適用により動作改善の効果を体験する

(2) 用意するもの

ボルト・ワッシャー・ナット(5組)、模造紙、新聞紙、ストップウォッチ(スマホ可)
A4シート8枚、コンベックス、ハサミ、セロテープ、ボルト組立て結果記録用紙、
サーブリック分析用紙要素作業付、サーブリック分析用紙要素作業付改善後

(3) 役割分担 2チーム(各チーム4人)に分けて行う

チームリーダー・発表担当(1名)、組立て作業担当(1名)、
作業時間・作業スペース測定担当(1名)、サーブリック分析表担当(1名)

- ・**チームリーダー・発表担当**:改善案のまとめ及び発表
- ・**組立て作業担当**:ボルト組立て作業を3回行う
* 最初は指定された作業方法で組立てを行う
- ・**作業時間・スペース測定担当**:ボルト作業組立時間測定
、作業スペース(縦×横＝面積)測定 及び 結果記録用紙作成
- ・**サーブリック分析表担当**:現状と改善後のサーブリック分析表書記担当

報徳5S 動作研究演習

ステップ2 サブリック分析による動作研究

2.1 観察と記録 サブリック分析実施

- (1) 事前配布 サブリック分析表要素作業付を用意する
- (2) 作業名、メンバー名、作業配置図記入
- (3) ボルト組立て作業を要素作業単位で区切り、メモしておく
- (4) 要素作業ごとに右手の動作要素の内容を記入する。
- (5) 左手の動作要素の内容を右手に合わせ記入する
- (6) 記号欄にサブリック記号を記入する **次ページ 図表2-1参照**
- (7) 総括表を作成する

2.2 問題点のおもて化 チームで話し合い、

- (1) 統括表の結果を参考にして、現状のボルト組立て作業の問題点を3つにまとめて、箇条書きで記録用紙の記入する。
- (2) 各動作毎の問題点及び改善アイデアを分析表の問題点・改善アイデア欄に記入する

報徳SS 動作研究演習

11



現場実習



第7回講義

第7回講義を11月9日（水）に実施しました。三嶋塾長より午前中は5S活動と生産の流れ作り・流れ化改善_その1を実施しました。午後は5S活動の進化とその目指すところ流れ化改善_その2（講義）とその3（演習）を講義しました。

第7回講義



本日の時間割り

令和4年 11月 9日

報徳5S塾



月次		11月	
週次		9日(水)	30日(水)
師範主担当/副担当		三嶋/櫻田	三嶋/櫻田
開塾時間帯	9:00		
	10:00	5S三定講座Ⅱ (5S活動と生産の流れ化、その目指すところ)	5S三定講座Ⅲ (DX、RPAへの展開)
	11:00	但し、この時期の講座内容は、前半5回の塾生の理解度を判断して、補強したものとします。	
	12:00		
	13:00	昼休み (昼食とフリートーク)	昼休み (昼食とフリートーク)
	14:00	宿題報告会	宿題報告会
	15:00	現場5S診断と改善 提案 (鈴木製機殿)	現場5S診断と改善 提案 (サステン・森田事業所殿)
	16:00	塾生3~4人/1チームで 2チーム編成で診断と評価する	
	17:00	実習発表会	実習発表会
		個別相談会	個別相談会

カリキュラム

5S活動と生産の流れ作り
2022-11-09 報徳5S塾 塾長 三嶋吉一

みんなで5S活動をやきましょう！がんばるぞー！
 まず、 **1S:整理** そう赤札作戦だ
 次に、 **2S:清掃** ピカピカ作戦だ
 その次は、**3S:整列して整頓** 名札作戦で三定だ
やったぞ！
 そして、これを維持するためのルール作り
4S:清潔 標準化・規定や規則
 みんなに周知徹底・履行状態パトロールで、**5S:躰** だ。
やれやれ😊
ひとやすみ！
 この後、何するの？
 と、思っていないですか？



5S活動と生産の流れ作り



もう一度おさらい、

第一段階：各職場での5S活動促進 → まず、3Sから！

各職場の個々の作業改善実施（ムダ・ムリ・ムラの改善）します。

1S「整理」で不要物を捨て、2S「清掃」でピカピカにし異常発見と対策を続け、3S「整頓」（三定）で見える化によるムダ取り改善を続ける。

そして、これらの改善した作業や清掃の手順の標準化や基準作りをし「清潔」、これらをお互いに守り続ける「躰」。

このプロセスを継続的に回し維持する！

2



5S活動と生産の流れ作り



この第一段階の定着を見て、スパイラルアップ  マンネリ打破！

1巡目の5Sが満足にできたら、だれに見てもらっても「いいね！」と評価いただけたら、次の巡での活動サイクルでは、管理基準を上げてみましょう。

➤最初の「整理」は、不要物の判断基準を思い切って二分の一（今までの半分）にしてみる。

例. 1ヶ月の滞留期間で要／不要を決めていたなら、その半分つまり、2週間の滞留期間で要／不要を評価する。

何が起るでしょう？ 現場は、大混乱！ でしょうか？
それとも、もっと生産現場は、スッキリと整理でき、有効活用できる活スペースが増えるでしょうか？

3



5S活動と生産の流れ作り



ステップアップに向けて、

さあ、こうなると改善施策に一工夫必要になります。

現状の今まで通りの安穩とした「しくみ」のままで何もせずに基準を変えようと大混乱でしょうね！

➤➤➤現場は生産がうまくできず不平不満蔓延！もう5Sはやめる！

だから失敗する！続かない。何れ企業の成長は止まる！

では、どうすれば良いのでしょうか？

次の段階：モノと情報の流れ作り【現状の把握：3現+2原で】

おさらい ➡ 手軽に工程分析をして停滞工程の目安を付ける！ ➤

生産工程でINからOUTまで、各々のモノや情報の前後工程を合わせて連結した1本の工程（プロセス）をイメージした流れ（フロー）を作ります。まず、現状の各工程をつないだ流れでできる限り整然となる（行ったり来たり、結合・分離したり、しない）ように整える（整流化）、そして溜み（停滞）が最小となる清流とする（清流化）ための改善を、より一層の5S活動を通して行います。

4

5S改善活動進化の過程と究極の課題

狙い:「プロセス改善」から「流れ改善」へ

③ムダな在庫をなくし必要在庫(中間仕掛含む)を最小化し、徹底したLT短縮を行い、必要な時に必要なモノを必要な量だけ生産する体質改革へ (トヨタTPSは、十数年かけ愚直に改善改良してます。)

基本に忠実に、個別改善の限界を打破するための進化を図る。

多くの活動でも見られるように同じ活動を定形的に同じように延々と続けると、マンネリに陥る。

この現象は経済学での「限界効用逡減の法則」(Gossen's 1st Law)にも似ており、これを認識し、限界効用(満足度)を減少させないための継続的な工夫を凝らした施策が必要です。

以下Phase1から4の局面を設定し、段階的に活動を進めることが、効率的な活動になります。



5S活動の進化とその目指すところ



ここで、入れ知恵「限界効用逡減の法則」の紹介

例えば、皆さんがお腹が空いているときに、タコ焼きをまず1つ食べるととてもおいしい！もう1つたべてもやっぱりおいしい。しかし、これを繰り返して30個食べた後に、さらに食べるタコ焼きのおいしさと、お腹が空いていたときに、最初に食べた1個のタコ焼きのおいしさでは、最初の方がずいぶんおいしかった気がしませんか？ビールも同じ



このように「限界効用」とは、この例では最後に食べるタコ焼きのような、最後の1単位によって得られる効用(満足度)のことです。

だから、限界効用が逡減するというのは、物をもらったり使ったりしたとき、新たに何かをしてこれを繰り返すときなどに得られる満足度の増加は、その量(回数)が増えて行くにつれて緩やかなものになる、と言う事です。つまり、満足度が低下してしまう(逡減して行く)と言う事です。



5S活動の進化とその目指すところ



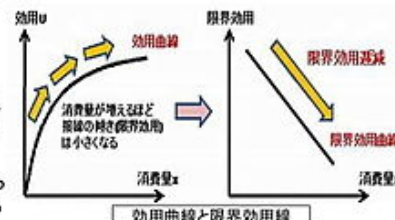
「限界効用逡減の法則」の紹介(続き)

人間が追加的に感じる満足度は、少しずつ減っていく傾向のことです。限界効用逡減の法則を利用すれば、満足度の最大化を図ることができます。限界効用逡減の法則は人間の満足度に大きく関わってくる法則です。好きなことしているのに満足度が上がらない方は、もしかしたら限界効用が減っているのかもしれません。

新しい仕事もルーチンワークとなり、熱意ややる気の停滞が起っているかもしれないのです。

難しい字ですが、「逡減」とは「少しずつ減っていくこと」を意味します。

同じ事を何度も何度も同じように繰り返していると満足度は徐々に低下して行きます。この対策で満足度を維持する工夫をアイデアを出して行わなければなりません。





第8回講義

第8回講義を11月30日（水）に実施しました。