



慶應義塾大学ビジネス・スクール

名古屋電機株式会社(B)

7月1日、名古屋電機株式会社は、1日の正規就労時間を8時間から7.5時間に短縮することに踏み切った。この結果、従来午前8時～午後5時であった正規就労時間は、午前8時15分～午後4時45分になった(合計1時間の休憩時間が含まれている)。同社の経営幹部達は、組合からの度重なる要求もあり、7～7.5時間就労を実施する会社が多くなりつつある現在、工場従業員の確保という観点からもやむを得ないことと考えた。ただし、売値の圧迫と賃金上昇とから業績の思わしくない今日、就労時間は短縮しても、少くともこれまで通りの生産実績は確保しなければならないと考えられた。そして、同社では、作業負荷の状況から考えてもそれは可能であろうとの見地から、あえてこの時間短縮に踏み切ったのであった(附表1参照)。

同社は汎用小型発動機や乗用車、オートバイなどに用いるマグネット・スターター、ダイナモなどを受注により生産販売しており、その製品ラインは細かい型式の違いまで含めると1,000種類を超えていた。また、同社の組織図と従業員構成とはそれぞれ(附表②)に示す通りであった。

<学生実習>

丁度その頃、大学生の夏季実習があり、同社へも工学部の3年生4人が実習生として来るようになっていた。そこで、今後何らかの手を講じなければ今まで通りの生産実績を上げることは難しいと考えていた製造部長の大山氏は、その検討の基礎資料として、これらの学生を使って各工場の稼働状況を調べることを思いついた。そして早速その旨を工作技術課長の佐々木氏に命じた。

学生実習は7月12日から7月30日までの予定であった。4人の学生はワークサンプリングとはどんなものかという話を授業で少しきいた程度で、実際の工場で生活するのも今回が初めてであった。実習中の学生の指導には、佐々木課長の命令により、生産準備係長の中川氏と同係員の加藤氏があたることになった。今回の調査実施の担当者となった加藤氏は、10年ほど前に高校を卒業して同社に入社し、前年係員だけで行ったワークサンプリング調査にも加わっていた。彼はまた作業研究の講習会にも数回参加した経験を持ち、日常業務としては標準時間の設定と改訂とを担当していた。

本ケースは、某匿名会社の好意ある御協力を得て、慶應義塾大学ビジネス・スクールにおける教育・訓練を目的として同スクールの笠原英司教授指導の下に、同助手小野桂之介が作成したものである。

このケースは、経営管理の良否あるいは関係者の判断の良否を示唆するものではない。ケース中の固有名詞および数値はすべて変装されている。