異なる機械をまとめて機械グループを構成し、グループテクノロジーを利用する生産方式。

メリットは仕掛品在庫の減少、作業者のモチベーション向上、多品種対応に適している。

デメリットは作業者に高いスキルが必要、作業所ごとに品質がバラつく恐れあり。