

発表No. <b>202</b>	テーマ <b>工場見学・展示室案内における時間・品質の標準化</b>
---------------------	---------------------------------------

会社・事業所名 (フリガナ) リケンケイキンソクゴウギョウカブシカイシャ <b>理研軽金属工業株式会社</b>	エイギョウブBAチーム <b>営業部BAチーム</b>	発表者名 (フリガナ) ミハラ ヒロミチ <b>三原 裕道</b>
---	--------------------------------	---



## 発表のセールスポイント

業務標準化の為、工場見学のマニュアル作成に取り組みました。  
サークル内に留まらず、社内全体に広く周知された事例です。

**会社紹介**

**理研軽金属工業株式会社**

新しい商品を通じて社会に貢献し  
働く喜びを感じる会社にする

本社・工場 静岡県静岡市  
創 業 昭和12年5月  
(1937年)  
資 本 金 17億1500万円

**会社紹介**

鍋・日用品 (昭和51年)

▲ 1973/1979 オイルショック  
理研の圧力鍋が大ヒット

発売された圧力鍋は、オイルショックによるエネルギー節約の風に乗れ、シェア60%まで売り上げを伸ばす

**会社紹介**

**内外装建材**

ビルや商業施設、駅舎、公共施設などの建材の内外表に使用される

新千歳空港 <カーポート>  
三社電機製作所 <スリットレール>  
船橋工場 <車道側カーポート>  
JR磐城駅 <駅舎屋根の付上材>

**会社紹介**

札幌営業所  
仙台営業所  
北関東営業所  
東京支店  
本社・工場 静岡営業所  
名古屋営業所  
大阪営業所  
広島営業所  
福岡営業所

**理研軽金属工業は 100年企業 を目指しています!**

QCサークル紹介		サークル名		華麗なる一族サークル	
本部登録番号	2074-5	サークル結成時期	2021年 1月		
構成人員	5名	月あたり会合回数	2回		
平均年齢	28歳	1回あたり会合時間	1~2時間		
最高年齢	36歳	会 合 は	就業時間内・就業時間外・両方		
最低年齢	23歳	テーマ暦・社外発表	3件目・1回目		
(所属部署) 理研軽金属工業株式会社 建材ビジネスユニット 営業部BAチーム					

華麗なる一族



主な業務

⇒OEM店の見積りや手配業務・新人研修等

営業担当

三原(入社14年目)  
菊地(入社5年目)  
佐藤(入社1年目)

織田(入社6年目)  
現在は仙台営業所所属

人の出入りが  
激しい!

業務担当

城家(入社9年目)



No.	実施事項	予定	実績	担当	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
1	テーマ選定	11月29日	11月29日	全業	■												
2	現状把握	12月31日	1月11日	全業	■	■											
3	目標の選定	12月31日	1月25日	全業	■	■											
4	要因の解析	1月31日	1月25日	全業	■	■											
5	要因の検証	2月28日	2月28日	全業	■	■											
6	対策立案	3月31日	4月8日	全業	■	■	■										
7	対策実施	5月31日	9月15日	全業	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
8	効果の検証	5月31日	10月29日	全業	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
9	標準化と管理の定着	5月31日	10月29日	全業	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
10	反省と課題 水平展開	5月31日	10月29日	全業	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
11	QC報告会	11月1日	11月1日	全業	■												■

職場・サークル紹介です。私たちのサークルは建材BU営業部BAチームの5名で構成されています。主な業務は、弊社研軽金属の製品を自社ブランドとして販売しているOEM店のご注文の手配業務や見積り、新人研修などで、営業担当と業務担当に分かれて日々仕事をしております。ただBAチームは営業担当が全国の営業所へ異動することが多く、人の出入りが激しい部署です。その為、現在とは異なるメンバーにて小集団活動を行いました。

サークル計画表です。活動期間、半年を目指し活動を行っていましたが、人の出入り等、様々な理由により1年近く活動する形となりました。

テーマ選定

マトリックス図によるテーマ選定

評価項目	品質向上	効率化	緊急性	知識向上	重要度	利益向上	実行性	評価点数	優先順位
①作業内容統一化	15	17	17	17	16	12	15	109	2
②社員教育	13	16	15	18	17	16	16	111	1
③社内外マニュアル	14	12	10	9	13	15	16	89	3
④負荷状況	10	15	13	7	13	11	13	82	4
⑤メール	8	10	11	6	12	9	11	67	5
⑥ペーパーレス	8	8	7	6	10	13	10	62	6
⑦コロナ	7	9	9	6	9	10	7	57	7

「社員教育」について活動を進めることに決定!



社員教育というテーマだと  
範囲が広すぎるよ...

テーマ選定

最初に出た問題点

- 人によってスキルの偏りがある為、残業時間が多い人と少ない人の差が激しい
- 新人教育(座学・工場内)の際、人によって教育内容が違う
- 工場、展示室内の人員が不足している
- 人の出入りが流動的

元々4項目しかなかった問題点が、  
深堀したことで合計22項目に!!



- 22項目
- カタログを見ても重要な部分が見えない
  - 理研製品が取り付いている場所に連れていく機会がない
  - 営業基礎が文面のみだとわからない
  - 工場見学、展示室内研修のスケジュールが組んでいない
  - 実際の商品とカタログが結びつかない
  - 工場の設備や実際の工程(工程や実際にかかる期間等)がわからない
  - 研修で一気にと詰め込みすぎ
  - 研修時間が長い(効率が悪い)
  - 研修内容が浅い
  - 資料作りや発表の仕方学ぶ機会がない
  - 他社との違いがわからない
  - 研修に深く時間がない
  - 人によって教える内容が違う
  - 現場に連れていく機会がない
  - 点検口の勉強をする機会がない
  - 工場見学、展示室内の負荷が大きい
  - 新製品の試験立ち合いや施工体験に参加できていない
  - 点検口の勉強をする機会がない
  - 他部署との人間関係構築が上手くできていない
  - 小集団で改善できる内容ではない為、項目から省く

テーマ選定です。日頃の業務上問題点をピックアップし、マトリックス図にて評価致しました。その結果、一番点数の高かった社員教育について改善活動を行うこととなりました。ただ、話し合っていく中で、社員教育というテーマだと範囲が広すぎて活動を行っていくのでは?という意見が挙がり、社員教育を更に深堀する事になりました。

社員教育という1つのテーマの中で更に問題点を深堀したところ、元々挙がっていた4項目の他に22項目も問題点が挙がりました。これにより、社員教育という大きな括りの中でも様々な問題点があることが分かりました。

テーマ選定

どの問題点を優先すべきなのかな?

問題点が多すぎて1つに絞れない...

BAチームは本社にある部署だから、本社にいないと学ぶことができない内容に絞ってみよう!!

今までであった問題点の中から、  
本社に関わる項目や、本社でしか学べない項目を抽出!

テーマ選定

- 工場見学や展示室内研修のスケジュールが組んでいない
- 工場見学、展示室内の負荷が大きい
- ★工場見学・展示室内の標準化
- 工程や製品製作時にかかる時間など、製品製作時の流れがわからない
- 加工設備や生産設備を見る機会がない
- ★製作時の流れの把握
- 発表する機会が多いが、資料作りや発表の仕方学ぶ機会がない
- ★資料作成及び発表方法の習得
- ★新製品の試験立ち合いや施工体験に参加できていない
- ★新製品の試験立ち合いや施工体験
- 点検口の勉強をする機会がない
- ★点検口製品における知識向上
- 他部署との人間関係構築が上手くできていない
- 小集団で改善できる内容ではない為、項目から省く



先程の26項目の中で、どれが今回のテーマに相応しいかも一度部署内で話し合いを行いました。話し合いをしていく中で、BAチームは本社にある部署だから、折角教育をするのであれば本社でしか教えられない内容について教育をしたい!という意見が挙がりました。そこで、26項目という沢山の項目の中から、本社に関わる事や本社でしか学べない内容の項目の抽出致しました。

抽出した黒字の8項目に赤字の通りタイトル付けを行い、改めてマトリックス図にて評価を行いました。

## テーマ選定



マトリックス図を用いて再度のテーマ選定

問題点	評価項目	緊急性	知識向上	重要度	利益向上	実行性	評価点数	優先順位
①工場見学・展示室案内の標準化		17	20	17	16	17	87	1
②製作時の流れの把握		16	21	19	15	15	86	2
③資料作成及び発表方法の習得		12	14	14	11	13	64	5
④新製品の試験立ち合いや施工体験		11	17	18	14	14	74	3
⑤点検口製品における知識向上		12	17	14	16	13	72	4

社員教育を更に深掘した結果、  
「工場見学・展示室案内の標準化」  
に決定！



RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD.

7

## 現状の把握①-1 <時間のかたより>



約9ヶ月間、7名の工場案内説明時間を調査・・・  
標準範囲は60～90分のところ、  
70分超え、90分超えが多い結果となり、時間に偏りがあることが分かった



RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD.

8

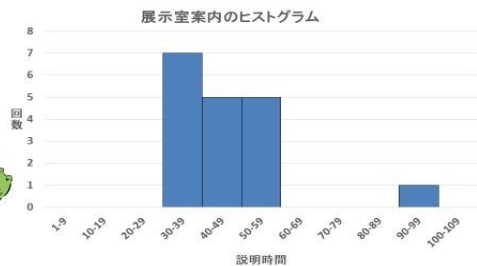
再度評価を行った結果、得票数が1番の「工場見学・展示室案内の標準化」について小集団活動を行うこととなりました。工場見学・展示室案内はお客様に理研を深く理解していただき、販売拡張につなげていく重要な場です。誰が案内しても、お客様に満足いただける内容をお伝えする必要があります。

続いて現状把握です。まずは、過去の工場案内説明時間について調査いたしました。約9か月間、7名の実績を調べたところ、案内時間が50分～99分と大分偏りがあることが分かりました。

## 現状の把握①-2 <時間のかたより>



約9ヶ月間、7名の展示室案内の時間調査・・・  
標準範囲は30分のところ、  
60分・90分越えたケースもあり時間に偏りがあることが分かった



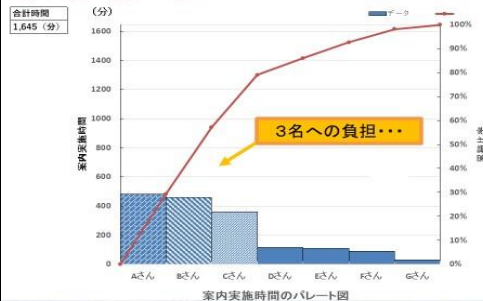
RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD.

9

## 現状の把握② <案内者のかたより>



案内ができる7名のうち、  
Aさん・Bさん・Cさんに偏っていて負担が大きい！  
案内者に偏りがあることが分かった



RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD.

10

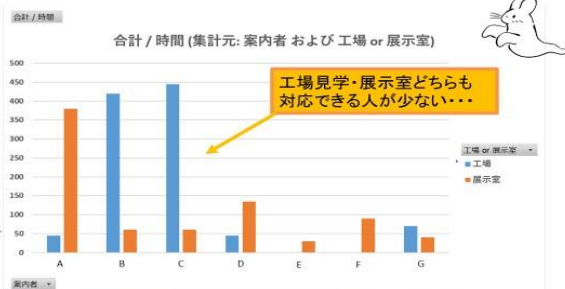
同じく過去の展示室案内説明時間についても調査いたしました。標準時間が30分と設定されているところ、実際には40分超、長いときは90分近く時間がかかっていることもありました。こちらも標準時間からかけ離れた結果となりました。

また、案内者についても調査しました。案内ができる人は7名もいるにもかかわらず、主に案内しているのは3名のみということが発覚しました。この結果から、案内者についても偏りがあることが分かりました。

## 現状の把握③ ～案内できる対象のかたより～



案内ができる7名、工場見学ができて展示室が案内できないなど  
対応できる対象が個人で異なるため費やす時間へもかたよりが生まれている



RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD.

11

## 現状の把握④-1 ～説明項目のかたより～



建材製品案内CS・工場案内CS(54項目)・展示室案内(53項目)CSを作成、  
何項目説明できたが、チェックを行いました。  
※CS＝チェックシート

建材製品案内 チェックシート	工場案内 チェックシート	展示室案内 チェックシート
<p>(ガイダンス) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(サインボード) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(パネル) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(ポスター) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(パンフレット) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(その他) 説明書が分かりやすいように作成</p>	<p>(ガイダンス) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(サインボード) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(パネル) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(ポスター) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(パンフレット) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(その他) 説明書が分かりやすいように作成</p>	<p>(ガイダンス) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(サインボード) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(パネル) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(ポスター) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(パンフレット) 説明書が分かりやすいように作成</p> <p>(その他) 説明書が分かりやすいように作成</p>



RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD.

12

今度は更に深掘し、工場と展示室を誰がどの位の時間案内しているのか調査しました。グラフを見て一目瞭然ですが、展示室ばかり案内している人と工場ばかり案内している人がおり、案内できる対象においても偏りがあることが分かりました。

これまでの現状把握で、4つの偏りがあることが発覚しました。ここまで偏りがあるということは、説明内容にも偏りがあるのでは？と考え、実際に模擬展示室案内・工場見学を行い、既存のチェックシートを用いてチェック採点を行いました。

結果

	展示室案内 (54項目)	工場見学 (53項目)
Aさん	48	46
Bさん	53	53
Cさん	42	39
Dさん	40	22
Eさん	—	—
Fさん	49	35
Gさん	48	—
平均	46.7/54	39/53

※Eさんは転勤の為、確認できず...

何を 全員がチェックシートの項目を

いつまで 2023年5月までに

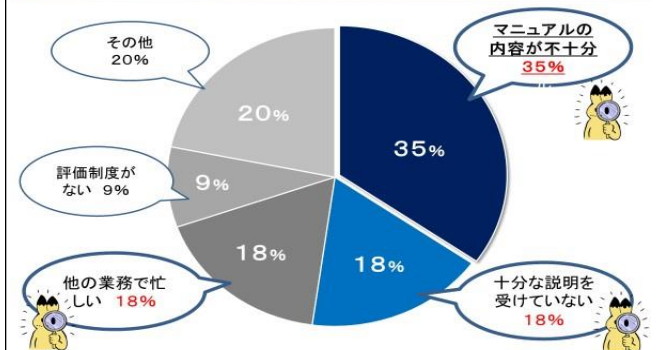
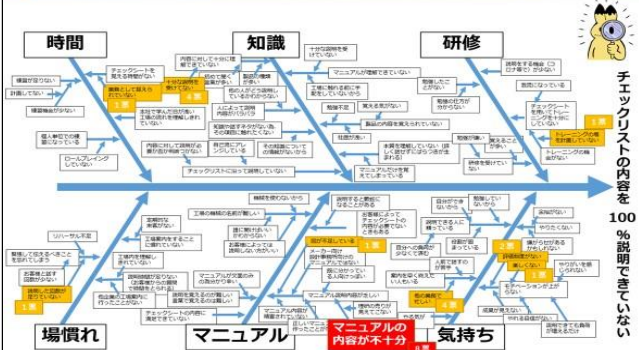
どうする 100%説明できるようにする



チェックシートの内容を全て説明できれば、誰が説明しても一定の案内時間・一定の品質(説明内容)を保てるのでは？

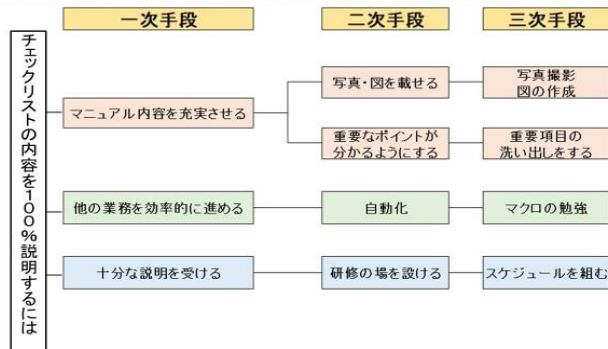
その結果がこちらとなります。  
展示室54項目中、平均46.7項目、工場53項目中、平均39項目と、想定していた通り、説明内容にばらつきがあることが分かりました。

目標の設定です。  
現状把握の結果から、チェックシートの内容を全て網羅できれば、誰が説明しても一定の案内時間、そして一定の品質となるのではと考え、何を：全員がチェックシートの項目をいつまでに：2023年5月までにどうする：100%説明できるようにするという目標を設定しました。



要因の解析です。  
チェックリストの内容を100%説明できていないという特性を、「時間・知識・研修・場慣れ・マニュアル・気持ち」の6つの大骨を設け解析しました。  
話し合っていく中で想定していた以上に要因が挙がりました。

そして特性要因図で上がった要因に対して多数決を取り検証を行いました。  
その結果、「マニュアルの内容が不十分」が35%、「十分な説明を受けていない」が18%、「他の業務で忙しい」が18%となり、主にこの3つの要因があることでチェックリストの内容を100%説明できていないということが分かりました。



問題点	評価項目	緊急性	知識向上	重要度	利益向上	実行性 (追加項目)	評価点数	優先順位
写真撮影・図の作成		14	18	17	12	16	77	1
重要項目の洗い出し		14	17	16	10	15	72	2
マクロの勉強		6	10	11	8	6	41	5
スケジュール作成		11	9	15	7	14	56	3
アンケート作成		8	6	13	11	12	50	4

小集団活動を進めていく中で、展示室リニューアルの話が浮上

工場案内のマニュアルに絞って活動を行うことに！！



これまでの結果から、こちらの系統図を作成しました。  
一次手段→二次手段→三次手段と深堀し、今回の目標達成に適した手段は何かの、マトリクス図を用いて評価を行いました。

評価の結果、今回は既存のマニュアルに写真や図を加えることで、より分かりやすいマニュアルを作成することとなりました。  
また、当初は展示室と工場案内の両方において、活動を進めていく方針でしたが、活動中に展示室リニューアルの話が浮上したため、工場案内に絞って活動を行うことにしました。

### 対策の実施

#### 旧チェックリスト

工場見学案内 チェックシート

(正語実用)

- 各工程の工程、内容の再確認が不明確
- 各工程の工程内容を追加してはならないこと
- 簡潔にわかりやすく記載
- フォーナット採用すること

(重要)

- 工場の安全に関する事項
- 労働安全衛生法に基づき記載

### 対策の実施 「新チェックリストに基づきマニュアルを作成！」

#### 新チェックリスト

工場見学案内 チェックシート

(特徴)

- 案内係は上下作業、安全帯・ヘルメット・保護メガネ着用
- 作業機は作業上層・ヘルメット・保護メガネ・保護手袋着用
- 案内係は作業機を操作しない
- 必ずよみてから臨場する

(正語実用)

- 各工程の工程、内容の再確認が不明確
- 各工程の工程内容を追加してはならないこと
- 簡潔にわかりやすく記載
- フォーナット採用すること
- 工場内には入れないこと
- 簡潔に労働安全衛生法に基づき記載

(重要)

- 工場の安全に関する事項
- 労働安全衛生法に基づき記載

工場長の指摘により  
説明内容の不足が発覚！！

文字のみ

→

全面改訂

#### 旧マニュアル

成積工場(日本で最も古いアルミイト層：見えるのは出口)

短尺用被覆(全てで22工程、アルミイト層は24層ある)

吊下げ用具(前)には配管(脚)を通じて+の電気が通る

階層間化差保険合液線、クレーンの付いている

製品長6000mmを皮膜厚さ、取付機

薬液槽・水洗層あわせて24層があり送電機が通る。ついで3時間かけて乾燥

年間の生産量は6300t超夜連続操業で生産する重層ライン

硫酸脱脂と苛性ソーダで洗浄

硫酸脱脂で成形表面にアルミイトを生成させる。無着色仕様のシルバー・カラー仕様をユニコーン法にて着色している。

クレーン電機後に手動搬送し、180度で90分の焼付処理を自動化させる。

送電機通らなくなった成形材は各種機械で処理する。

#### 新マニュアル

【7層板巻ライン】

※非作業者の立ち入り禁止であるが、歩行者の通行は安全

※非作業者の立ち入り禁止であるが、歩行者の通行は安全

※非作業者の立ち入り禁止であるが、歩行者の通行は安全

※非作業者の立ち入り禁止であるが、歩行者の通行は安全

順路や写真で  
わかりやすく

RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD. 19

完璧な内容の新チェックリストが完成！！

RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD. 20

続いて、対策の実施です。マニュアル作成に入る前に、まずは今までの説明内容に過不足がないかチェックリストの見直しを行いました。工場見学マスターである工場長に向けて、模擬工場見学を行い、説明内容に対してのご指摘をいただきました。これにより、工場の内容が網羅された完璧な新チェックリストが完成しました。

そして新チェックリストに基づき、新マニュアルを作成しました。まずは元々あった旧マニュアルです。旧マニュアルはこのような文字のみで見やすく、読んでも頭に入らないような見た目です。それに対し、新チェックリストをもとに全面改訂したマニュアルは、順路や写真を挿入しわかりやすい見た目になりました。説明必須部分は★マークを付け、一目で説明有無の判断ができます。また、営業マンガから作成したマニュアルの為、よりお客様と近い目線で工場をご案内することができるようになりました。

### 効果の確認

#### Aさん・Bさんの研修

開発課の人に口頭のみで説明を受け、それを個人でまとめた。  
⇒人によって説明にバラつきが生じる！

口頭のみで説明だと内容を聞き逃す危険性も！教わる人によって内容に個性が出てきてしまいます...

### 効果の確認

#### Hさんの研修

マニュアルを基に、上司・先輩に工場内の説明をってもらう  
⇒人によるバラつきがなく、一貫した内容の研修が可能となる

1/15(金)	会社概要・全体案内(一巡)★
1/25(月)	ダイス・製品検査★
2/1(月)	押出★
2/9(火)	皮膜★
2/16(火)	加工・組立・シート・梱包★
2/26(金)	加工・組立・シート・梱包★
3/1(月)	展示案内
3/9(火)	会社概要・全体案内(一巡)★
3/16(火)	ダイス・製品検査★
3/23(火)	押出★
3/29(月)	統膜★
4/5(月)	加工・組立・シート・梱包★
4/12(月)	展示案内

各2時間×10日=20時間 = 72,000秒

9/12(月)	ダイス・製品検査
9/12(月)	押出
9/23(金)	板建・皮膜
9/29(木)	加工・組立・シート・梱包
9/29(木)	加工・組立・シート・梱包
10/5(水)	BAチームチェック

各2時間×5日=10時間 = 36,000秒

続いて効果の確認です。まず、旧マニュアルしかなかった時のAさん、Bさんの研修です。当時の旧マニュアルがあったものの、説明の際は当社開発課の人間に口頭のみという形で教わっておりました。この際の問題点は、教える人によって説明内容にバラつきがあること、また教わる側も聞き逃したり、分からない単語が出てきた時点で説明に不足が生じてしまうためどうしても個人々々で内容にばらつきが出てくることが挙げられました。このバラつきこそ、現状把握の工場見学実施時間のバラつきに繋がります。そして、Aさん、Bさんの口頭での研修は各2時間を10日間行われ、計72,000秒かかりました。

続いて、新マニュアルを使用した新人のHさんの研修です。マニュアルを基に同部署の上司、先輩に工場内の説明をしてもらいます。マニュアルによる説明のため、一貫した内容の説明を行うことが出来ます。また、研修を受ける側のHさんもマニュアルを見ながら説明を聞くことが出来るため聞き逃しの恐れがなくなり、Aさん、Bさんの研修での問題点がクリアされたといえます。Hさんの研修時間は各2時間を5日間、計36,000秒行いました。

### 効果の確認

#### Hさんの研修を経て・・・

① BAチーム内でのチェック

Hさんの研修が終了した1週間後、実際にHさんがBAチームメンバーに向けて工場見学を実施。

⇒**チーム全員より合格判定を受ける！**

研修から僅か1週間しかなかったもののマニュアルがあったので自習勉強が出来た！

### 効果の確認

#### ② 工場長のチェック

**BAチーム内の合格が出たので、工場長に対して工場見学を実施。**

工場長からも**合格判定**を頂けた！

さらに追加で説明した方がよい項目のご指摘も頂いたためご指摘事項をマニュアルへ反映。

RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD. 23

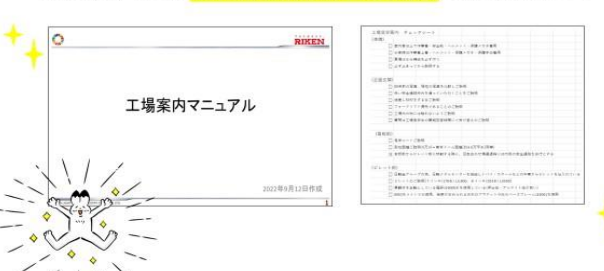
RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD. 24

Hさんの研修を終えて、実際にどれだけHさんが内容を把握しているのか、サークル内でチェックを行いました。Hさんの模擬工場見学は研修後わずか1週間後でしたが、マニュアルが手元にあったことでいつでも自習勉強が出来、精度を高めることが可能となりました。

模擬工場見学の結果、サークル内での合格判定が出たため、最後の試験として工場長がチェックして下さることになりました。工場を熟知している工場長に対して工場案内をし、ここでも合格判定を頂くことが出来ました。その際、説明の際の分かりやすい位置や、動力等の細かな数値までご指摘も頂きました。ご指摘事項はマニュアルに反映し、さらに完成度の高いマニュアルへとブラッシュアップできました。

**効果の確認(まとめ)** RIKEN

マニュアルと新チェックリストを作成したことで  
新人を含めた**全員が説明項目を網羅出来るように!**



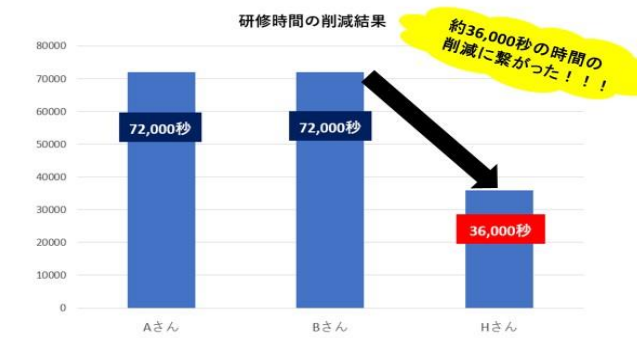
工場案内マニュアル

2022年9月12日作成

RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD. 25

**効果の確認(まとめ)** RIKEN

研修時間の削減結果



氏名	研修時間 (秒)
Aさん	72,000
Bさん	72,000
Hさん	36,000

約36,000秒の時間の削減に繋がった!!!


RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD. 26

今回工場案内に関する部門ごとの詳細なマニュアルを作成したことで、教える側の負担軽減・内容の統一化、また教わる側の理解度UPに貢献することが出来ました。  
現状把握で課題だった、説明項目のバラつきも改善出来たとと言えます。

また時間における効果についてメモ程度の旧マニュアルを使用していた時は、研修時間に約72,000秒かかっていました。しかし、詳細なマニュアルを使用したHさんは、研修時間を約36,000秒に抑えられています。新マニュアルがあることで、一人当たり36,000秒の削減に繋がりました。またこの時間はあくまでも研修を受ける側の時間なので、教える側の業務時間が削減されたことも踏まえるとそれ以上の効果があったと見ることが出来ます。

**標準化と管理の定着** RIKEN


なぜ	何を	誰が	いつ	どのように
標準化	工場案内	営業マン	施工体験実習 (年2回)	工場長に確認頂く
管理	マニュアル	営業マン	お客様が工場見学をされる際	練習を兼ねて内容を精査




営業マンが正確かつスムーズに工場案内が実施できるよう定期的にマニュアルの内容の精査と、工場案内の練習を行う

RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD. 27

**反省と今後の課題・水平展開** RIKEN

**反省と今後の課題** 

メンバーの入れ替えが多く、活動がなかなか進められない時があった。  
テーマ選定や活動内容を常に留意して取り組むことでメンバーの変動があってもブレずに進めていけるようにする。

**水平展開** 

建材BU内でこのマニュアルを展開し、出先営業マンも工場案内が出来るようにする。

RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD. 28

今回の小集団の標準化については、弊社社員の営業マン全員が一定の水準で工場案内を出来るよう、年2回の施工体験実習を通して工場案内を練習していくこととしました。その際は工場長に確認と評価をして頂くことで、営業マンによる工場案内のレベルアップを図ります。また管理については、今回作ったマニュアルを全営業マンに配布し、自身のお客様が工場見学をされる際に練習を兼ねて内容を精査していくようにします。

今回の小集団の標準化については、弊社社員の営業マン全員が一定の水準で工場案内を出来るよう、年2回の施工体験実習を通して工場案内を練習していくこととしました。その際は工場長に確認と評価をして頂くことで、営業マンによる工場案内のレベルアップを図ります。また管理については、今回作ったマニュアルを全営業マンに配布し、自身のお客様が工場見学をされる際に練習を兼ねて内容を精査していくようにします。

**ご清聴ありがとうございました!**



納入実績例: スパンドレル JR新宿駅・バスタ新宿 (新宿基盤整備上部仕上工事他) (東京都)

RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD. 29

**ご清聴ありがとうございました!**

RIKEN LIGHT METAL INDUSTRY COMPANY, LTD. 30

以上で、理研軽金属工業株式会社 華麗なる一族サークルの発表を終わります。  
ご清聴いただきありがとうございました!

以上で、理研軽金属工業株式会社 華麗なる一族サークルの発表を終わります。  
ご清聴いただきありがとうございました!