

お客様ヨシッ！ 私たちヨシッ！ みんな満足！
通信教育処理の事務局工数を減らそう

会社・事業所名（フリガナ）

トヨトミコウカブシキガイシャ
 豊臣機工株式会社

発表者名（フリガナ）

ナカネ リナ
 中根 里菜

会社紹介 01/30 豊臣機工株式会社

豊臣機工(株)本社

企業理念
誠実
 基本方針
 1. 豊かな社会づくりに取り組むために、企業としての社会的責任を果たす。
 2. 豊かな心をもって、協調と和をはかる。
 3. 豊かな技術をもって、よい品をより安く作る。
 4. 豊かな体と想像力をもって、進まない改善に挑戦する。

社会貢献活動
 ● 地域美化活動 ● 食材提供 ● SDG活動

自動車ボデー部品の製造、販売
 製品開発～補給品までの一貫生産

▲技術開発 ▲試作生産 ▲金型製作 ▲自動車部品生産

お客様のニーズにお応えできる**総合プレス・板金部品メーカー**

職場紹介 02/30 豊臣機工株式会社

採用のプロフェッショナル
 ・大卒採用
 ・高卒採用
 ・中途採用
 ・要員調整

教育のプロフェッショナル
 ・階層別教育
 ・各種教育
 ・QCC事務局
 ・創意工夫事務局

豊臣愛に溢れた採用と教育に熱い想いの部署！

当社は愛知県安城市に本社を置き、企業理念“誠実”のもと自動車ボデー部品の開発・試作から補給までを一貫して生産しており、地域美化活動や子ども食堂への食材提供など社会貢献活動にも力を入れております。

私たちの職場は豊臣愛に溢れた採用と教育に熱い想いの部署です。特に採用マネジメントGは人事Gより独立した新しいグループです。

新サークルの誕生 03/30 豊臣機工株式会社

2023年総務人事部
 新グループができたことによりザ・シスターズサークルの**人員増加！**
 総勢14名…

このままでは複数グループ合同になり**活動が難しい**

1. ザ・シスターズサークル… 8名 (人事G)
 2. **新サークル… 6名** (採用G/人間G)

新サークルの誕生
 (ある日の会合)
 新サークル結成
 って突然言われても…

リーダー3年以上やっているので…
 わたし新入社員です…
 時短勤務のパートなので…

58歳 入社3年目
熟年リーダーと新米サブリーダーの誕生

メンバー紹介 04/30 豊臣機工株式会社

サークルメンバー
 平均勤続年数 9年
 平均年齢 36歳
 構成 6名

個人レベル表
 QC手法が弱く、活動運営はまだまだ…

ベテランと若手のフレッシュサークル

私たちのサークルは2023年5月に結成された新米サークルです。誕生の背景は元々所属していたサークルが人員増加で職場フロアが別々になったことで同じフロア同士でのサークル結成をすることになりました。私は世話人の想いや仲間からの推しを受けサブリーダーからスタートしました。

事務局、リーダー経験のある男性陣と若手の女性陣が所属するベテランと若手のフレッシュサークルです。新米サブリーダーの私はこの活動を通じてX軸を伸ばしていきます。

サークル紹介 05/30 豊臣機工株式会社

サークル能力
 平均点 2.4 Pt
 運営の仕方や手法の使い方が弱く、意欲もまだまだ少ない

Y軸：個人レベル
 X軸：サークル能力

三位一体で楽しく活動を進めていきます！！

サークルレベルは現在Cゾーン

テーマ選定に向けて 06/30 豊臣機工株式会社

QCの「A-」を有効にした勉強会
 QCサークル活動の運営の仕方が難点だから「A-」を活用して勉強会をしよう！

「A-」活用
 ①批判厳禁 ②自由奔放 ③量を求む ④連想と結合
 この4つを意識して会合を進めます！
 全員参加で個人のレベルアップに繋がるようサブリーダーとしてサポートします！

One for All, All for One! 目指そうみんなが主役のQCC活動
 (1人はみんなのために、みんなは1人のために頑張ろう！)

サークルレベル把握の結果、運営の仕方や手法の使い方が弱く、意欲もまだまだ足りないCゾーンのサークルです。

テーマ選定にあたりリーダーを中心に勉強会から始めました。QCサークル活動運営の仕方を克服するため社内勉強会資料を活用し、まずは全員でブレインストーミングの重要性を再認識しました。サークルスローガンOne for All, All for One! 目指そうみんなが主役のQCサークル活動にむけて頑張っていきます。

| | | | | |
|-----------------|---------------------|------------|------------|----|
| QCサークル紹介 | サークル名（フリガナ） | | 発表形式 | |
| | T☆asarito (ティアアサリト) | | PC・プロジェクター | |
| 本部登録番号 | 246-154 | サークル結成年月 | 2023年 5月 | |
| メンバー構成 | 6名 | 会合は就業時間 | (内)・外・両方 | |
| 平均年齢 | 36歳 (最高58歳、最低23歳) | 月あたりの会合回数 | 3回 | |
| テーマ暦 | 本テーマで1件目 社外発表 1件目 | 1回あたりの会合時間 | 0.75時間 | |
| 本テーマの活動期間 | 2023年5月 ~ 2023年11月 | 本テーマの会合回数 | 21回 | |
| 発表者の所属 | 総務人事部 人事室 人材開発グループ | | 勤続 | 4年 |

テーマ選定 07/30 豊臣機工株式会社

勉強会で学んだことをもとに各担当業務の困りごとをみんなで出しました。

| 困りの問題 | 重要度 | 緊急度 | 実現度 | 達成度 | レベル | 合計 | 順位 |
|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|
| 1 社長専任の課外アシスタント | ● | ○ | ● | △ | 18 | 4 | |
| 2 通信教育の処理業務が大変 | ● | ● | ● | ● | 23 | 1 | |
| 3 研修も休まず時間がかかる | ● | ○ | ● | △ | 19 | 2 | |
| 4 学生の集客が少なくなった | ● | ● | △ | ● | 17 | 3 | |

(従業員) (事務局)
お客様だけでなく私たちの工数低減にも取り組もう

勉強会で学んだことを基に各担当業務の困りごとを全員で出しました。そこで出された私の困りごと、通信教育の処理業務が大変に対し、マトリックス図を用いて重要度、緊急度等で検討した結果、お客様だけでなく私たちの工数低減に取り組むことにしました。

テーマ選定理由 08/30 豊臣機工株式会社

工数の整理

【事務所の処理工数(2023年4月)】作成日: 2023年6月 作成者: 19名
【通信教育事務局工数(4月)】作成日: 2023年6月 作成者: 19名

196 (2022年4月) → 99 (2022年7月) → 196 (2023年4月)

通信教育の事務局処理に手間がかかっているのがわかるよ

増加
196
99
2022年4月 2023年4月

【通信教育事務局推移(月別)】作成日: 2023年8月 作成者: 中野

申込件数に関係なく慢性的に発生

① 従来業務のデジタル化によるペーパーレス化等の実施と実施
② ムダ・ムラの徹底排除と低減意識向上活動の推進

工数低減意識向上を目指しこのテーマに取り組むことに決定

テーマ: 通信教育処理の事務局工数を減らそう!

テーマ選定理由として事務局全体の業務で見ると通信教育の処理工数が1ヶ月196分と最も多く、昨年比べて2倍に増えていました。また4月から7月まで見ても申込件数に関係なく、慢性的に時間がかかっていることがわかり、通信教育処理の事務局工数を減らそう!として取り組むことにしました。

通信教育とは 09/30 豊臣機工株式会社

弊社の社員であれば、どなたでも受講可能

修了条件を満たせば受講料補助

約200講座を集約

年間約100件の申込

昨年からはWEB申込を開始

人材育成のツールとして活用しています

通信教育とは、自身のスキルアップのために欠かせないツールで、年間約100件ほどのお申込みがあります。昨年からお客様サービス向上を目指しWeb申込を始めました。

通信教育の申込方法 10/30 豊臣機工株式会社

デジタル化改善

紙冊子からWEBへ

紙削減によりSDGsに貢献

申込方法改善

紙申込(～2022年) ①講座を探す 3分/回 ②申込用紙を記入 2分/回 5分/回

WEB申込(2023年～) ①講座を探す 1分/回 ②個人情報入力 1分/回 2分/回

受講者の申込時間短縮

まずはお客様のための改善を実施

従来の申込は、紙冊子から講座を選び、申込書に記入していたので1回の申込につき約5分ほどかかっていましたが、WEB申込導入により受講者の申込時間、1回2分への短縮を実現。それにより、まずはお客様(従業員)の為の改善を実施しました。

工程概要 11/30 豊臣機工株式会社

通信教育工程フロー

A. 申込集計 85分/月

B. 申込処理 1分/月

C. 請求書処理 5分/月

D. 修了処理 105分/月

申込集計と修了処理に時間がかかっている

通信教育工程フローを、A申込集計、B申込処理、C請求書処理、D修了処理と層別し、それぞれの工程をパレート図でみてみると、D修了処理とA申込集計で9割以上を占めていることがわかりました。

現状把握1 12/30 豊臣機工株式会社

D. 修了処理

① 修了書とアンケート確認 15分/月

② 紙をWEBへ入力 15分/月

③ 人事情報入力 15分/月

④ 仕訳の裏付け作成 50分/月

⑤ システム起動 10分/月

仕訳の裏付け作成に時間がかかっている

一番時間のかかっている、D修了処理の工程を細分化してパレート図で見ると ④仕訳の裏付け作成にもっとも時間が掛かっている事がわかりました。ここで言う裏付けとは経理に提出する支払いの証拠となる書類のことです。

現状把握2 13/30 豊臣機工株式会社

A. 申込集計フロー

① 不備確認 10分/月

② 紙申込のWEB入力 20分/月

③ 申込情報の展開 20分/月

④ 受講者管理表作成 35分/月

申込集計は全体的に時間がかかっている

次に時間のかかっている、A申込集計の工程を細分化してパレート図で見ると、4つの工程の内④受講者管理表作成②紙申込のWEB入力③申込情報の展開と複数工程で発生しており、全体的に時間がかかっていることがわかりました。

現状把握まとめ 14/30 豊臣機工株式会社

分かったこと

① 仕訳の裏付け作成に時間がかかっている!

② 事務局の申込集計に時間がかかっている!

重点指向で業務の棚卸ができた

わかったこととして、①仕訳の裏付け作成に時間がかかっている②事務局の申込集計に時間がかかっていることがわかり、重点指向で業務の棚卸ができました。

目標設定

15/30 豊臣機工株式会社

目標設定
【通信教育事務局工数】
【作成日：2023年9月】
【作成者：村井】

2023年4月 196
2023年10月 98
50%減

今回のテーマで
**サブリーダー中根の運営方法
若手のQC手法向上を目指して
サークルレベルB**を目標！

何卒 通信教育の事務局工数を
いつまでに 10月下旬までに
どうする 従来の状態である50%減にする

事務局工数

目標設定は現状、月196分かかっている通信教育の事務局工数を10月下旬までに50%減の98分とし、WEB申込導入前の水準に戻す目標とすることにしました。また、今回の活動でサブリーダーである私の会合運営方法と私を含めた若手女性陣のQC手法向上を目指し、Bゾーンを狙います。

活動計画

16/30 豊臣機工株式会社

活動計画・担当者分け
【活動計画表】 作成日：2023年8月 作成者：村井

| ステップ | 5月 | 6月 | 7月 | 8月 | 9月 | 10月 | 11月 | ステップリーダー |
|-------------|----|----|----|----|----|-----|-----|----------|
| 1.テーマ選定 | | | | | | | | 中根 |
| 2.現状把握 | | | | | | | | 中根/村井 |
| 3.目標設定 | | | | | | | | 村井 |
| 4.活動計画 | | | | | | | | 村井 |
| 5.要因解析 | | | | | | | | 中根 |
| 6.対策の立案と実施 | | | | | | | | 近藤 |
| 7.結果の検証 | | | | | | | | 堀田/早川 |
| 8.標準化と管理の定着 | | | | | | | | 堀田/早川 |
| 9.反省と今後の進め方 | | | | | | | | 堀田/早川 |

（通信教育担当者・経験者ペア）
中根 村井
担当者×経験者ペアにより現状把握をしっかりと行う！

（新入社員・先輩ペア）
早川 堀田
新入社員×先輩ペアによりコミュニケーションの活性化！

会合前日には、リーダー+サブリーダー+ステップリーダーで事前打ち合わせを実施

茶話会開催

ステップリーダー制を導入し、責任感のある活動

活動計画については、サークルとメンバーのレベルアップを考慮し、一番重要な現状把握を通信教育担当者と経験者のペア、新入社員と先輩社員のペアとして、お互いに補完できる体制にしました。ステップリーダー制を導入し、各ステップリーダーが会合の進行をすることでひとりひとりが責任感をもち全員参加となる工夫をしました。

要因解析

17/30 豊臣機工株式会社

デジタルホワイトボード活用
デジタルホワイトボードに直接書き込むことによって全員参加の会合へ！

ひとりとひとりが責任感を
感じられることができました！

【推定要因①】
① 仕訳の裏付け作成に時間がかかっている
【推定要因②】
② 事務局の申込集計に時間がかかっている

【推定要因①】
・サーバーデータがそのまま使えない

【推定要因②】
・サーバーデータがそのまま使えない(①同様)
・WEB申込がされていない

サーバーデータの使いにくさとWEB申込がされていないことが要因

要因解析ではペーパーレス化のためデジタルホワイトボードを活用し、全員で特性要因図を用いて要因解析を行いました。その結果、推定要因として①サーバーデータがそのままつかえない ②WEB申込がされていない の二つが推定要因として出されました。

要因の検証1(プロセスごとの比較)

18/30 豊臣機工株式会社

特性 仕訳の裏付け作成に時間がかかっている

要因① サーバーデータを参照している

要因② 必要データのみを結果している

推定要因 サーバーデータがそのまま使えない

検証

【申込情報の集計工数】 作成日：2023年9月 作成者：村井 (9) 20
【受講者管理票作成工数】 作成日：2023年9月 作成者：高野 (9) 5
【仕訳の裏付け作成工数】 作成日：2023年9月 作成者：高野 (9) 50

昨年と比較して
明らかに工数が増加

主要因と断定

サーバーデータの加工時間が増えている

①のサーバーデータがそのまま使えないについては、Aで申込情報を各部署に展開しBで管理者サイトからダウンロードしたCSVデータを社内用に手直しし、Cで仕訳の裏付け資料を作成しているため以前に比べて大幅に時間をかけている事がわかり主要因と断定しました。

要因の検証2(申込者へのヒヤリング)

19/30 豊臣機工株式会社

特性 事務局の申込集計に時間がかかっている

要因① 紙の申込用紙内容をWEB入力する必要がある

要因② 紙申込が多い

推定要因 WEB申込がされていない

検証

【2023年度申込媒体実績】 作成日：2023年9月 作成者：高野

紙申込が
多いことが判明

43

57

現地で現実確認
紙申込者にヒヤリング

ほとんどの方が
WEB申込を知らないと回答
【推定要因と断定】
【WEB申込認知調査】 作成日：2023年9月 作成者：高野 (10) 90%

WEB申込してもらえらる対策を検討

②WEB申込がされていない については、WEB申込を導入したにも関わらず紙申込が多いことが判明。現地・現実で紙申込者にヒヤリングしたところ、WEB申込を知らないとの回答がほとんどでした。お客様（従業員）のためと思って導入したWEB申込が活用されていない言うショックな事実でした。その結果、二つ目の主要因と断定しました。

対策案の検討に向けて

20/30 豊臣機工株式会社

系統図・マトリックス図の勉強会

QC8-AA-7

系統図×マトリックス図

特性が目的になり、
主要因が手段になるんだね！

親和図法の活用

付箋に書き出し、
親和図法で整理したので
新入社員の私でも
意見が出しやすかった！

早川

方策展開型系統図を勉強

対策案の検討を行うにあたり、特性要因図から系統図、マトリックス図へ展開する方法を勉強しました。勉強会で学んだことをもとに系統図、マトリックス図を作成し、対策案の検討を行いました。新入社員の早川さんにも意見が出しやすいよう、付箋に対策案を書いて、親和図法で層別しました。

対策案の検討1

21/30 豊臣機工株式会社

作成日：2023年9月 作成者：近藤

| 施策 | 1.改善点(課題) | 2.改善点(課題) | 3.改善点(課題) | 効果 | コスト | 工数 | 実施 | 優先 | 評価点 |
|-----------------|-------------------|---------------------------|---------------------------|----|-----|----|----|----|-----|
| サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータを参照する | 専用ツールでデータを自動変換できるようにする | DX推進室に相談し自動変換システムを構築してもらう | ◎ | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | 23 |
| | サーバーデータの活用を促進する | DX推進室に相談し自動変換システムを構築してもらう | DX推進室に相談し自動変換システムを構築してもらう | ◎ | ○ | △ | ○ | ◎ | 17 |
| サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | ◎ | △ | △ | △ | ◎ | 13 |
| | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | ◎ | △ | △ | △ | ◎ | 9 |
| 各部署でデータを作成する | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | ○ | △ | △ | △ | ◎ | 9 |
| | 各部署でデータを作成する | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | △ | ○ | △ | △ | ◎ | 9 |

データ処理を簡略化しよう

対策案の検討1として、仕訳の裏付け作成時間を減らすには については専用ツールでデータを自動変換することにしました。

対策案の検討2

22/30 豊臣機工株式会社

作成日：2023年9月 作成者：近藤

| 施策 | 1.改善点(課題) | 2.改善点(課題) | 3.改善点(課題) | 効果 | コスト | 工数 | 実施 | 優先 | 評価点 |
|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------|----|-----|----|----|----|-----|
| サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 23 |
| | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | ◎ | ○ | △ | △ | ◎ | 17 |
| サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | ◎ | △ | △ | △ | ◎ | 10 |
| | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | サーバーデータの活用を促進する | ◎ | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | 23 |
| 各部署でデータを作成する | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | ◎ | △ | △ | △ | ◎ | 15 |
| | 各部署でデータを作成する | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | ◎ | △ | △ | △ | ◎ | 15 |
| 各部署でデータを作成する | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | ◎ | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | 21 |
| | 各部署でデータを作成する | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | ◎ | △ | △ | △ | ◎ | 15 |
| 各部署でデータを作成する | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | ◎ | ○ | △ | △ | ◎ | 15 |
| | 各部署でデータを作成する | AS400C相手先サーバーを繋げる | AS400C相手先サーバーを繋げる | ◎ | ○ | △ | △ | ◎ | 15 |

WEB申込のPRを行い認知度を上げよう

対策案の検討2として、事務局の申込集計時間を減らすには についてはWEB申込を増やすためホームページに常時記載する。パンフレットに目立つようにWEB申込について記載することにしました。

対策の実施1-1 23/30 豊臣機工株式会社

対策1 専用ツールでデータを自動変換できるようにする

ツールの検討
自動的仕訳の裏付けが作成できる
Accessを利用するのはどうですか？(中根)

ツールの再検討
管理サイトからCSVデータを落とすのなら
Excelでの管理でも問題ないのでは？(近藤)

Excelを使ったシステムを作成

アドバイザーに協力をお願いします！(中根)

アドバイザーにExcelシステム開発を依頼

対策1の専用ツールでデータを自動変換する については、Access使用で進めましたが、人事情報を更新する必要があり、メンテナンスの工数が増えることがわかり、対策として不十分な為、再度全員で話し合い、Excelの自動変換システムを選びましたがIT知識が浅い私たちでは限界がある為、アドバイザーに協力を仰ぎました。

対策の実施1-2 24/30 豊臣機工株式会社

対策1 専用ツールでデータを自動変換できるようにする

Excel管理ツール

受領者リスト
請求書の裏付け
奨励金の裏付け

ボタンクリックで必要資料が作成完了！！

経験者の使い勝手を重視

資料作成時間を大幅に削減！！

アドバイザーの協力により、各部案内表や請求書の裏付けがボタン一つでできる自動システムが完成しました。中根、村井の通信教育担当者、経験者ペアを中心に作り上げ使い勝手を重視したツールになりました。

対策の実施2 25/30 豊臣機工株式会社

対策2 ホームページに常時記載する

総務Gへの協力依頼
複数箇所にPRを掲載する(兵藤)

総務人事部4-Aへのトップに掲載するのは？(村井)

人材育成
2023年度教育スケジュール
通信教育受講案内

社内グループウェアのメインメニュー他三か所にバナーを設置

WEB申込をPR!

複数箇所にバナーを設置し、月1回メール展開でPR

対策2のホームページに常時記載するについては目に留まりやすい場所に複数箇所表示することが重要だと考え、総務人事部HPを管理している総務G、ひまわりサークルの兵藤さんにも協力していただき、社内のグループウェアのメインメニュー他、三か所からアクセスしてもらう入口を設置し、複数箇所からアプローチできるようにしました。

対策の実施3 26/30 豊臣機工株式会社

対策3 パンフレットに目立つようにWEB申込について記載する

誰の目にも止まるよう背表紙に記載

人的サービスの採用経験より受け手側に立った掲載位置に決定！！

来年配布分から背表紙に記載

対策3のパンフレットに目立つようにWEB申込について記載する については人的サービスの採用業務に携わっている稲垣さんのアイデアで誰の目にも止まるよう背表紙にWEB申込について記載しました。

効果の確認 27/30 豊臣機工株式会社

効果の確認

【対策前】
50
15 15 15 30

【対策後】
10
5 0

40%減

60%減

51%減で目標達成！！

100%減 目標達成！！

196 → 96

効果金額(事務局工数換算) 40,000円/年

以上の対策の結果、仕訳の裏付け作成処理が40%減、11月の申込がWEB申込100%となったため、申込集計工数が60%減となり、合計100分減の、96分に成功。51%減が達成でき目標達成となりました。また、WEB申込も100%継続しています。

結果の確認 28/30 豊臣機工株式会社

結果の確認

副効果
1. お客様の自己啓発意識向上(受講者前年比15%増) 2. ペアを組むことでメンバーの仲良し度UP!

特に運営の仕方とQC手法の理解がレベルUP

今回の活動では各個人がQCレベル向上を意識した活動を行うことにより、若手4人のQCの基本・手法がレベルアップすることができました。私中根もサプリーダーとして会合の進行を行うことで運営が出来るようになり、勉強会によりQC手法の理解が深まりました。結果、サークルレベルもBゾーンにレベルアップすることができました。

標準化と管理の定着 29/30 豊臣機工株式会社

標準化と管理の定着

| 標準化 | なぜ(目的) | 何を(項目) | いつ(期間) | どこで(場所) | 誰が(担当) | どのように(方法) |
|-----|----------|---------|--------|---------|--------|-----------|
| 管理 | データの管理状況 | 作業マニュアル | 1回/月 | 自席 | 中根 | 上司に報告 |

後戻りしない！維持・継続を図ります

標準化と管理の定着については、マニュアル作成、チェックシート作成で後戻りしない、維持・継続を図るようになりました。

反省と今後の進め方 30/30 豊臣機工株式会社

よかった点・反省点

- 通信教育業務の工数が低減したことにより、新規のプロジェクトに取り組み時間ができました。さらにQC活動を通して通信教育が社内に認知され応募件数が増えたことが嬉しいです。
- お客様のために実施した通信教育のWEB化が浸透不足で、作り手側の自己満足になり、作った後のお客様への関心が薄れていた、結果自分たちの業務を増やしていた。
- 対策立案で上司・他部署の巻き込みに躊躇し時間がかかったことで計画に遅れが生じてしまいました

今後の進め方

- 今後はお客様にもっと関心を持ち、原間のフィードバックを実施していきます。
- 自己満足ではなくお客様に満足していただける業務を目指します。
- ひよっこサプリーダーでしたが、メンバーをはじめ世話人やアドバイザーの方々の協力でやり遂げられました。
- またなんでもやってみようの精神でQC検定3級にチャレンジし、合格することができました！

更に若手のレベルを高めていきたい！

よかった点として、通信教育業務の工数が低減したため、新規のプロジェクトに取り組み時間ができました。今回の活動により、通信教育が社内に認知され応募件数が増えました。反省としてお客様の為に実施した通信教育のWEB化が浸透不足で、自分たちの業務を増やしていたことです。今後はお客様が満足出来たかまでを確認をしていきます。