

SHINE'S for Recruit

Vol.3

2025年11月発行

リーダー
第三事業本部 中国統括部 松江事業所

未来への道

若きリーダーが切り拓く、

2021年に新卒で入社、現在、松江事業所のリーダーとして日々の業務に邁進しています。
若手ながら、人一倍の向上心で着実に歩みを進める彼女に、これまでの経験や今後の展望を伺いました。

01 入社の経緯を教えてください。

中国出身の私は、小学校のときに初めて来日しました。そのときの飛行機に乗った体験からグランドスタッフになりたいと憧れを持ち続けていたのですが、コロナ禍ではどの航空会社も就職募集をしておらず、厳しい現実と直面。しかしそうした折、過去のアメリカ留学時に参加したパレードで、皆が一致団結して1つのものを作り上げていく姿に、刺激を受けた経験を思い出しました。それがきっかけで製造業に興味を持つようになったのです。私自身モノづくりが好きで、製造業は社会貢献や人との協力が必要といった点でも、思い描いた夢と通じる部分がありました。また、ライフステージが変わっても活躍できる未来が想像できたのです。そして、気持ちを新たに就職先をリサーチしていく中で、より関心を抱いたのがペーソルファクトリーパートナーズでした。面接では、緊張をほぐしてくださるやわらかな雰囲気の中でしっかりと思いを伝えることができ、他社とは違った温かい社風を感じ「ここで働きたい」と、決意を固めたのです。

02 これまでに苦労した経験はありますか。

一番苦労したのは、リーダーを務めたQCサークル活動です。当初は知識の乏しさから方向性も定まらず、2交代勤務のメンバーとは作業時間の調整も難しく、悩む日々が続きました。残業時間に自工程の課題抽出や改善テーマ選定を進めましたが、日に日に心身ともに追い込まれ、気がつけば負のサイクルに陥り、何もかもうまくいなくなっていました。そのような期間が半年ほど続いたのですが、奮起の源となったのは「せっかくのチャンスを無駄にしたいくない」という思いです。心機一転、「エポキシ樹脂を扱う工程で、箱の表面に樹脂が付着してしまうのをどうすれば防げるか」という点に着目しました。原因分析や聞き取りを繰り返し行い、最終的には作業方法の改善から解決に導くことができました。そして、後日行われたモノづくり活動報告会の中国・四国地方予選会では金賞を受賞。挫折を乗り越えた先の結果に、より一層胸が熱くなり感動したことを覚えています。

※QC=クオリティコントロール(品質管理) ※QCサークル活動=品質向上のための取り組み

03 仕事をする上で心がけていることを教えてください。

作業者がいてこそその現場、現場があってこそそのリーダーという立場であるため、作業者との繋がりを大切に、積極的なコミュニケーションを心がけています。例えば「髪の毛切りました?」といった何気ない声かけや、「お疲れじゃないですか?」と様子を伺う言葉。私もそうですが、気にかけてもらおうと嬉しいものです。少しの声かけて表情が和らいたり、やる気も変わったりするため、些細な会話を通じて関係を築くことを大切にしています。

そして安全面を何より大切に5S3定を厳しく徹底しています。2025年からは、各工程に週替わりで課題テーマを設定し、全体の意識向上を図ってきました。その成果を実際に感じられることが嬉しく、これからも皆さんを引っ張っていきたくと思っています。

※5S=整理・整頓・清掃・清潔・しつけ、から頭文字をとった職場の環境改善活動
※3定=定位・定品・定量の3つの原則で、製造現場や在庫管理などで用いられる

04 今後の目標をお聞かせください。

まずは、私の工程が請負化されること。そのために信頼される仕事を続けていくことです。「任せてもよい」、そして、「任せてよかった」と思ってもらえるように。もちろん、それだけでなく「あの人に任せれば安心だ」と多方面で言ってもらえる人材を目指しています。また、日本語、中国語、英語、韓国語のスキルを強みに、製造業での知識を深めつつ、将来的にはグローバルな活動に挑戦したい。そのために社内研修の機会や小さなチャンスも活かし、一步一步前進していきます。

常に探求心を持ち続け、歩みを止めることなく、仕事への熱い情熱を胸に、これからも躍進を続けていくことでしょう。



上司からの メッセージ

第三事業本部 中国統括部
松江事業所 事業所長

ここがすごい!

たくさんありますが、一番は素直なところ。歯に衣着せぬ物言いや、弱みを自己開示してくれるところが格好良い!

メッセージ

現在の派遣職場で信頼を獲得できているのは彼女のおかげです。感謝しています! 年上のメンバーばかりの中で、持ち前の愚直な取り組み姿勢で、リーダーとして認められ本当に素晴らしいと思います。これからも応援しています!

私の失敗談

つまずきを成長に変えた、
先輩たちのリアルストーリー

誰にでも、忘れられない失敗やプレッシャーの中で壁にぶつかった記憶があるのではないのでしょうか。

体験談から、たどり着いた困難な状況を打破するヒントとは……？

若手時代の失敗談

プレッシャーの中で見失ったコミュニケーション

入社4年目の25歳で統括リーダーに抜擢されました。スタッフのスキルやモチベーションを上げられるようリーダーになりたいと思っていましたが、業務に追われ、現場のリーダーたちとコミュニケーションすら取れずにいました。ある日、工程リーダーたちから「なぜ現場に来ないのか」と言われて我に返りました。工程リーダーと意思疎通が取れておらず、いつのまにか距離ができてしまっている現実に気づき反省しました。



第一事業本部 東北統括部 新潟事業所
統括リーダー

入社12年目の若手ホープ。
堅実な仕事ぶりで
クライアント・上司・部下からの信頼が厚い。

失敗から得た教訓

一人で抱え込まないこと

当初は自分の立場や役職を気にして、人に相談することをためらっていました。しかし、実際には周囲は私の状況を理解してくれており、上司や仲間に問題や悩みを素直に伝えることの重要性を実感しました。全てを抱え込むのではなく、意見を言ったり、助けを求めたりすることで、理解や協力が得られることが多くあります。遠慮せずに、積極的にコミュニケーションを取ることを心がけるべきだと感じています。

失敗を乗り越えるために取り組んだこと

意識的にコミュニケーションを取る

部署全員に声をかけることは難しかったため、まずは自分で声かけを行う現場を順番に決め、「今日はここに行く」と意識的に現場を回りました。特に課題を抱えている工程には積極的に足を運びました。統括リーダーとして今のように振舞うべきかなど色々な相談ができる方も表れ、良い関係を築くことができました。問題点を洗い出し「自分はここを手伝うから」と言ってくれる仲間がいたことで、着実に改善が進んでいきました。

課題を克服できた要因

問題が発生する前に声をかける

現場スタッフが話しやすく感じられる環境作りに努め、生産の状況を聞くだけでも、現場の状況や課題を把握することができてきました。また、当時の所長が私をフォローしてくれたことも大きな要因です。私の業務が立て込んでいるときに、所長が「あとは自分がやっておくから、現場に足を運びなさい」とサポート、助言してくれたことは私にとって非常に心強いものでした。所長の助言を通じて、現場に足を運ぶ重要性や、チーム全体を見渡す視点を持つことの大切さを改めて実感しました。

若手時代の失敗談

「相談は迷惑」の考えが招いた品質異常

工程リーダーに就任したばかりの頃、担当の工程で、大きな品質異常が立て続けに発生しました。異動して間もなかった上に、元来コミュニケーションや人に頼ることが不得手だった私は、上司とも十分に連携が取れていませんでした。「相談は迷惑になるのでは」と一人で抱え込みながら対策を講じる中で、残念ながら同様の品質異常が再発。結果、上司をはじめ多くの方々に、より一層ご迷惑をおかけすることになりました。



第二事業本部 北陸統括部 富山事業所
設備保全担当 主任

合格率約30%の難関資格である、
機会保全技能士1級を取得するなど
自己研鑽を怠らない、
次世代のスペシャリスト候補。

失敗を乗り越えるために取り組んだこと

問題は抱え込まずに 周りに相談する

品質異常が再発した際、すぐに上司やクライアントに相談し、連携して解決にあたりました。ときには厳しいご指摘も受けましたが、自分だけでは気づけなかった視点や手法を得て、品質異常を止めることができました。周囲と連携することの重要性を改めて痛感しました。

スキルアップを 目指して資格を取得

現在の設備保全担当部署への異動を経験する中で、より高いレベルで業務に取り組むため、機械保全技能士1級を取得しました。

課題を克服できた要因

未経験だからこそ、 素直に情報や知識を吸収

先の失敗経験を活かし、設備保全担当として新たな業務に臨んだ際は、周囲の方々と積極的に関わり、自ら学び、課題を克服しました。配属先のベテランの方や作業員の皆様からの丁寧な指導や日々のコミュニケーションによって知識が深まり、不安が解消されました。社内研修では、他の参加者や講師の方々と活発に意見交換し、具体的な課題を議論し合えたことが問題解決能力の向上に繋がったと感じています。不安な点や判断に迷うことを速やかに報告、連絡、相談する姿勢も、安心して業務に取り組むための重要な要素でした。

失敗から得た教訓

自分の意見をもった上での 相談の必要性

何でも1人で抱え込まず、周囲と連携することの重要性を再認識しました。若い頃は判断に迷うこともありますが、自身で見極め、試行錯誤を経た上で、大きな問題に至る前に意見を求めることが肝要であると学びました。

「働きやすさ」から「働きがい」へ。

若きリーダーが創る、 一人ひとりが輝く場所

第二事業本部 東海統括部
春日井事業所 シフトリーダー

Interview

2023年4月に新入社員としてパーソルファクトリーパートナーズ株式会社に入社し、2024年からは日勤のシフトリーダーを任されています。働く上で大切にしていることとは、どのようなポイントなのでしょう。苦勞した経験や今後の展望などについて、語っていただきました。

01 入社後から現在までの経緯を教えてください。

就職活動をする中で、特に重視していたのが「働きやすさ」で、パーソルファクトリーパートナーズは年間休日が多く、魅力に感じました。また、事業面でも派遣業務に加えて請負業務も展開しており、事業の将来性や仕事の幅広さにもひかれ興味をもちました。

入社後は、配属された成形工程の作業を習得することからスタートしました。主に金型交換や検査業務の基礎を学びつつ、夜勤シフトも経験。入社2年目になってからは、日勤の現場でリーダーを任されることになり、メンバーのマネジメントや業務の進捗管理などを担当しています。



02 苦勞した経験についてお聞かせください。

リーダーに就任した当時はまだ24歳でした。しかし、メンバーの皆さんは30代以上の方もいて、指示を出す際にとても気を使ってしまいました。年下というだけでなく、当時の私はまだ経験が少なくスキルも足りない状況。そのような中で、「皆さんに指示を出していいのだろうか」とためらってしまい、自分だけで業務を抱え込むようになりました。また、つい年の近いメンバーや声をかけやすい人ばかりに業務を頼んでしまい、次第に不満の声も聞こえるようになりました。

このままではいけないと危機感を抱き、改善することにしたのです。まずは率先して作業に取り組み、スキルを習得していきました。自ら仕事に取り組む姿勢を見てもらい、信頼関係を構築していったのです。

その後は、メンバー間のスキルを平準化するために、研修を実施していきました。やがてチーム全体のスキルが向上し、高位平準化も実現。間接業務を含め、それぞれに得意分野が増えて、忙しいときにはフォローし合える体制が整いました。リーダーとしては、各人の仕事量の隔たりをなくすることも重要です。そこで、個々の適正を見極めながら、なるべく平等に業務を配分していくように努めました。このような取り組みの結果、チームの作業効率はかなり改善しました。また、雰囲気も明るくなり、より活気が出てきたと思います。「手伝いますよ」と声をかけてくれるメンバーが増え、チーム全体で力を合わせて目標を達成しようという意識が、着実に根づいてきているのを実感しています。

03 仕事をする上で大切にしていることはありますか。

一番大切にしているのは、安全を確保すること。皆さんが安心して働けるように環境を整えてきました。精神的にも安心して働けるよう、無理なく明るく仕事ができる職場づくりに努めています。「一人ひとりが皆のために」という精神が、理想の姿だと考えています。

04 最後に、今後の目標をお聞かせください。

明るく楽しい職場作りは、ある程度実現できました。一方で、仕事を円滑に進めるためにはメリハリのある姿勢が重要だと考えています。特に、安全を確保するためには、気の緩みがないよう注意が必要です。また、課題やトラブルには的確かつ厳正に対応することが求められます。リーダーとして、状況に応じた柔軟さと厳しさを持ちながら、メリハリのあるマネジメントを目指しています。

「周囲から信頼してもらえるリーダーになれるよう、精進してまいります」と意気込みを語ってくれました。
仲間への深く熱い気持ちを胸に、これからも走り続けます。



上司からの メッセージ

第二事業本部 東海統括部
春日井事業所 統括リーダー

ここがすごい！

明るい性格で、周りを笑顔にし、楽しくさせてくれる、とても良いムードメーカーです！仕事に対して真面目に真摯に向き合う姿勢は、後輩の良き見本になると感じています！

メッセージ

入社3年目、激動の日々を過ごしながらも、着実にスキルを身につけ、シフトリーダーとして現場を支えてくれることに感謝します。初めての後輩も入社したので、培ったスキルを伝えながらグイグイ引っ張っていつてくれることを願っています！

私の人生グラフ

人生に無駄な経験は1つ也没有。今回は、多岐にわたる経験を経て活躍するお二人にインタビューしました。変化を恐れず成長し続けるお二人の軌跡から、皆さんも新たな一歩を踏み出すヒントを探しませんか。



第二事業本部 東海統括部
草津第一事業所
工程リーダー

2018年4月に入社。
ロウ付けや溶接加工など高難易度な技能を習得。
現在も積極的に研修を受講し自己研鑽に励む。

痛みを力に、信頼を糧に進む若きリーダー



休憩中 特定技能実習生たちと
コミュニケーションをとっている場面

厳しい現実と上司の言葉が原点に

入社後、ライン作業で待っていたのは厳しい現実。特にビス打ち作業がまったくできず、「この仕事は向いていないかもしれない」と一瞬退職も考えましたが、上司に相談し、「まずは3年続けてみよう」という言葉に救われ、もう少し頑張ろうと決意しました。同時に、ビスを効率良く打つ「頭出し」という具体的なコツも教わり、少しずつ作業が上達。できることが増えるにつれて仕事が好きになり、モチベーションも回復していきました。

ロウ付け資格の取得と仕事への意識の変化

仕事に前向きになり、他の業務にも挑戦したいという意欲が湧きました。入社1年半後、上司の勧めで工程の重要業務である「ロウ付け」の資格を取得。この経験は、私の意識を大きく変えました。資格取得を通じて任せられる業務が増えるにつれ、責任感が芽生え、前向きに業務へ取り組む姿勢が身につきました。「頑張ろう」という意欲が生まれ、現在では積極的に業務に取り組んでいます。

※ロウ付け＝接合したい金属は溶かさず、低い温度で溶ける「ロウ材」を接着剤のように使って接合する技法

リーダー研修での学びと現場での実践

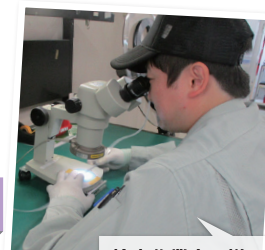
2021年からはリーダーを任せられ、研修で学んだ部下のマネジメントを現場で実践しています。特に後輩の指導では、一度教えるだけでなく、できるまで丁寧に寄り添うことを心掛けています。また、各リーダーと協力し、工程の改善、合理化を実現したことは、チームで成し遂げたという大きな達成感につながりました。



第三事業本部 中国統括部
津山事業所
工程リーダー

2021年2月に契約社員で入社。
2022年4月に準社員となり、2023年4月には正社員雇用。
検査工程リーダーを経て、2024年には工程全体のリーダーを任せられるようになる。
現在は統括リーダーを目指してステップアップ中。

最高のターニングポイントは「今」。管理者を目指す私の現在地



検査作業中の様子

「手探りの毎日」から始まった私の第一歩

前職は製薬会社で、電子部品製造は全くの未経験。特に、配属された検査工程で使う顕微鏡には、これまで一度も触れたことがありませんでした。3ミリほどの小さな部品の、さらに微細なキズや不具合を見つけ出すという、想像以上に繊細な作業に、最初は戸惑いの連続でした。何が良い製品で、何が不良品なのか、その判断基準を学ぶことからスタート。職場は女性の先輩が多く、皆さんから丁寧に指導を受けながら、着実に業務を習得していきました。

見えてきた「次」へのステップ 頑張りが評価され目標が明確に

入社したとき、「しっかり取り組みればステップアップできる」と聞き、それが大きなモチベーションになりました。契約社員からのスタートでしたが、明確な目標ができたことで「よし、頑張ろう」と思えたことは確かです。その言葉通り、日々の業務に真剣に取り組むことで、1年後には準社員、さらにその1年後には正社員になることができました。努力が評価されて、次のステップを用意してくれる。それが実感できたことを本当に嬉しく思いました。検査工程のリーダーになったのも、準社員登用と同じタイミング。入社半年頃から「リーダーを目指してもらいたい」という話をいただき「その気持ちに応えたい」という気持ちでより一層努力しようと決意しました。

試行錯誤の連続から得た揺るぎない自信

リーダーになった当初は、自身の業務を覚えながら後輩指導もしていたため、「もっと知識があれば」と、もどかしく感じることも多々ありました。しかし、そうした困難を乗り越え、昨年から検査工程だけでなく組立工程全体のリーダーを任せられています。専門外の組立工程の教育という新たな課題に直面し、試行錯誤の毎日です。そして、現在管理者研修を受講し、上級職試験に向けて勉強中。私にとって最も大きな転機は間違いなく「今」であると実感しています。会社が自分に期待を寄せてくれていることが、自信へとつながりました。研修を通じて学んだ「相手の立場に合わせて伝える」というコミュニケーションの重要性を意識しながら、今後も着実に成長を続けてまいります。

REPORT

2024年度 アワード開催!

従業員一人ひとりの功績を称えることを目的とした「アワード」。2025年7月に実施した様子をお届けします。

表彰式は会場参加とWEB参加のハイブリッド形式で、以下のスケジュールで進行されました。

当日のスケジュール

- 15:10～ 表彰式 開始
- 15:13～ 業績表彰 グループ賞
- 15:18～ 業績表彰 個人賞
- 15:23～ 従業員推薦表彰 MIP賞
- 15:28～ 従業員推薦表彰 特別賞
- 15:30～ モノづくり競技大会の部 表彰
- 15:35～ 社長より総評
- 15:40～ 終了・写真撮影



2グループ含む
総勢35名を
表彰