

ものづくり人材育成やまがた便り

外国人留学生在が生き活きと活躍できる 人材育成について

山形大学
留学生就職促進プログラム
教授 伊藤 雄三



1 「企業は人なり」が今、試されている

言い古された名言ですが「企業は人なり」、「人」の良し悪しが企業の成長、ビジネスの成功に大きく影響することは間違いありません。経営幹部、専門職をはじめそれぞれの立場の「人材」をどう育てるかは企業の永遠の課題です。現在のコロナ禍の大きな試練に日々立ち向かっている経営幹部の皆さんは共に戦う「人」づくりの重要性を改めて痛感していることと思います。

2 グローバル化の状況

米国系企業の創立メンバーとして工場の立ち上げから、多くのグローバルプロジェクトへの参画などほぼ毎日様々な外国人と仕事し、多くの経験、知識を得たことはとてもチャレンジングな日々でした。退職前の数年間は「人材育成塾」と称しその経験、知識を伝え、真のグローバル人材の育成、特に米沢の地で事業継続を図るために海外と戦える「人」づくりに注力したつもりです。

ここ5年間は、静岡、和歌山、東京、福井、富山、室蘭、フィンランドの「ものづくり企業」で千人近い社員教育に携わってきました。そのほとんどで外国人が高度人材として大事な役目をもって生き活きと働いています。他の業界でもモチベーションの高い外国人が重要な仕事を任されていることはもう珍しく

はありません。日本の外国人の割合は2%を超え、実質移民国家と言われるほどの状況ですが、山形県は外国人留学生・就労者も極端に少なく、グローバル化を身近に感じないのが実情です。

3 外国人留学生就職促進プログラム

縁がありこの2年間は文科省の事業「留学生就職促進プログラム」に関わっています。県内企業のハードルも下がり20名近くの留学生を採用していただきました。企業からの要望も増え、OBが活躍している様子はとてもうれしい状況です。このプログラムを通し日本で働く意義を明確にして、山形の魅力を感じ就職を決めた留学生はいずれも間違いなく「生き活き活躍する人材」です。課題は、県内企業が望む専門性を履修する外国人留学生の数がニーズを満たすにはほど遠いことです。

4 「生き活き活躍できる人材」とは

多くの企業が期待する人材像に「チャレンジ精神、積極性、柔軟性」などのワードが並び、今の若い世代の人にはあまり合致しない感です。どうすればそんな人材は育つのだろうかということですが、経験上一言で言えば「経験させる、任せてみる」につきます。ただし、全て自由ではなく過程、結果に責任を持たせることが重要なことは言うまでもありません。

5 社員教育で心がけている点

どう「経験させる、任せてみる」かは、経験や立場で違いますので、社員教育の際に心がけて欲しいと必ず下記を伝えています。

(1) やる気があって、やる腕（知識）があって、チャンスがなければ、上司が与える

(2) やる気があって、チャンスがあって、腕（知識）がなければ、上司が腕を磨く（教える）

(3) やる腕があって、やるチャンスがあって、やる気がなければ、後は本人のやる気次第

(4) 但し、「魚は与えるな、釣り方を教えろ」

の4つです。

外国人を採用したら、慣習の違い、言葉のハンデもありますので細やかな指導が必要ですが、何でもただ与えるのではなく「自分で考えさせる」プロセスが大事です。

6 これからの外国人留学生の採用、教育

留学生の争奪戦は、世界的にも激化しており、国内でも千人単位の留学生が居る大学は珍しくなく、それに比し山形県は全体でも二百数十名程度と圧倒的に少ないです。不毛な競争を避け優秀な人材を採用するには、県内企業の人材ニーズに合ったモチベーションの高い留学生をスカウトし、県内高等教育機関が連携し専門教育を行い、地域へ就職・定着する仕組み作りが重要です。その一つのたたき台とし産学官が連携した「山形モデル」を作成し各方面にアンケートを開始したところです。

7 リカレント教育の必要性

人材育成を精神論とせず、やはり真の人材

育成は卒業してからの実践の場が主ですから、「リカレント教育（働きながら学ぶ）」が重要です。卒業後も地域の教育機関で専門教育、日本語を学べる環境があれば他の地域との差別化が図れます。正直、地域の社会人を見ているとあまりにも勉強していない感をうけます。競争の厳しい企業やグローバル企業とはまったくこの点が違いますし、外国人と日本人が切磋琢磨できる環境があれば一番良いことです。

コロナ禍でオンライン化も進み、定時後にオンラインで大学の講義を受けることは可能になりつつあります。そういえば、米国本社 of 若手社員が、就業しながら夜間、休日に大学院、マネジメントコースを履修していたことを思い出しました。

既に確定した未来として、人口・就業人口の激減を向かえる日本、特に山形県では、留学生の採用、定着化支援、継続したリカレント教育により「生き活きと活躍する外国人」が多いモデル地域となれば、山形で学び、働きたいと次から次と優秀な留学生が目指してくると思います。是非プログラムへのご支援、ご協力を賜りますことお願いいたします。



～「山形大学留学生就職促進プログラム」～

<http://yu-epp.yz.yamagatau.ac.jp/>

「やまがたのものづくり企業の魅力」

食生活に『感動』を！（多様な食のシーンを豊かに演出）



～日東ベスト株式会社～ 代表取締役社長 塚田 莊一郎



日東ベスト株式会社（寒河江市幸町4-27、社員数1,406名）は、昭和23年7月に設立しました。「社是」である「食品産業の分野において広く社会に貢献する」の通り、昭和12年に前身の日東食品を創業して以来、多くの皆様に、美味しい食品をお届けするために、製造技術の向上に努力して参りました。また、白桃缶詰の輸出が盛んになると、社内で桃栽培技術者を養成し、栽培指導や桃苗木を提供して特約組合を設立し、原料を調達しました。更に、コンビーフの製造が盛んになると、原料肉となる牛の飼育を県内農家に奨励して原料を確保するなど、地域の皆様に御協力をいただきながら、地域の皆様とともに成長して参りました。

農産・畜肉缶詰の製造に特化していた時代から、食に対するニーズの変化、多様化を捉え、冷凍食品の製造を開始して、様々な品目を製造する食品メーカーとなり、今日に至っています。

「日東ベストなら安心だね」その一言を聞きたくて

お客様に対する品質保証体制の強化に努めており、その安全・安心への取り組みは、大きく7つです。①原材料の段階から厳しい検査を行い、安全性を科学的に検証します。②適正な食品表示とお客様への分かりやすい情報を提供します。③品質と安全性を全てに優先させた製品づくり（ISO9001）。④各工場の衛生管理を徹底します（HACCP総合衛生管理システムの手法を導入）。⑤「安全・安心」の主役は人。従業員の意識の向上。⑥健康と安全を基本に、新しい製品の開発やより豊かな食文化の創造。⑦「安全・安心」を大切にするココロで、環境を守る活動にも積極的に取り組んでいます。

お客様のニーズに対応する多彩なブランド

業務用食材「Best」は、学校給食から総菜店など幅広いニーズに応える代表ブランドです。メニュー提案を基本とした外食用食材「ジョイグルメ」は、喫茶メニュー、ランチメニュー、パーティー用メニュー、軽食、和食などあらゆる外食シーンで活躍します。食欲をそそる“軟菜食”の「ホスピタルグルメ」は、食べ物を噛む力が低下した方のために、軟らかく口の中でまとまり易く仕上げた冷凍

食品で、病院や介護福祉施設向けの多彩なメニューを揃えています。「スムーズグルメ」は、飲み込む機能も低下した方のために、軟らかさと飲み込み易さに配慮し作られた食品です。食物アレルギー対応商品「2つのフレンズ」シリーズは、デザート「フレンズスイーツ」とおかずの「フレンズミール」です。対象アレルゲン（卵、乳、小麦）を使用しない「2つの専用工場」で製造しています。

活き活きと活躍できる職場環境づくり

当社は、仕事と育児・介護とが両立できる制度を持ち、労働者が多様でかつ柔軟な働き方が選択できる取り組みを行う、「ファミリー・フレンドリー企業」として、厚生労働省から平成11年度第1回目に表彰を受けています。その特徴的な制度は、①育児休業は最長3歳到達まで可②育児を事由とする退職者の再雇用制度（最長離職10年間）③社内保育園の運営（山形県内に2ヶ所）の3つです。

社内の人材育成

職制に応じて、新入社員研修、新任係長研修、管理職研修を実施しています。また、新入社員には、メンター制度を設けています。

2020年度採用状況

大卒28人 高卒13人（合計41人）

＝若手社員のご紹介

食生活に『感動』を与えたい！

寒河江市出身入社2年 柴橋 朋也さん

Q 入社のも機は

地元の会社に就職したいという気持ちがありました。地元で働きながら、生まれ育った故郷を活性化させたいと思い入社しました。

Q 担当業務の内容と感じていることは

菓子製造のオペレーターをしています。先輩や仲間とのコミュニケーションなどはもちろん大切ですが、物事をもっと広い視野で見なければ務まらないと感じています。

Q 現在の仕事はどうですか

毎日が挑戦、成長でやりがいを感じています。

Q これからの目標は

担当業務のスキルアップと、現場をよりよくしていくための改善提案を積極的に行っていきたいです。

Q 趣味はありますか

最近没頭していることはカメラです。撮るものは、風景・街並み・花・動物・人物、何でも撮ります。なかなか遠出や県外には行きにくい状況なので、カメラを持って県内を巡っています。

Q 最後に、大切にしている心構えは

常に初心を忘れず、会社に新しい風を吹かせていきたいです。



～ 柴橋さんの一日のスケジュール ～

【日勤シフトの場合】

6:00	出社	シフト勤務なので6時に出社
↓		自宅から車で約15分で会社に到着
6:30	始業	本日製造する品目の再確認、機械設備の段取り、始業前点検
↓		など製造開始するための事前準備からスタート
8:00	製造開始	いよいよ製造ラインスタートです
↓		チョコ停や不良品をつくらないように気をつける
11:00	昼休憩	休憩室にて昼食（半日はあつという間）
↓		
14:00	翌日以降の準備	各エリアの先輩社員から色々助言いただきながら
↓		翌日以降の製造段取りをする
15:00	職場ミーティング	本日の製造目標に対する結果や反省点など翌日に
↓		改善できるようにミーティングを実施
16:30	退社	まっすぐ家に帰って明日に備える

勤務は日勤と夜勤がありますが、帰宅後は、家族との時間、一人の時間をまったりと過ごし、明日への活力を蓄えしっかり睡眠をとります。最近は、友人との食事などの機会が少なく残念です。

