

多彩なキャリアステップ

プロダクションエンジニアのキャリアは、人によってさまざま。

あなたの挑戦を後押しする文化があり、成長をサポートする研修や指導も充実しています。

また、学歴にとらわれず、高校卒や高専卒でも、実力次第で管理職として活躍できるのも特徴です。

Case1. PEのリーダーを経験！今後は、世界の若者に技術を伝えたい

入社以来、PEとして働いています。その中で業務改善のシステムを構築したり、省エネ活動で国から表彰されたり、興味のあることに取り組ませてもらってきました。15年目でベトナムの製油所に転勤。外国人PEの教育を担当しました。帰国後の今は係長として、後輩育成や組織管理に励んでいます。今後は海外のプラントで働く若者に、PEの技術を教えたい。出光は、世界で戦える強い企業だと信じています。



Y.YAMADA
千葉事業所 製油一課
2001年入社
物質化学科

キャリアの転機は？

▶ 中堅社員研修

チームリーダー（直長）の時に参加した研修です。世界史や社史を学んだ上で、今後のキャリアを考える。PEにもいろんな道があるんだと、自分の可能性を信じるきっかけになりました。

1～2年目	兵庫製油所製油課でPEとして勤務
3～15年目	千葉製油所製油一課でPEとして勤務
16～19年目	ベトナム・ニソン製油所で技術指導
19～24年目	千葉事業所製油一課に異動
24年目～	製油一課で係長に

Case2. PEの知識と経験を活かしてME（メンテナンスエンジニア）へ！

PEを7年ほど経験した後、電気関連のメンテナンスを担当するME※に転身しました。高専での学びも活かせる、装置の設計などを担う高度な仕事です。さらに新たな知識も研修で学びながら、MEとしてのキャリアを築いてきました。システムが好きなので楽しいですし、なにより仲間の笑顔につながることがやりがいです。経験を重ねた今でも、自ら研修を受け、業務の改善に努めています。学びたいと思えば、ずっと学べる会社です。



T.KUGIMURA
徳山事業所 電気計装課
2006年入社
電子制御工学科

キャリアの転機は？

▶ 上司による大抜擢

当時の課長から、MEへの道を打診されました。自分の好きな分野だったこともあり、「それもいいな」と思いきって転身。一人ひとりの特性をよく見てくれる上司が多いです。

1～7年目	業務一課でPE勤務
8～9年目	出光プラントック徳山に出向
10年目～	MEとして設備の保全担当に

Case3. 海外出向で大きく成長！今はDXを推進中

PEとしてさらなる成長機会を求めている30歳の頃、上司に海外出向をすすめられました。ベトナムの奥地で、イチからプラントをつくる壮大なプロジェクト。過酷でしたが刺激的な日々で、成長を実感しながら3年半を過ごしました。帰国後は製油部門でチームリーダー（直長）を務めたのち、DX（デジタルトランスフォーメーション）担当に。業務効率化に貢献することで、会社の新しい挑戦を支えています。



S.MIYASAKA
北海道製油所 管理課
2006年入社
電子工学科

キャリアの転機は？

▶ ベトナム・ニソン製油所出向

言語や文化の壁もあり、とにかく大変でした(笑) 当時の実力より少し難しい仕事でしたが、だからこそ成長できた。社員が能力を伸ばせる環境を与えてくれる会社です。

1～8年目	製油二課でPE勤務
9～11年目	ベトナム・ニソン製油所出向
12～18年目	製油二課でチームリーダー（直長）に
19年目～	管理課でシステムDXを推進

出光興産株式会社

〒100-8321 東京都千代田区大手町一丁目2番1号
Otemachi One タワー



公式HP



採用HP



プロダクションエンジニアの仕事

プロダクション エンジニア(PE)とは

エネルギーの最前線で、
現場を守り、未来をリードする。

PEとは、24時間365日、プラントの操業を支えるエンジニア集団。
出光の製造現場の社員の多くは、PEからキャリアをはじめます。
出光の心臓部であるプラントを動かしつつ、
日本中にエネルギーを安定して届ける重要な役割を担っています。

技術力

豊富な知識と
高度な技術で
安全な操業を確立する

チーム力

昼も夜も力を合わせ
巨大プラントを
支える

MISSION

今も未来も
途絶えることのない

**エネルギーと素材の
安定供給**

自らの知見をもとに
現場での
重要な判断を担う

地球環境を守る
次世代エネルギーの
実装をリードする

現場力

実装力

PEの主な3つの業務

点検業務(フィールドマン)

現場で装置を点検する業務です。不具合を発見して、トラブルを未然に防止します。

運転調整(ボードマン)

圧力、流量などモニターの数値をチェックし、現場に指示を出しながら、異常がないか監視します。

検討業務

業務効率の改善や、装置の運転最適化を図ります。現場の裁量が大きい、出光ならではの仕事です。

成長をささえる研修・制度

メンター制度

1年目には「メンター」と呼ばれる先輩社員がつきます。PEのスキルはもちろん、社会人としての基礎まで、マンツーマンで教えてくれます。

若手PE向け研修

5年目までは毎年PE向け研修があります。現場に必要な知識を身につけるほか、今後のキャリアパスについて考える時間です。

専門技術研修

業務に必要なさまざまな専門技術を学べます。中堅・ベテランになってもスキルアップできる環境が整っています。

そのほか、選抜型研修や外部企業の研修など、学びの機会が充実しています。

PEの仕事で生きる、あなたの学び



化学専攻

化学工学、物理化学の知識が装置の理解に役立ちます。



機械専攻

機器の保守・管理に、機械工学や材料力学、流体力学の知識が活かされます。



電気電子専攻

電気設備の効率化のほか、次世代エネルギー検討にも欠かせない知識です。



情報専攻

プラントの制御システムの構築・設計などに知識を活かせます。

密着！ PEの1日



R.HOSHI

北海道製油所 製油一課
2020年入社
環境化学科出身

業務内容

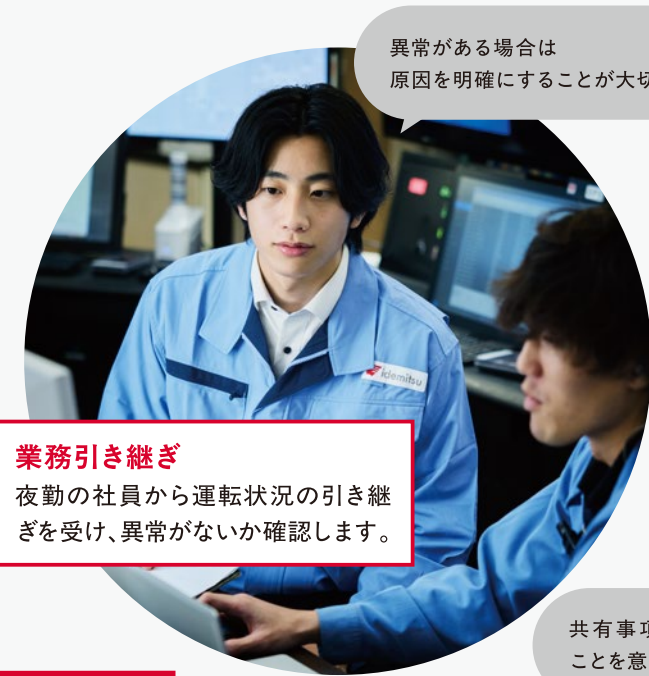
- ・石油精製装置の現場点検
- ・同装置の監視・制御

▶ 勤務サイクル例

交替勤務の場合は、週の半分程度が休みになるケースも多いです。
チャレンジな仕事と、ゆとりあるプライベートを両立しやすい勤務形態です。

	1日目	2日目	3日目	4日目	5日目	6日目	7日目	8日目
北海道製油所の場合 8日間サイクル	L勤	L勤	休日	休日	M勤	M勤	明	休日

明：8時以降は休み



異常がある場合は
原因を明確にすることが大切！

業務引き継ぎ

夜勤の社員から運転状況の引き継ぎを受け、異常がないか確認します。

始業ミーティング

その日にやるべき作業や優先順位を、チーム（直）全体で確認します。



グミが好きなので
休憩中によく食べています

食事・休憩

日勤の時はお弁当、夜勤の時は夜ご飯や夜食もあります。メニューは日替わりで、うなぎなどの豪華なメニューが出ることもあります。

点検・操作

装置が正常に動いているか、不純物が混ざっていないかなどを確認しています。



前の日と反対のルートで巡回し
点検の精度を上げる
工夫をしています！



終業ミーティング

その日の作業内容を共有するとともに、業務の抜け漏れを防止するためのチェック項目を確認します。

7:50～20:20
(L勤)

日勤

夜勤

(M勤)
19:50～8:20

7:50	業務引き継ぎ・1日の業務確認	8:10	始業ミーティング	8:30	点検・操作	12:00	食事・休憩	13:00	中間ミーティング 勉強会・講義聴講	14:30	点検・操作	19:00	終業ミーティング	19:50	業務引き継ぎ	20:20	退社
19:50		20:10		21:00		0:00		1:00		2:30		6:30		7:50		8:20	



現場巡回時は異変を察知できるよう
感覚を研ぎ澄ましています！

点検・操作

点検をする時は、目だけでなく耳も使います。
直接覗けない装置の中は、調音機などをつかって、異常がないか確認します。



検討業務

装置の生産性を高めたり、一人ひとりの業務効率を改善するための方法を考えます。

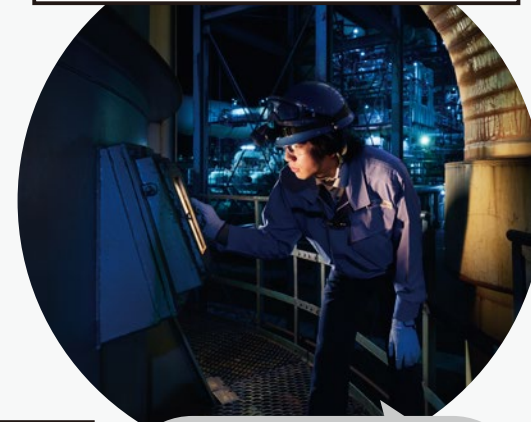


技術の修得

一人前のPEになるために、時間を見つけて、知識や技術を修得します。

点検・操作

加熱炉の炎など、暗い時間の方が異常を検知しやすい箇所もあります。



意外と夜勤は慣れます
集中力が切れたら、夜風に当たってリフレッシュしています

業務引き継ぎ

日勤の社員が出社。作業内容や進捗状況を、丁寧に引き継ぎます。



夜の製油所は人が少なく静かなので
業務に集中しやすくて好きです

Interview

先輩、出光ってどうですか？

出光の製造拠点で活躍する20代の先輩PEに、リアルな声を聞いてみました。

1minute Idemitsu
インタビュー動画公開中



Q1 入社を決めた理由は？

大企業の安心感と成長しやすい環境

きっかけは学校の先生の紹介です。大手企業としての安定感と社会的信頼の高さに魅力を感じました。社員の方から「やりがいのある仕事、成長を実感できる環境」と聞き、自分もそのような職場で働きたいと思い、入社を決めました。

地元で働けるのが魅力でした

サービスステーションが近所にあったので、出光は身近な存在でした。企業説明会でプラスチックなどもつくっていると知り、さらに親近感が増したのを覚えています。みんなが知っている会社ですし、何より北海道内で就職できるのが魅力的で、入社を決めました。

温かい社風に惹かれました

インターンシップや事業所見学会を通して、社員を大切にする、温かい社風を感じました。実際入社してからも、風通しのいい職場だと感じています。また、学歴に関係なく、本人の意思とスキル次第で幅広いキャリアパスが描きやすいことを知り、入社を決めました。

Q2 どんな仕事をしていますか？

プラスチックの原料をつくってます

主にプラスチックの原料を製造する職場で働いています。現在はフィールドマンとして、現場でバルブ調整や、不具合早期発見のための設備点検を行っています。製品の品質や安全、そしてプラントの安定稼働を守るため、責任をもって業務に取り組んでいます。

生活に欠かせないものをつくる仕事

フィールドマンとして、現場で装置を点検する仕事をしています。苦戦することもありますが、成長できる機会が多いですし、自分で最善の一手を考えられた時はうれしいです。ガソリンなど、生活に必要不可欠なものをつくっていると、に誇りを感じます。

社会を支える誇りを
持てる仕事です

SPS（出光が独自開発した樹脂）の生産に関わっています。大きなトラブルを未然に防いだ時、やりがいを感じます。専門性が高く、勉強しがいのある仕事です。社会の基盤を守る責任感と誇りを持ちながら、仕事で、自分自身も成長していけるところが魅力です。

Q3 これから挑戦したいことは？

頼れるリーダーになりたいです

まずはボードマンになって、装置全体の運転調整に関われるよう勉強していきたいです。将来的には、チームメンバーに頼られるチームリーダー（直長）になりたい。後輩に背中を見せられる人になるのが目標です。

地球環境に配慮した事業にかかわりたい

カーボンニュートラルなど、地球環境に配慮した取り組みに興味があります。ずっと安心して使える未来のエネルギーのつくり方を考える。そんなことにチャレンジできるのは、出光の仕事の楽しさのひとつだと思います。

選択肢を活かしたキャリア選択を

まずはボードマンの知識・技術を修得し、信頼される人になりたいです。また、装置の運転効率化を検討する業務にも興味があります。最終的には運転課のチームリーダー（直長）を目指していますが、出光ならではの豊富な選択肢を活かしてキャリアパスを考えたいです。



S.UCHIYAMA
徳山事業所 化学品一課
2024年入社
出身学科：システム機械科
担当業務：BTX製造装置の運転業務
※BTX＝ベンゼン、トルエン、キシレン



T.MATSUO
北海道製油所 製油一課
2023年入社
出身学科：工業化学科
担当業務：用役装置の運転業務



Y.SAKAKIBARA
千葉事業所 機能材料課
2023年入社
出身学科：電子メディア工学科
担当業務：芳香族製造装置の運転業務

Q1 入社を決めた理由は？

大きなプラントと待遇面が魅力でした

見学の時、敷地が広く迷路みたいで圧倒されました。「こんなに大きなところで働くのはどんな感じなんだろう」と。高専の先輩から「仕事楽しいし、待遇面も安心だよ」と聞いたのも大きな理由です（笑）

交替勤務制に魅力を感じました

交替勤務制だと、意外と休みが多いんです。あとは地元で働けるのも大きかったですね。千葉事業所で働いている先輩もいたので、親近感を感じていました。家族に話した時は、「大きな会社なのでいいね」という反応でした。

インターンシップで興味を持ちました

高専の教授がたまたま出光出身の方で、紹介してくれたのがきっかけです。インターンシップで見たRFCC装置※が面白かったので、入社を決めました。用途が限定的な素材（重油）を、ガソリンに生まれ変わらせる技術がすごいと思いました。

※RFCC装置＝重油流動接触分解装置

学歴関係なくチャレンジできる

学生時代、化学の面白さにめざめ、分析業務がやりたいと思って入社を決めました。出光では、PEとして配属された後は、いろんな部署に異動を希望できると先生から聞きました。実際、学歴に関係なく活躍している先輩がたくさんいます。

Q2 どんな仕事をしていますか？

コツコツ修得し
独り立ちする面白さ

プラスチックのもとになるエチレンの精製を担当しています。PEには修得というものが、装置の違いをひとつひとつ学んでいくんです。ポンプひとつとっても性能が違う。コツコツ修得して、独り立ちした時にやりがいを感じますね。

日本全体の潤滑油を支える仕事

車のエンジンなどに使われる潤滑油の担当です。現場での点検業務から、装置全体の運転調整まで行っています。不具合の早期発見・解決ができた時、やりがいを感じますね。出光で潤滑油をつくっているのは千葉事業所だけ。日本の潤滑油を支えているのは誇りです。

指先ひとつで大きな装置が動く

RFCC装置のボードマンとして、装置の運転や、設備の保全に関わっています。指先ひとつの操作で、運転のパフォーマンスが大きく変わってくるので、やりがいを感じます。うまくいった時は「やってやったぞ」という気持ちになりますね。

尊敬できる先輩たちと働いています

今年から「運転担当」として、生産量の調整や、不具合の原因究明などを担当しています。今までより難易度の高い業務で、まだまだ見習いの身です。「こうなりたい」と思える周囲の先輩の存在が、仕事のモチベーションになっています。

Q3 これから挑戦したいことは？

新規事業にも
参画できる環境

まだ具体的な目標はないですが、何かの「初」になりたいと思っています。実は、将来に向けた事業再構築のために、装置の新設・改造・撤去工事が予定されていて、私もそこに挑戦したいと考えています。社外の人たちとの関わりも増えそうで、今から楽しみです。

潤滑油を極めたら次世代の育成へ

まずは今の部門の技術を修得したいですが…じつは人事系の仕事にも興味があります。今まで先輩に育ててもらった分を次の世代に繋げたいです。ミスした人を見捨てない文化など、この会社のよさを引き継ぎたいです。

装置全体の制御をできるようにしたい

装置全体の監視、制御を担当するボードマンとして一人前になりたいです。日々の運転パフォーマンスの改善はもちろん、SDM※のあとに装置を再起動させるスタートアップ業務など、より難易度の高い業務もできるようにしたいです。

※SDM（シャットダウン・メンテナンス）＝石油精製の全装置を停止して行う大規模な定期保全工事

成長をつづけて一人前の運転担当に

まずは、一人前の運転担当になりたいです。私が元々やりたかった分析業務にも関わる仕事なので、いい学びになると思っています。出光は新しい業務に挑戦する機会や、豊富な研修メニューがあるので、成長のチャンスだらけです。



A.TERUYA
千葉事業所 エチレン課
2022年入社
出身学科：機械システム工学科
担当業務：エチレン製造装置の運転業務



H.KOMIYAMA
千葉事業所 潤滑油一課
2020年入社
出身学科：機械工学科
担当業務：潤滑油製造装置の運転業務



S.WATANABE
北海道製油所 製油二課
2019年入社
出身学科：物質環境工学科
担当業務：RFCC装置の運転業務



H.MOTOMURA
徳山事業所 製油課
2019年入社
出身学科：環境システム科工業化学コース
担当業務：ガソリン精製装置の運転管理業務