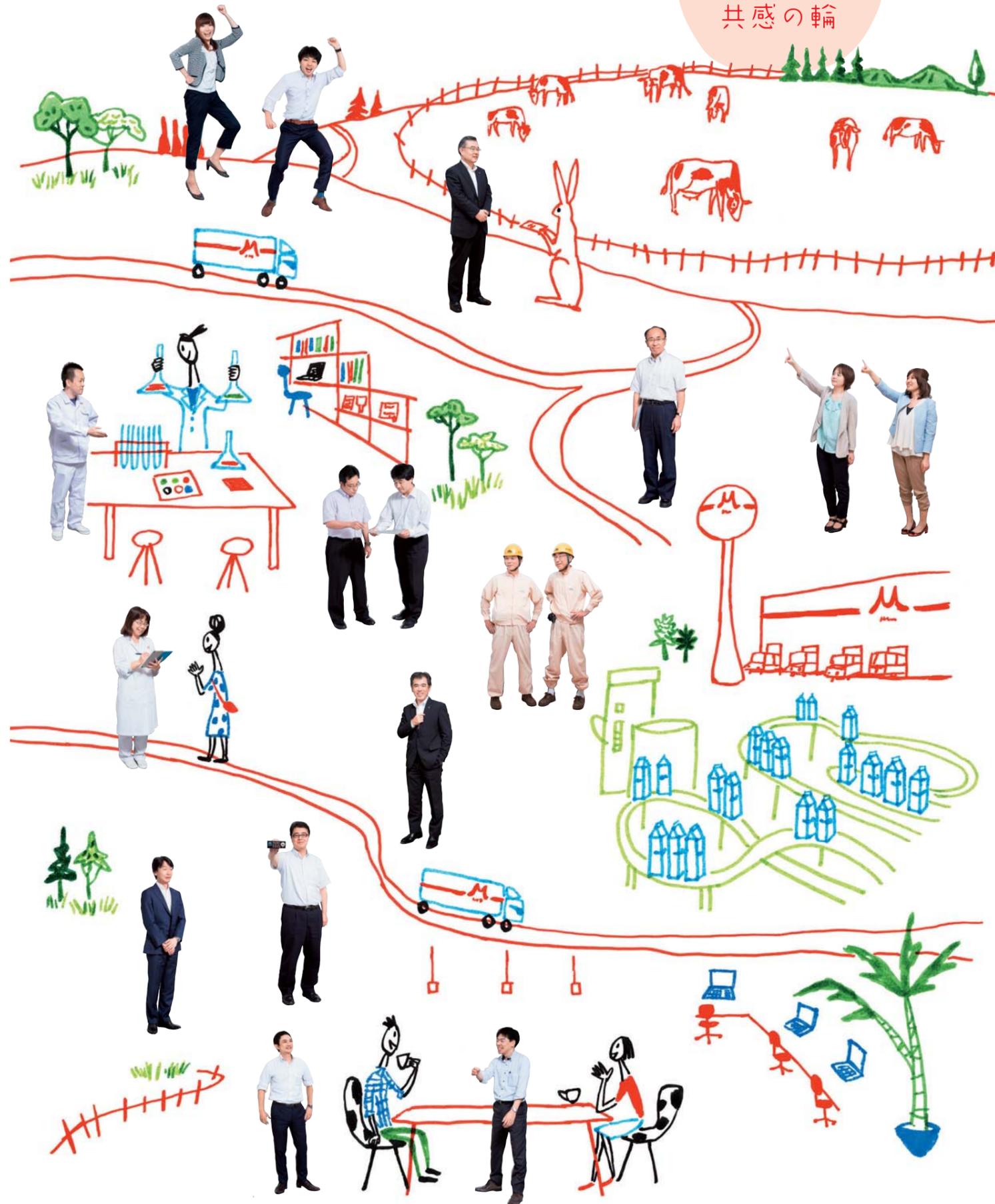


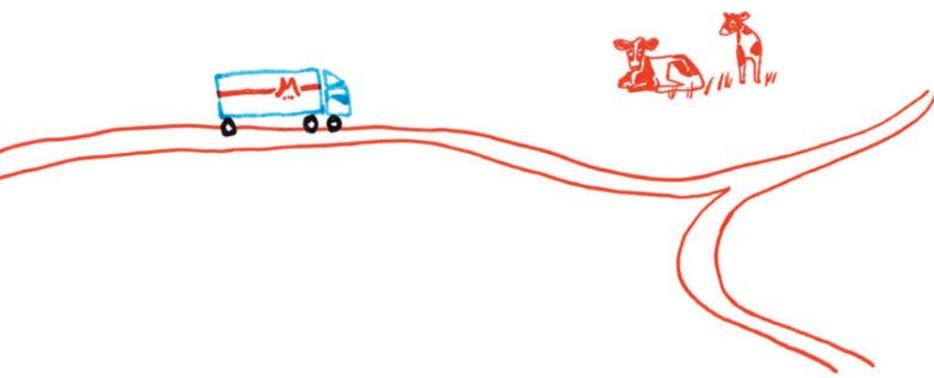


社会との
“おいしい”
共感の輪



“おいしい”をデザインする
森永乳業株式会社

森永乳業株式会社
広報部 CSR室
〒108-8384 東京都港区芝 5-33-1
TEL 03-3798-0126 FAX 03-5442-3691
発行：2013年9月



このCSR報告書は、紙パックをリサイクルした紙や天然由来の原料を使用したインクなど、環境に配慮した製品でつくられています。



編集方針

森永乳業では、当社の環境活動をわかりやすくお伝えする「環境報告書」の発行を2000年に開始し、2008年版からは「CSR報告書」として、経営理念である「乳の優れた力」に則ったCSR活動を開示しています。

2010年からは、広報部にCSR室が設置され、発行担当部署が環境対策室より移管されました。これにより、2010年版から本号2013年版発行にかけては、より多くのステークホルダーの皆さまに当社の考え方と取り組みを知っていただくために、情報発信においてさまざまな試みを実施しました。ダイジェスト編の冊子発行、および本編はWEBサイトに掲載、また、2012年2月にはCSR情報専用のWEBサイト「CSRの取り組み」を企業情報ページに開設し、CSR報告の本編をWEBに移行しました。

2011年版は「社会との“おいしい”共感の輪」という形で当社のCSRへの考え方をまとめるに至り、2012年版は次のステップである「アクションを起こす」をめざし、社内へのCSR概念の浸透をはかる取り組みや社外ステークホルダーとの対話を開始しました。本号においても、成果だけでなく過程をご報告することで、社内外のすべてのステークホルダーの皆さまに当社の思いや姿勢をご理解いただきたいと思います。

編集にあたっては正確・誠実な情報開示に努めるとともに、わかりやすい表現を心がけました。「乳の優れた力を基に新しい食文化を創出し、人々の健康と豊かな社会づくりに貢献する」という経営理念の実現をめざし、日々地道な努力を重ねている私たちの姿をお伝えできればと思います。

本報告にあたっての基本的要件

- 対象範囲：森永乳業（株）グループを対象としています。ただし対象企業のすべての情報を網羅しているわけではありません。
- 対象期間：2012年4月から2013年3月まで（一部、2013年度の活動も報告しています）
- 対象分野：事業概要、社会、環境
- 発行日：2013年9月
- 次回発行予定：2014年9月
- 作成部署および連絡先：森永乳業（株）広報部 CSR室
〒108-8384 東京都港区芝 5-33-1
TEL 03-3798-0126 FAX 03-5442-3691

会社概要

会社名	森永乳業株式会社 (MORINAGA MILK INDUSTRY CO.,LTD.)
本社所在地	〒108-8384 東京都港区芝5-33-1
代表者	代表取締役会長 大野 晃 代表取締役社長 宮原 道夫
創業	1917年(大正6年) 9月1日
設立	1949年(昭和24年) 4月13日
資本金	21,704百万円(2013年3月31日現在)
従業員数	3,122名【男子2,509名、女子613名】 (2013年3月31日現在)
事業内容	牛乳、乳製品、アイスクリーム、飲料、 その他の食品等の製造・販売 他
事業所	直系工場 15、支社支店 9

連結売上高(単位:億円)



連結純利益(単位:百万円)

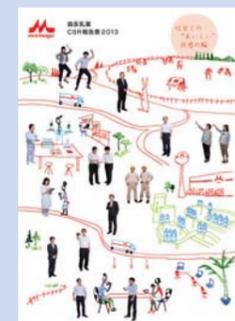


CSRとは Corporate Social Responsibility (企業の社会的責任) の略称です。

森永乳業では、社会の一員として、ステークホルダーとの誠実なコミュニケーションに取り組み、社会との共感の輪をつくるのがCSRと考えています。



「CSR報告書2013」
ダイジェスト編(冊子)



「CSRの取り組み」本編(WEB HTML)



※2013年度版は10月末公開予定です



ダイジェスト編(冊子)

- ・森永乳業のCSR活動について重点的に伝えたい情報
- ・簡潔で読みやすい内容

ダイジェスト編(冊子) Contents

- 01 編集方針・会社概要
- 02 Contents
- 03 Top message
- 05 森永乳業のCSRの考え方
- 07 topic 01
安全・安心は、工場のすべての活動が支えています
- 11 topic 02
赤ちゃんの健全な発育をサポートしています
- 15 topic 03
従業員が生き生きとした職場をつくります
- 19 topic 04
未来のために、さまざまな環境対策を行っています
- 23 私の仕事とCSR
- 25 第三者意見
- 26 森永乳業の代表的商品

本編(WEB HTML)

- ・森永乳業のCSR活動について重点的に伝えたい情報
- ・2012年度の活動の詳細な報告

森永乳業 CSR

検索

<http://www.morinagamilk.co.jp/corporate/csr/>

ステークホルダーとともに 価値あるものをつくり出し 社会に貢献していきます



代表取締役社長

宮原 道夫

CSRとは企業経営そのもの。 めざすべきは、共有価値の創造

社長就任から1年が経過しましたが、営業担当者とともに全国の取引先を訪問する中で、森永乳業とお客さまの結びつきを実感し、CSRに対する見方が変わってきました。

時代や社会の変化に対応しながら安全・安心な商品を安定供給してきた長年の企業活動の中で、人と人の結びつきが生まれ、その延長によって森永乳業はお客さまとの信頼関係を築いてきたのだと思います。

企業活動とは企業単独のものではなく、社会性や公益性を考えた活動であり、「CSRとは企業経営そのものである」ということが、まさに腑に落ちました。

「CSV」(共有価値の創造)についても、さまざまな人から話を聴く機会が増え、自分がめざそうとしていたのはこういうことではないかと思うようになりました。単に企業としての社会的責任を果たすだけでなく、お客さまやステークホルダーの方たちと一緒に価値あるものをつくり出すということが重要だと感じています。

安全・品質・環境が揃って はじめて価値になる

私たちがつくっているのは食品ですから、安全であることは当然ですが、それに加えて健康性や機能性に優れた品質、環境にやさしいという3つが揃って、はじめてお客さまに価値として認めていただけます。この安全・品質・環境という3本柱は、

ステークホルダーの方たちとつくり出す共有価値を考える上でも、非常に重要な要素だと考えています。

また、私たちは商品によって社会と接点を持っていますが、社会と価値を共有していくためには、商品の目標や何をどのように提供したいのかということ社内でもっと議論し、まず社内でも価値を共有することが大切です。

森永乳業は創業以来約100年間、乳をベースにした商品で社会に貢献してきましたが、商品以外にも低出生体重児に20年以上無償提供してきたビフィズス菌など、さまざまな形で社会に価値を提供できるものがたくさんあります。ただ、これまでは狭い範囲に留まっていたので、社内でも手段や方法を検討し、発展途上国などより広い範囲にも価値を提供できるように取り組んでいきたいと考えています。

「取引先」も「お客さま」も ともによりよい社会をつくる仲間

森永乳業では7つのステークホルダーとのつながりを大切にしていますが、ともに社会をつくっているという意味では、「株主・投資家」も「取引先」も「お客さま」も、社会をよくしていくための同じ土俵に立つ仲間のような存在と感じています。

仲間として彼らと一緒に共有価値を創造していくためには、従業員一人ひとりが仲間という言葉の真意を感じ取り、モチベーションを持って日々の仕事に取り組むことが求められます。

モチベーションを上げるには、自分たちの仕事を経営理念に則った社会性や公益性のある仕事であることを理解し、商品を心待ちにしている人がいるということが、自分たちの喜びにつながり、個人の成長に結びつくようにしていかなければなりません。

いまの若い人は、自分の業務の中でモチベーションを持つのは得意ですが、それだけではチームを組んで仕事をしたときに、それぞれが自分を主張し合ってしまう、うまくいきません。多くの部署が集まってひとつの商品をつくり上げていくのですから、やはり経営理念をきちんと理解していないと、最終的によい仕事には結びつかないと思います。

経営はどうしても数字優先になりがちですが、数字は経営理念を遂行するための手段のひとつにすぎません。私たちの目標は、「乳の優れた力を基に新しい食文化を創出し、人々の健康と豊かな社会づくりに貢献する」という経営理念にあるこ

とを、忘れてはなりません。

会社ではチームで仕事をするのが多くなりますが、人はチームを組むことで、一人のときよりもより大きな力を発揮することができます。よいチームになるためには、基本的なことですが、相手を思いやる気持ちと、相手の話をよく聴くことが大切です。自分のためという枠を超えて、ここはこの人が主役だから自分はサポートに回るといったことができないと、チームで大きな仕事をこなしていくのは難しいでしょう。

また、よりよいチームをつくって一人ひとりの力をうまく発揮させていくためにも、上の世代は下の世代を、順番に自分たちで責任を持って育てることが必要です。考え方や行動を理解しやすいすぐ上の先輩が、自分が何を考え、どうしようとしているのかを後輩に教えていくことは、長いタームで人を育てていく上で非常に重要になると思います。

さらに、従業員の女性比率も上がってきていますので、目標となる女性リーダーを早く育成し、女性の力をより活用する取り組みを進めていきたいと思っています。

乳業会社としての誇りを持って 社会に貢献していきたい

森永乳業は1917年の創業以来、乳とともに歩んできましたが、乳の優れた力を引き出し、活かすための技術開発も長年続けてきました。

乳に関する技術開発に取り組んでいくことは乳業会社の使命ですし、それができる会社は日本だけでなく世界的に見ても多くはありませんから、今後もハード面の技術開発を含めて、さまざまな研究開発に力を入れていきたいと思っています。

これからも従業員がいきいきと力を発揮できる企業風土をつくり、歴史ある乳業会社としての誇りと品位を持って、明るく前向きに事業に取り組み、ステークホルダーの方たちともにより優れた価値を創造し、社会に貢献してまいります。



私がイキイキするのは

皆の笑顔



7つのステークホルダーとのつながりを大切にします

社会との“おいしい”共感の輪

高品質商品を供給し 良質素材を確保

物流部
アシスタントリーダー
高瀬 崇



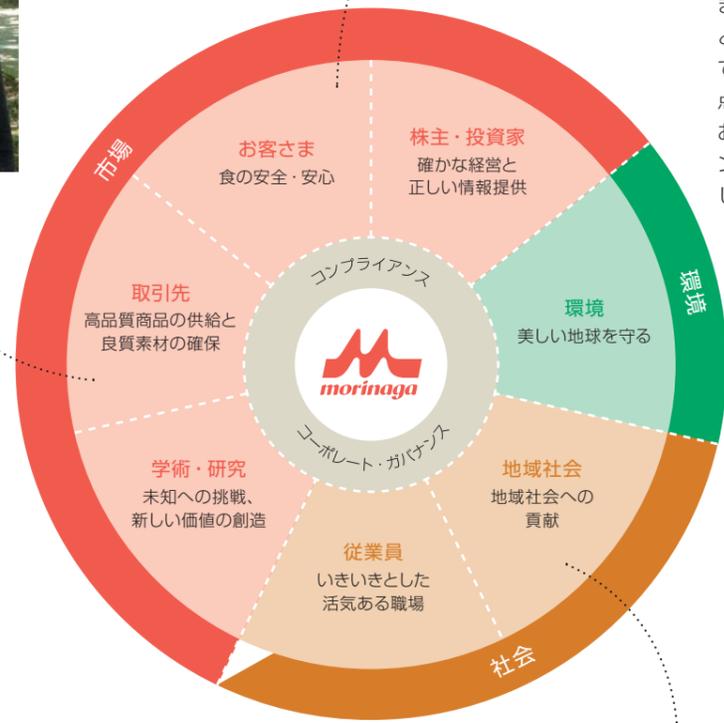
物流部門では、物流過程における「品質管理徹底」「安全推進」「5S(*)活動推進」をテーマとしています。当社の物流は、大半を外部協力会社に委託していることから、各協力会社の取り組みに積極的に参加し助言するとともに、森永乳業の統一フォーマットによる定量的な把握や評価、フィードバックを通じた改善活動を協力会社と協働して推進しています。



お客さま視点で レシピを開発

応用技術センター
生活研究担当
副主任研究員
田中 麻里子

家庭用商品を使ったレシピ開発と製品評価を担当。夏休みのお子さま向け料理教室や、中学生の職場体験の対応も行っています。応用技術センターは会社とお客さまの間に立つ存在なので、仕事でもつねにお客さま視点を心がけています。今後も、お客さまの健康や楽しい食シーンに役立つ価値ある情報を提供していきたいですね。



地域のキャリア教育を サポート

東北支店
業務用食品販売課長
内海 秀明

2012年11月9日、宮城県石巻市立北上中学校で職業講話の講師を務めました。

家や家族の働く場所、家族・友だちを亡くした生徒もいると聞いており、何を話すべきかを決めかねていましたが、子どもたちが大きな元気な声で挨拶してくれ、元気をもらったのはこちらでした。

地道な活動ですが、今後も地元を中心に続けていきます。

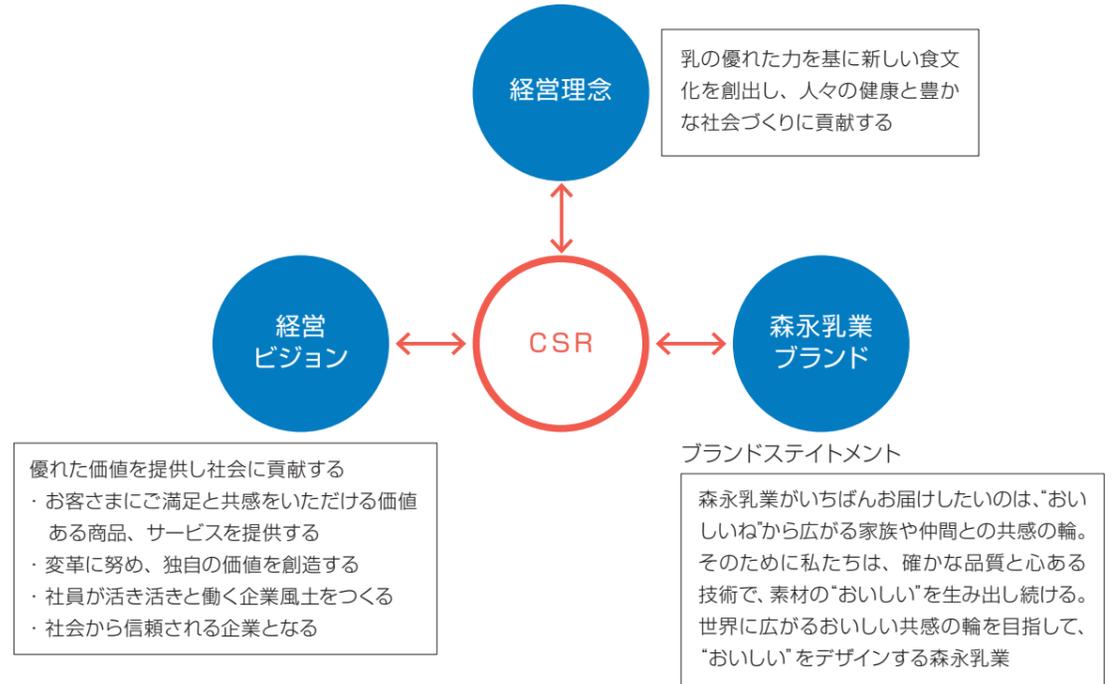


私がイキイキするのは

お料理教室で
食品のおいしさを伝えている時

(*) 5S…整理・整頓・清掃・清潔・しつけの頭文字を取って名付けたもの。

森永乳業のCSRの概念



7つのステークホルダー



経営企画部長 兼 広報部長
大貫 陽一

CSR報告書では、以前から7つのステークホルダーを挙げていますが、その一つひとつが非常に多岐にわたり、大変奥が深いと感じています。「お客さま」や「取引先」が多岐にわたることは言うまでもありませんが、「株主・投資家」も日頃私たち広報部が接している機関投資家の方々をはじめ、金融・生命保険会社、事業法人から個人株主の皆さま、外国人の方々本当にさまざまな方がいらっしゃいます。

それらの方々すべてとのつながりを大

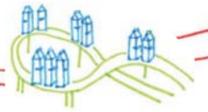
切にしていくことは、まさに至難の業ではありますが、一步一步前に進んでいくことが重要です。そのためには、従業員全員が経営理念、経営ビジョンをしっかりと共有し、それを踏まえた上でそれぞれの部署、それぞれの立場でそれぞれの身近なステークホルダーとの関係づくりに努力していかなければなりません。

その会社全体としてのぶれのない取り組みが、ステークホルダーの方々の信頼につながるものと考えています。

私がイキイキするのは

部員が真剣に研修提案や
提案を持って相談に来てくれた時





topic
01

安全・安心は、工場のすべての活動が支えています

工場のスムーズな生産活動を支えるユーティリティ設備、工場周辺の環境を維持するための活動など、安全・安心につながる工場のさまざまな取り組みを紹介します。

森永乳業には、関係会社を含めて30あまりの工場があり、牛乳やヨーグルト、アイスクリームや粉ミルクなど、人々の健康や豊かな食生活に欠かせない多種多様な商品を生産しています。お客さまに毎日、高品質で安全・安心な商品をお届けするためには、工場が安全・安心な商品を、1年365日いつでも安定して生産できなくてはなりません。

それを支えているのが、電気、燃料、水などのエネルギー

を工場の各工程にスムーズに届け、冷熱、蒸気など生産に必要なエネルギーを供給し、生産時に排出された廃棄物や排水、排ガスなどの処理を確実にを行うユーティリティ設備です。普段、前面に出ることは少ないのですが、工場の基盤として商品の安定供給を支えるとともに、省エネ・環境対策を行う重要な役割を担っているのです。



除鉄塔・除マンガン塔、活性炭塔。用水中の鉄などの不純物を取り除き、生産に適した水にする



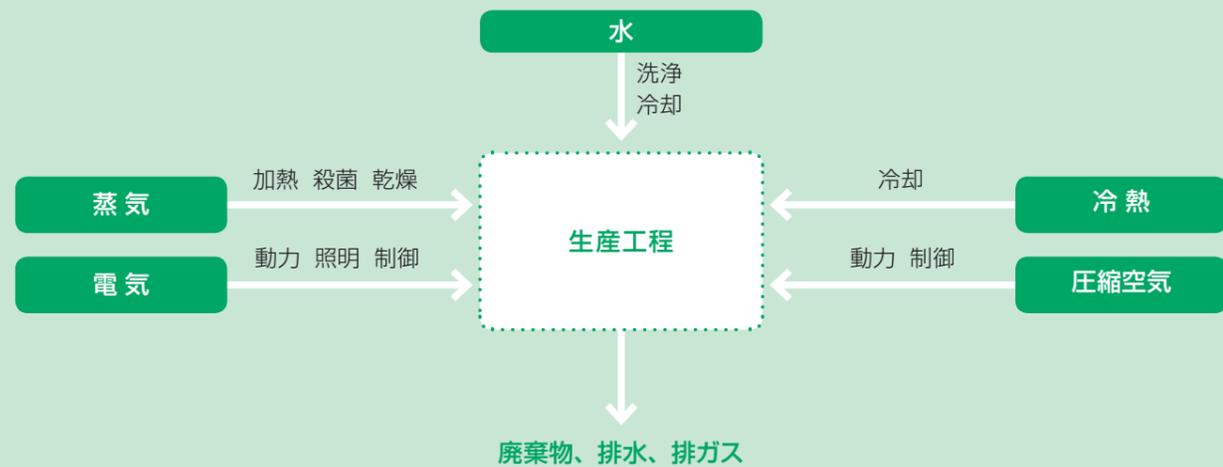
スクリーン冷凍機。水などを冷却する装置。ここからパイプで各工程に送り、原料や製品を冷却する



排水処理施設。微生物が排水の有機物を分解する「活性汚泥処理法」により、排水を浄化する

ユーティリティとは？

電力、都市ガスなどの外部から供給されるエネルギーを場内で変換し、蒸気、電気、冷熱、圧縮空気、水などを供給する。



ユーティリティ部門に求められること

工場生産に必要な設備を維持運営する部門であり、

- ・エネルギーを供給する
- ・排出する排水・廃棄物を処理する

ことが最も重要な責務となる。同時に以下の取り組みも求められる。

- 安定供給（生産をアシストする）
- 法および条例の遵守
- 環境対策
- コスト削減（省エネ・省資源の取り組みを実施）
- 保安の確保（有資格者の確保）



工場が商品を安定供給していくために 間接部門が重要な役割を担っています

常務執行役員 生産本部長
青山 和夫

工場は、安全・安心な商品を安定供給することが、最も大切な使命です。また、工場の生産活動を円滑に続けるためには、周辺地域の方々の理解や協力が不可欠ですから、工場周辺の環境を維持するための取り組みも重要です。

乳業の工場では非常に多くの水を使用しますが、放流水は第二の商品だと思っているので、店頭と並ぶ商品の品質を管理するのと同じように、排水処理施設の管理をしっかり行い、よりよい水質で放流する責任があると考えています。大気や騒音、臭気についても同様に、周辺環境に悪影響を与えない管理が必要です。

また、省エネタイプの機械設備の導入や節電節水など省エネ活動にも積極的に取り組んでいますし、地域行政と災害時の協力協定を結んだり、周辺清掃などのボランティア活動に取り組むことで地域住民の方の信頼感を高める努力も行っています。

これら生産とは直接結びつかない日々の活動が、森永乳業への信頼感につながり、

商品の安全・安心を支えているのだと思います。同時に、排水管理や省エネ活動を行うユーティリティ部門や事務部、品質管理室など間接部門の人たちの活動が、工場の縁の下での力持ちとして非常に重要な役割を担っています。

お客さまが購入されたいときに欲しい商品が店頭で当たり前にあるように、安全・安心な商品を365日

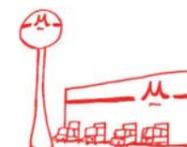
毎日、決められた数だけ決められた時間に出荷できるということが、製造現場から間接部門まで含めた工場の総合力といえます。

これからも商品を安定供給して社会に貢献していくためにも、技術力向上に力を入れてきた創業当時の考え方や気概を継承するとともに、最新技術を取り入れてよりよいユーティリティ設備を開発して欲しいと思います。



私がイキイキするのは、

若い部下の
夢を聞いてるとき





非常時にも安定供給できる設備を心がけています

エンジニアリング部
第1課 マネージャー
高山 和之

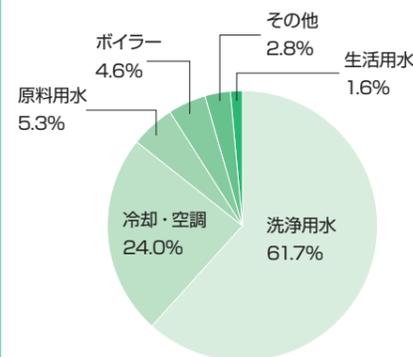
エンジニアリング部
第1課 マネージャー
菊池 智

ユーティリティ設備の役割とは、顧客である「製造工程」に対し、「生産に支障がないように」必要なタイミングで必要な質・量の用水・熱・冷熱・圧縮空気・電力等のエネルギーを供給することと考えています。このエネルギーに求められる品質としては、「製品に品質上の悪影響を与えないこと」、「省エネルギー・コストダウンをはかり、安価であること」、「CO₂排出削減、公害防止など環境保全に貢献すること」などが挙げられます。

安全・安心な商品をつくるためにはきれいな水が必要ですが、その原水には井戸水、水道水、工業用水などを使用しています。これを工場内の設備で処理して製造用水や機械の洗浄用水などに使用しているのですが、原水の水質、使用先で要求される水質が異なるため、それぞれに合った処理設備を導入しています。使用された水の一部はリサイクルして再利用していますが、最終的には排水として場外に出ていきますので、適切な処理を行って法律や条令の定める排水基準に適合する水質に改善することが必要です。

森永乳業で採用している排水処理方法は主に「活性汚泥処理法」と呼ばれるもので、これは微生物に汚濁物質を分解させ、汚濁物質濃度と曝気（ばっき・空気の吹き込みや攪拌）量を適切に管理することで、凝集する細菌を増殖させて沈殿槽と呼ばれるところで分離し、処理水を得るものです。この方法では、①大きな負荷変動に対応す

用途別用水使用割合



用途と水質

- 仕込水**
原料としてそのまま使用される水、あるいは製造原料の一部として添加使用される水。
・水道法・食品衛生法上の「飲用適」であることが必要。
・主要飲料工場ではRO膜（逆浸透膜）処理を施した「純水」を仕込水として使用している。
- 洗淨用水**
製造設備、洗壘機、クレーン（プラスチックコンテナ）洗淨機などの機器の洗淨に使用される水。
・最終濯ぎ水は、仕込水と同等の水質（「飲用適」）が求められる。
・最終濯ぎ水以外の水質には幅がある。
- 生活用水**
飲料水、食堂用水、手洗い水など。排水先は、下水道放流が一般的。
・「専用簡易水道」の適用では、水質測定の義務や受水槽の管理が規定されている。
・トイレの流し水については、用水リサイクルや用水費用削減の観点から、リサイクル水の利用を進めている。

ることが難しい、②管理に熟練を要するなどの問題があるため、近年、膜分離活性汚泥法の導入を進めています。

これは、活性汚泥の固液分離を沈殿槽の代わりに膜で行うシステムで、確実な固液分離により再利用可能なレベルまで処理水質が向上します。沈殿槽が不要になるとともに、曝気槽の容量低減が可能となるためコンパクトかつシンプルな施設となる、職人的な運転管理が不要となり工数が削減される、遠隔監視が容易になるなど、大きなメリットがあります。

各工場のユーティリティ設備を標準化することができれば、新しい人や転勤者も対応しやすくなると思うので、他の設備についても標準化を進めたいと考えています。

また、電力需要の増大と同時に、製造設備の高度化に合わせて信頼性の高い電源供給が要求されています。受電設備を計画する上で、安定した電力の供給、経済性、安全性、省エネルギー、拡張性などを考慮する必要があります。森永乳業では、基本となる受変電設備として標準化した「キュービクル」を使用しています。キュービクルとは、変圧器を中心に保護装置など機器一式を金属製の箱に納めた設備です。工場の規模に合わせてキュービクルや発電設備を組み合わせで安定した電力供給に努めています。

2年前の東日本大震災の後、計画停電や電力の使用制限がありました。そういうときも森永乳業には商品を社会に供給し続ける責任があります。そこで、自前で電力を確保で



きるように、発電機やコージェネレーションシステムを追加導入しました。そのような取り組みを行うことが、お客さまに商品を安定供給する責任を果たし、安全・安心な商品を提供することにつながっているのではないかと思います。

備を選定しなければならないのが課題です。エネルギー効率のよい、信頼度の高い設備を導入することで、商品の安定供給に貢献していきたいと思っています。

ユーティリティ設備はそこにあるのがあたり前で、少しでも故障があると工場全体に影響が出てしまうので、性能がよく、長く使える丈夫な設備を選定するように心がけています。また、機械寿命による設備更新の際に活かせるように、世の中の技術の進歩などを情報収集し、つねに自分たちの工場でするアイデアを考えるようにしています。

燃料や電気の価格変動など不確定要素の多い中、環境配慮とコストメリットとのバランスを考えて設



東京多摩工場のカスタービン コージェネレーションシステム

自家発電率の推移



東京多摩工場のサーマルリサイクル方式焼却炉。燃焼熱を蒸気として回収する他、燃え殻をセメント原料として回収している



私がイキイキするのは

・エネルギーが改善傾向にあること
・落雷が過ぎ去ったとき



私がイキイキするのは

設備が無事稼働し、関係者に感謝するとき



topic
02

赤ちゃんの健全な発育をサポートしています

森永乳業は、1921(大正10)年に初めて粉末の育児用ミルクを発売して以来、常に赤ちゃんの健康を考えて研究を続けてきました。それらの基礎研究から、赤ちゃんの健全な発育を支えるさまざまなアプローチが生まれています。



森永乳業では、1921(大正10)年に初めて粉末の育児用ミルク「森永ドライミルク」を発売して以来、赤ちゃんの健康を支えるさまざまな商品を提供しています。同時に、つねに赤ちゃんの健全な発育を考えて、多くの研究者が多方面から研究を続けてきました。

それらの基礎研究をもとに、先天性代謝異常症の赤ちゃん用の特殊ミルクの発売など、より多くの赤ちゃんをサポート

トするための取り組みも行っています。

また日本では、体重2,500g未満で生まれてくる低出生体重児が近年増加していますが、森永乳業では独自に開発したビフィズス菌M-16Vを20年以上前から全国の医療機関へ無償で提供しています。さらに、極低出生体重児の成長を助けるため、母乳に栄養を強化する、母乳添加用粉末HMS-1を開発し、多くの病院に提供しています。

母乳添加用粉末 HMS-1

体重1,500g未満の極低出生体重児は、消化吸収機能が未発達で、感染防御因子などの生理活性物質を含む母乳栄養が推奨されます。しかし、呼吸障害などの合併症を持つことも多く、十分な量の母乳を飲むまでに時間を要します。また、母乳だけではたんぱく質などの栄養分も不足します。母乳添加用粉末HMS-1は、昭和大学医学部小児科学教室の指導のもとに開発され、母乳に混ぜて飲ませることで、たんぱく質、カルシウム、リンなど極低出生体重児に必要な栄養分を補うことができます。

母乳添加用粉末HMS-1の特長

1. たんぱく質

たんぱく質源として消化吸収のよい乳たんぱく質の酵素消化物(ペプチド)を使用。発育に必要なたんぱく質を適量補強できます。

2. カルシウム・リン

骨の形成に必要なカルシウムとリンを、適量かつ適正な比率で補強できます。

3. 浸透圧

極低出生体重児の未発達な腸管機能を考慮して、標準量添加後の強化母乳の浸透圧が適正になるように調整しています。

4. 溶解性

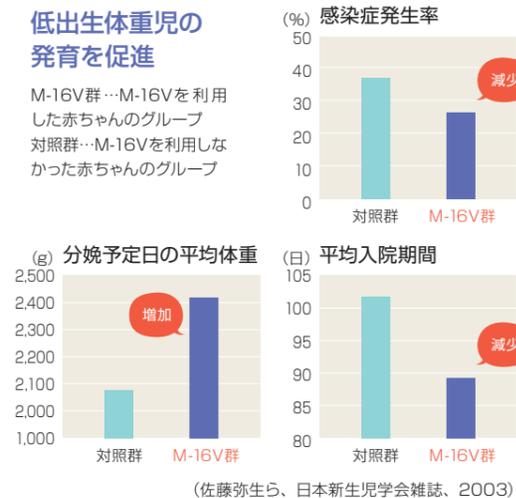
母乳にそのまま添加できるように、溶解性に優れた粉末に調製しています。

ビフィズス菌 M-16V

森永乳業が開発したM-16Vは、赤ちゃんの腸内に多くすんでいるビフィズス菌の一種です。ビフィズス菌には悪玉菌の増殖を防いで腸内環境を整える働きがあり、健康な赤ちゃんの腸内は殆どがビフィズス菌で占められます。しかし、低出生体重児などの腸内は悪玉菌のほうが多く、ビフィズス菌が定着するまでに時間がかかります。M-16Vを投与するとビフィズス菌が早くふえて優位な状態を保てるため、感染症の予防、腸の発達を促すことによる効率よい栄養吸収、免疫機能の正常な発達などにつながると考えられます。

低出生体重児の発育を促進

M-16V群…M-16Vを利用した赤ちゃんのグループ
対照群…M-16Vを利用しなかった赤ちゃんのグループ



母乳の栄養を強化して赤ちゃんの成長を助けています

第一営業本部 栄養食品事業部
栄養食品マーケティンググループ
マネージャー
小山 秀樹



母乳添加用粉末HMS-1は、極低出生体重児のために、母乳の栄養分を強化することを目的としています。極低出生体重児の栄養研究をされている昭和大学医学部小児科学教室板橋教授のご指導により、1995年に開発。現在、年間約300万包を出荷しています。

体重1,500g未満の小さな赤ちゃんは、臨月よりも早く生まれてくるため、消化吸収機能などの体の機能も未発達で合併症なども起こしやすい状態です。そのため、より早く体重を増やして体の機能を早く発達させなければなりません。しかし、母乳だけではカロリーやさまざまな栄養素が不足してしまうのです。そこで、HMS-1はお母さんの母乳に不足しているたんぱく質、カルシウムやリンなどの微量元素を強化している他、熱量も高めることで、赤ちゃんのより早い成長を促進しています。

低出生体重児用ミルクは各社が出していますが、母乳に添加するものは日本ではこの商品しかありません。母乳は栄養成分の消化吸収がよいだけでなく、感染防御因子などの生理活性物質が多数含まれており、赤ちゃんにとっては理想的な栄養とされています。母乳で育てたいというお母さんもふえており、現在ではほとんどのNICU(新生児特定集中治療室)でHMS-1が使われるようになりました。そういう意味では、HMS-1は低出生体重児医療の進歩にも貢献しているのではないかと思います。

日本では不妊治療による多胎妊娠の増加により、極低出生体重児が増加傾向にあります。母乳添加用粉末は森永乳業しか出していない商品ですし、社会貢献の意味からも、これからもこういった赤ちゃんが順調に成長するためのサポートに取り組んでいきたいですね。赤ちゃんのときに森永乳業の商品をとっていたということで、将来的に森永乳業のファンになっていただければうれしいです。



1995年から発売されているHMS-1は1包0.8g入り。1包を30mlの母乳に溶かし、経口またはチューブで赤ちゃんに与える。医師の指示により、医療施設内で使用される

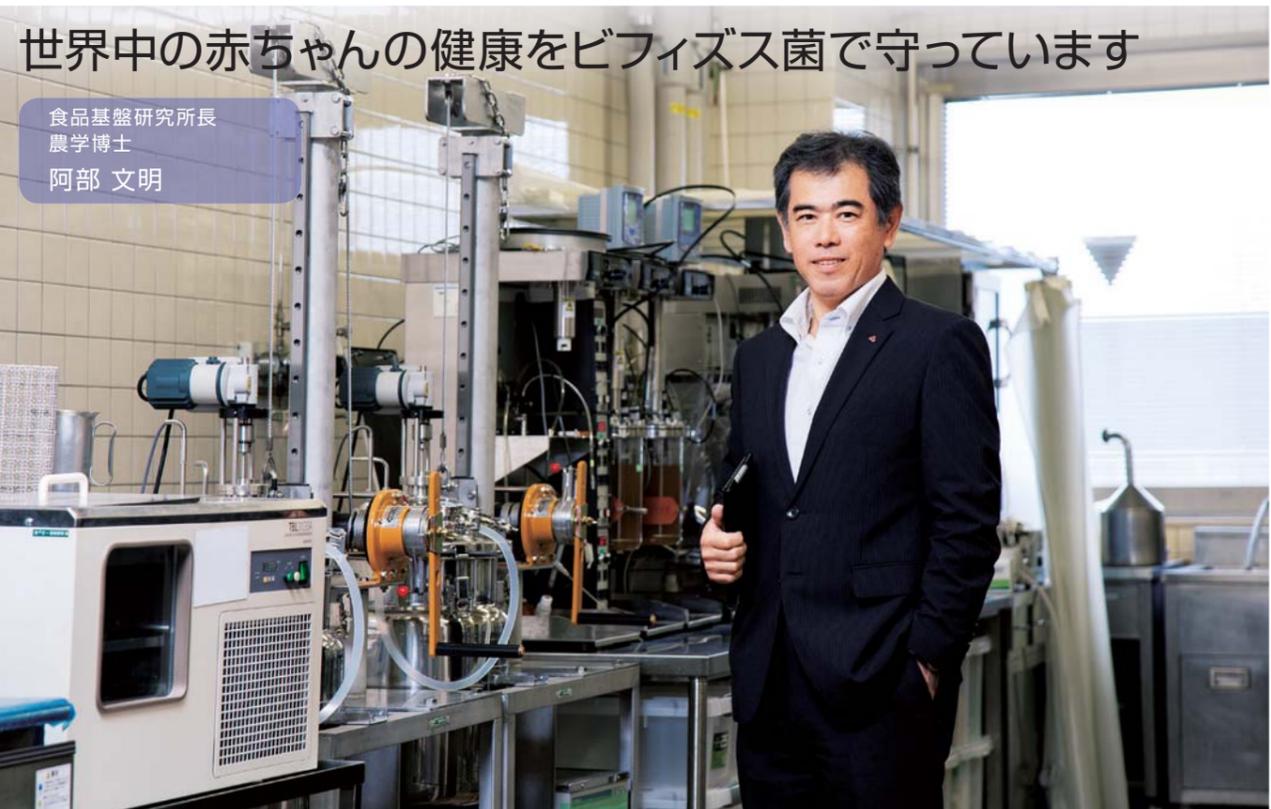
より小さな赤ちゃんのためにHMS-1以上の強化が可能な新商品のHMS-2。お母さんの不安な気持ちを和らげるように、パッケージにはかわいい動物のイラストがついている

私がイキイキするのは

やわらかく
たくさん食べた報告があった時

やわらか亭:
2012年より販売している介護食





食品基盤研究所長
農学博士
阿部 文明

世界中の赤ちゃんの健康をビフィズス菌で守っています

森永乳業では、20年以上前から独自に開発したビフィズス菌M-16Vを、低出生体重児に無償で提供しています。

低出生体重児の中でも、体重1,500g未満の極低出生体重児や1,000g未満の超低出生体重児は腸管など消化吸収機能が未発達で、感染症にもかかりやすい状態です。そこで、ある病院と共同で赤ちゃんの糞便の検査をしたところ、黄色ブドウ球菌などの悪玉菌が多く、ビフィズス菌が殆どいないことがわかりました。標準体重の赤ちゃんの糞便の菌叢は90%以上がビフィズス菌なので、試験的にビフィズス菌の投与を行ったのがはじまりです。

投与の結果、効果があるということでその病院で使われ始め、先生方の口コミでどんどん広がって、現在では全国のNICU（新生児特定集中治療室）や小児科など約100施設で使われています。

使用した先生方からは、ビフィズス菌M-16Vを投与することで腸内のビフィズス菌がふえ、胃腸が健全に動くようになるので、「ミルクがたくさん飲めるようになった」「有害菌による感染症のリスクが減った」といったお声をいた



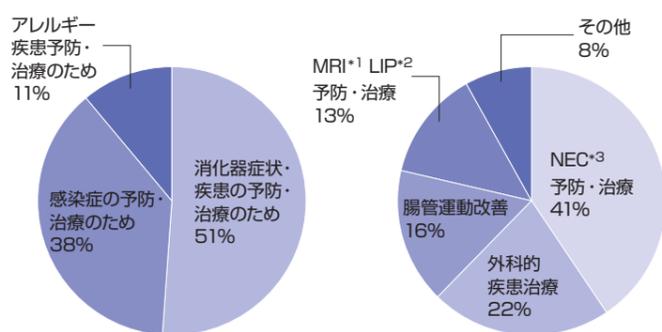
私がイキイキするのは、
世界に我々の技術を
紹介している時

だいています。また、低出生体重児だけでなく、消化器疾患の赤ちゃんに投与している例もあります。

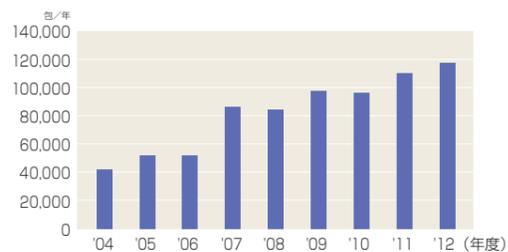
森永乳業のビフィズス菌が多くの赤ちゃんを救っていることは、私たちの自信にもつながりますし、使いたいという施設も年々増えているので、ビフィズス菌M-16Vの提供は今後も続けていきたいと思ひます。

日本では法律上難しいのですが、当社の関係会社がインドネシアで製造している育児粉乳にはビフィズス菌M-16Vを入れてありますし、世界的メーカーの育児粉乳にも当社のビフィズス菌が使用されるなど、ビフィズス菌の働きは世界的にも立証されています。これからも森永乳業のビフィズス菌で、世界中の赤ちゃんや子どもたちの元気な成長を支えていきたいと思ひます。

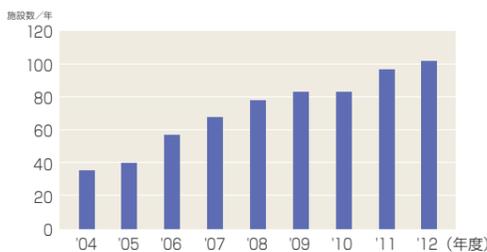
ビフィズス菌M-16Vの使用目的(左)と効果(右)



ビフィズス菌M-16V 使用数量の推移



ビフィズス菌M-16V 使用施設数の推移



ビフィズス菌M-16Vは1箱1g×30包入り。2012年度には約11万7,510包が医療施設に提供された



多くの低出生体重児がビフィズス菌M-16Vで元気に育っています

順天堂大学 医学部
小児科学講座 主任教授
清水 俊明先生

順天堂大学では年間800人から900人が出生しており、低出生体重児は約100人、そのうち極低出生体重児は約30人で、超低出生体重児は約10人。その他に極低出生体重児と超低出生体重児合わせて10人ほどを外部から受け入れています。

低出生体重児には全員に、生まれた日から1日量の母乳やミルクにビフィズス菌M-16Vを溶いて与えており、母乳やミルクが与えることができない場合でも、蒸留水に溶いて投与しています。また、小児外科疾患や消化器系疾患の成熟児にも投与しています。

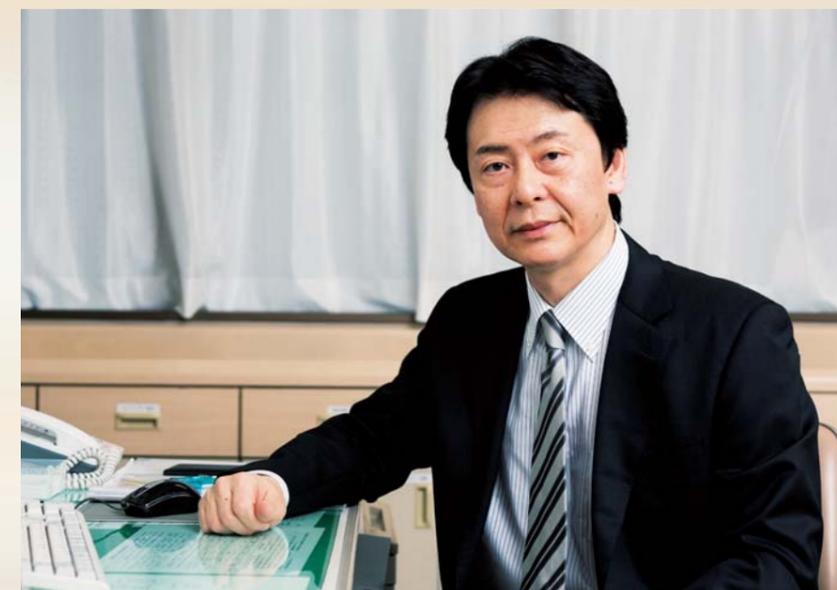
低出生体重児は帝王切開が多く、母乳の開始時期も遅れるため、体重が少なければ少ないほどビフィズス菌がふえず、大腸菌などの悪い菌がふえてしまいます。そこで、ビフィズス菌を投与することで、より早くビフィズス菌優位な腸内細菌叢にしているのです。

腸内がビフィズス菌優位になると、重症感染症や腸疾患を予防できる他、腸の機能も促進させるため、早期にミルクや母乳を腸に入れられます。必要なカロリーを早くとることができるので、ビフィズス菌投与は神経や脳などの発達や成長にも非常に重要と考えています。

森永乳業が20年以上前からビフィ

ズス菌M-16Vを無償提供してくださっていることは、新生児医療関係者にとっても、低出生体重児やそのご両親にとっても非常にありがたいことですし、その普及によってさまざまな新生児合併症も少なくなっています。

ビフィズス菌M-16VはNICUになくてもならないものになっていますので、これからもぜひ提供を続け、より多くの赤ちゃんが使えるように普及活動を進めていただきたい。また今後も、こういった子どもたちの健康に役立つ製品の開発を続けていただければと思います。



*1 MRI: Meconium Related Ileus (胎便関連性腸閉塞) 粘調な胎便により起こる腸閉塞 *2 LIP: Localized Intestinal Perforation (限局性腸管穿孔) 主に回腸(小腸下部)に限局して起こる穿孔 *3 NEC: Necrotizing Enterocolitis (壊死性腸炎) 小腸の広い範囲に壊死を起こす疾患



topic
03

従業員が生き活きとした職場をつくりま

森永乳業が考える7つのステークホルダーのひとつに「従業員」があります。そこで、生き活きとした活気ある職場をつくるためにはどうすべきか。今回は経営企画部と人財部のメンバーに参加していただき、「生き活き」を探るワークショップを行いました。



活発な企業風土づくりを計画的に進めています

森永乳業は、「社員が生き活きと働く企業風土をつくる」を経営ビジョンとして掲げています。2013年4月には、経営企画部と人財部のメンバーで構成されるプロジェクトチームが結成され、各組織で具体的な活動を進めるための仕組

みづくりがスタートしました。

これは、2008年から「従業員意識調査」を毎年実施し、働き方の多様化への支援や社員育成カリキュラムの充実などを進めてきた延長上の取り組みです。このプロジェクトでは、意識調査の結果から課題を抽出し、「経営品質向上活動」を通してPDCAサイクルを回しながら「社員満足の向上」を確実に実現していくことをめざします。

【これまで】

「社員重視」の取り組みのひとつとして、2008年から「従業員意識調査」を開始。目的は、社員満足の向上。



満足度は高く推移するようになってきた。その一方、「社員重視」の観点での有効な施策が立てづらく、各組織の活動方法や基準にばらつきが出てきた。

そこで、「生き活きプロジェクト」が発足！

【2013年度予定】

- 5～6月／社内意見収集
- 7～8月／「従業員意識調査」の項目見直し
- 9月／【新】従業員意識調査実施
- 1月／調査結果のフィードバック
- 2～3月／各組織で課題抽出・アクション・プラン作成

【2014年度以降】

4月から／各組織での経営品質向上活動で進捗を確認
◆「調査」→「分析」→「課題抽出」→「施策実行」を繰り返す

気負わずに語り合う。
そこからスタート！

2013年6月20日にプロジェクトチームの若手4名とCSR室の2名が集まり、「生き活き」を探るワークショップを行いました。

当日は、『人生曲線』を描いて自分の足跡を開示することからスタート。『人生曲線』は、節目になった過去の事柄を記すとともに幸福度を曲線で表現する手法で、自分自身の「これまで」を客観的に振り返ることができる上に、他の人とそれをシェアすることで、風通しのいい関係性を築く足がかりとなります。

参加者の一人ひとりの人生は多様でいろいろな局面があること、誰の人生にも波があって下がったら必ず上がること、誰もが上向きに未来を考えていることなどを理解し合うことができました。また、仕事とプライベートで5年後にどうありたいかを書き出し、それぞれがどんな将来を思い描いているかもシェアしました。

「生き活き」って何？
平らな言葉で表してみました

『人生曲線』のワークを通してプロジェクトメンバー同士が腹を割って話ができる土壌ができたところで、今度は「生き活き」を探るワークに入ります。

まずは、短い制限時間内に「生き活きしているときの心身の状態」を各自が付箋に書き出し

す。出てきたのは、「わくわく」「どきどき」「笑顔」「口元がゆるむ」「声に張りがある」「よく眠れる」「スタミナが切れない」「朝の目覚めがいい」「会話をしたくなる」「夢中になっている」など。次に、分類軸をみんなで考えながらこれらの付箋をグルーピングしたところ、「mind」「action」「goal」という循環した動きの中で「生き活き」を捉え直すことができました。

付箋を使ったワークショップでは、スピーディに書き出し、みんなで手を動かして並べ替えながら情報整理ができ、漠然とわかりづらく感じられていたことを平易な言葉でスッキリと整理することができました。

生き活きた職場、
何のためにめざすのか？

「生き活きしている状態」をみんなが共有できたところで、今度は「人が生き活きしていたら、職場はどうなる？」を、やはり短い制限時間内に各自で書き出し、それを発表しました。出てきたのは、「会話が增える」「結果が出る」「表情がある」「よい意味での対立」「おもしろい発想が出る」「効率アップ」「ため息がなくなる」「定時に帰って飲みに行く」など。

そしてさらに「人と職場が生き活きしていると、会社はどうなる？」を想像してみました。「業績アップ」「給料が上がる」「会社の人気が出る」「盛り上がる」「チャレンジする」「海外進出」「視野が広がる」「笑顔が絶えない」「人気商品が出る」……まぎれもなく「こうありたい」という会社像が具体的に現れてきました。

program

2013年6月20日(木)
場所：森永乳業本社
10:00 開始 12:00 終了



1 高速で「人生曲線」を描き、人生を振り返り、シェア。



2 「5年後、どうありたい？」をシートに書いてシェア。



3 「生き活きしているときの心身の状態」を書き出し、分類。



休憩！



4 社員が生き活きと働いていたら、会社はどうなるか想像。



5 「生き活きしていない職場の状態」を書き出し、分類。



6 「生き活きしていない状態」を打開するアイデアを探る。



「ありたい未来」に向けて、
解決すべき課題を探る

「こうありたい」という職場の状態、そしてめざすべき会社像を言語化できたところで、今度は逆に「生き活きしていない職場の状態」を書き出してみました。

「停滞」「どんより」「あいさつがない」「静か」「うっかりミス」「自分中心」「意見が出てこない」「後ろ向き」「文句だけ」「他人を責める」「バラバラ」「報連相なし」「将来が見えない」「会話が少ない」「イライラしている」「無駄が多い」「声が通らない」「怒りが漂っている」「成果が小さい」など。

付箋を出し合いながら、「そうそう、あいさつ、大事だよね」「いまの状態、これだ」「ため息、私もしてるかも」と苦笑交じりに合いの手が入ります。「生き活きしている状態を書き出したときは、理想の職場をイメージしていたけど、生き活きしていない状態は、現在の職場で時々あるイメージ」という話もありました。

「生き活きしていない職場の状態」を挙げてみて、解決すべき課題が具体的に見えてきました。

短時間で直感的に、
解決策をキャッチする

今回のワークショップでは、短時間で直感的に解決策を見つけだす新しい手法を取り入れてみました。「ポジティブ要素ひとつ、ネガティブ要素ふたつを組み合わせると三角に配置して眺めると、すべての要素を活かした解決策が思い浮かんでくる」という手法です。

まずは事前のワークで書き出した「ポジティブ要素＝生き活きとした状態」の付箋から1枚、「ネガティブ要素＝生き活きしていない状態」から2枚を直感的に選びます。すでに

いくつかのワークを通して感覚が開き、やわらかな思考が働くようになっていたので、柔軟な解決策が見つかる可能性も高まっています。アイデアが湧いてくるまであっという間だった人も、制限時間ぎりぎりだった人もいますが、それぞれ実行可能な解決策を捕らえることができました。

「ポジティブ要素：クリエイティブ」＋「ネガティブ要素：否定ばかり&あいさつがない」という組み合わせから、「環境を変えるために花を飾る。リラックスできるお茶コーナーをつくる」。そして、「人の仕事がわかる」＋「秘密がある&単独作業」から「他の部署に体験留学する、お仕事発表会を開く、気になる人に突撃取材をする、運動会をする」。また、「チームワーク」＋「個人プレー&ダラダラ仕事」から「視野を広げる、個と個が連動し認め合うようにする」、「高め合っている」＋「やらされてばかり&個人プレー」から「よい意味での競争をする、共創できる場をつくる」などの課題解決の妙案も出てきました。

まずは自分たちが生き活きと
プロジェクトを進めます！

一人ひとりが悶々と考えていても発想に限界がありますが、いろいろな人との意見をシェアすることで視野が広がりました。また、短い制限時間を課し、できるだけ直感的に平易な言葉で表現することで、素直な意見を出し合って共感をベースに解決策を探ることができました。

そして、「プロジェクトを推進する自分たちが生き活きしたい」という思いを共有できたことも収穫でした。「あいさつをする」「ため息をつかない」などの基本的な行動から職場で実践していくことをお互いに宣言しました。

『生き活きプロジェクト』を推進するメンバーから、朗らかな波紋が伝わっていきそうです！



私たちの生き活き宣言！

第1回の従業員意識調査から携わってきました。過去にこだわりすぎることなく、これまでの経験をいまのメンバーと共有し、「生き活きとした風土づくり」に前向きに、柔軟に貢献します。

まずは「あいさつをする」「ご飯をおいしく食べる」「ため息をつかない」の3つを率先して実践します！



人財部 人財課
アシスタントマネージャー
柳澤 道範



人財部 人財課
リーダー
鈴木 清人

みんなが生き活きと働ける職場づくりをするには、まずはプロジェクトメンバーが生き活きする！そしてそこから全体に波及させる！やるからにはしっかりと成果を残します！

「生き活きとした状態は？」と聞かれたとき、自分の職場をすぐに思い浮かべられるようになったらいいなあと思います。

みんなが生き活き働いていて、周りからも「よい会社だね！」と言われる職場にしたいです。

夢になれて、よい意味で競い合い、それでいて連携プレーも抜群。そんな職場環境づくりをめざします。一人ひとりの「生き活き」のポイントは違うようでも共通点もあります。プロジェクトを通じて探っていきます。



経営企画部
経営品質推進室
アシスタントリーダー
藤中 祐介



経営企画部
経営品質推進室
伊藤 ほなみ

プロジェクトメンバーとして、まずは自分自身が生き活きしたいです。そして、プロジェクトが発足したからには、会社に「変化」を起こすことを目標に、各組織が生き活きとするために、自分ができることから積極的に支援していきます。互いを思いやり、チームワークを大切にする職場にしていきたいです。

まずは一人ひとりのアクションから！

経営ビジョンとは、会社の最も基本的な姿勢を示したものであり、すべての企業活動の指針となるものです。

その経営ビジョンのひとつが「社員が生き活きと働く企業風土をつくる」です。では、その企業風土は、誰がつくるのでしょうか？ また、生き活き働くってどういう状態でしょうか？ 人によって生き活きと感じることは違うのかもしれませんが、いろいろな疑問をよく考えなければならぬことが出てきます。

でも、経営ビジョンを眺めているだけ

では何も変わりません。

経営品質向上活動では、経営ビジョンの具現化に真正面から取り組んでいきたいと考えます。

そのひとつが「生き活きプロジェクト」です。

企業風土は、幾年もの積み重ねで、徐々に醸成されていくものです。私たち一人ひとりの力を合わせ、一步一步「生き活き」と、取り組んでいきます。

Let's Begin!
とにかく何かをはじめよう。



経営企画部 経営品質推進室長
水野 伸英

未来のために、さまざまな環境対策を行っています

森永乳業では、製品化の各過程で環境負荷を軽減するための取り組みを行っています。ここでは若手社員の疑問に対して環境対策担当者が森永乳業の環境対策をわかりやすく解説。東京多摩工場での取り組みも紹介します。

解説
します！

教えて
ください！

生産本部 生産技術部
環境対策室
アシスタントリーダー
福地 久美子

広報部
CSR室
迫田 千恵

☆☆

森永乳業ではどんな省エネに取り組んでいるの？

コージェネレーションの導入

工場では、燃料エネルギーを使って、エンジンを運転し発電すると同時に、エンジンからの廃熱を利用して蒸気をつくるコージェネレーションシステム (CGS) を導入しています。CGSは電気と熱のエネルギーをダブルで活用できる省エネルギーシステムです。また、製品の冷却のために終日運転する冷凍機を、蒸気を熱源とする吸収式冷凍機に変更することなどで、CGSで発生する熱エネルギーを終日有効活用しています。
[参照] → P22 コージェネレーションシステムの概念図

燃料の都市ガス化

燃料は炭素と水素からできており、炭素が燃えるとCO₂が、水素が燃えると水 (H₂O) が発生します。都市ガス等の気体燃料は、炭素に対する水素の比率が重油などより高いため、燃やしたときには水が多く発生し、CO₂の発生量が少なくなります。そこで、森永乳業の工場では、重油を都市ガスに変更する燃料の都市ガス化を進めています。2010年度は福島工場、2011年度は森永北陸乳業富山工場で燃料の重油を都市ガスに変更。2012年度に新規設置したCGSの燃料にはすべて都市ガスを使用しています。

さらに、物流やオフィスでもさまざまな取り組みを行っています。

CO₂ 換算量はどう計算するの？

CO₂ 排出量計算式

【燃料の場合】 燃料使用量×排出係数 (燃料毎に異なる)
【電気の場合】 電力使用量×排出係数 (電力会社毎に異なる)

原油換算計算式

燃料使用量 (or 電力使用量) × 発熱量 (*) × 原油換算係数 (0.0258)
(*) 発熱量は燃料の種類によって異なるが、電力は会社を問わず同じ係数を用いる。

森永乳業のCSR報告書では、工場や物流などで使用したエネルギー使用量を、原油換算値で表示しています。

重油、ガス、電気等、異なる種類のエネルギーについては、単位や単位あたりで発生する熱の量が異なるので、数値をそのまま比較したり、合算したりすることができません。

そこで、それぞれのエネルギーを共通の単位で表すために、各燃料、電気の発熱量から原油の量に換算し、ひとつの数値で表現しています。

省エネすると、どうしてCO₂を削減できるの？

工場や会社で使用するエネルギーは、電気と熱に大きく分けられます。現在、日本の電力供給の90%以上を占めている火力発電では、ガスや石炭、石油を燃やすことで発電しており、私たちはこの電気を購入し、利用しています。また、購入したガスや重油をボイラーで燃焼させることで、熱を得ています。石炭や石油、重油などの化石燃料は、燃えるとCO₂を発生するため、電気や熱の使用量を減らす省エネの取り組みをすることによって、CO₂発生量も減らすことができるのです。

省エネ

廃棄物は どうなるの？

廃棄物削減

食品残渣は飼料に

工場の食品残渣のうち、液体残渣は、リサイクル工場で他の食品廃棄物原料とブレンドされ、リキッドフィードという養豚農場で使われる液体飼料にリサイクルされています。
東京多摩工場の2012年度の食品残渣発生量は4,729トンでしたが、このうち652トンが飼料化されました。

紙パックリサイクルの取り組み

森永乳業は、紙パックリサイクル率の向上をめざし、全国牛乳容器環境協議会のメンバーとしてさまざまな催しに協力しています。

毎年6月の「環境月間」と、10月の「3R推進月間」に行われる「紙パック環境リサイクルキャンペーン」にも参加し、パッケージに環境メッセージを掲載する活動を続けています。紙パックの回収率向上のためには、さらに強く消費者にアピールしていく必要があります。今後も、さまざまな形で消費者へのメッセージ発信を継続していきます。



レジ袋やハンガーに

流動食パウチやカフェラッテ製品のプラスチック容器は粉碎し、アルミ等のプラスチック以外の素材を除去した後、ペレット加工され、ハンガーやレジ袋などのプラスチック製品に加工されます。



左から/ 粉碎した流動食パウチの容器、粉碎したカフェラッテ製品の容器、加工されたハンガー

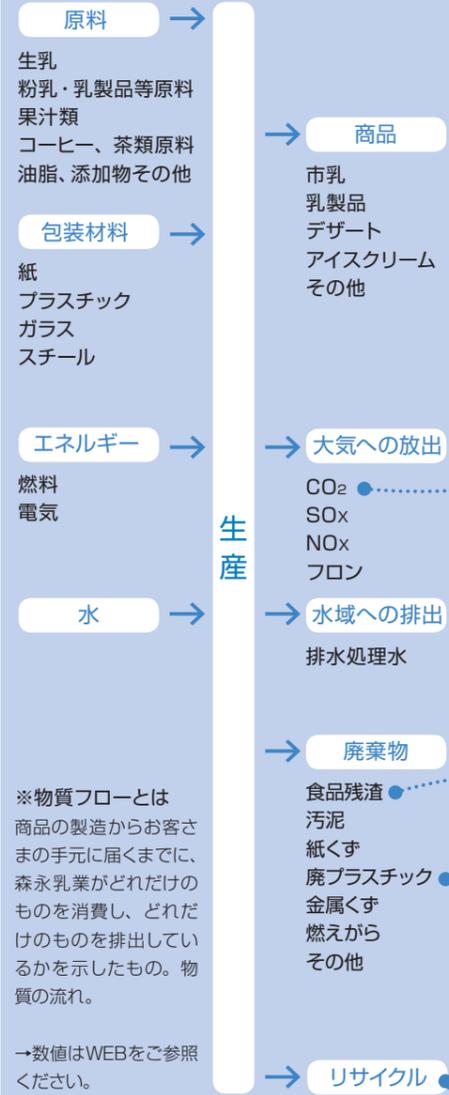
用語解説

食品残渣 (食物廃棄物) / 食品の製造工程において副次的に得られたもので、食用にならない動植物性の固体残渣や液体残渣のこと。具体的には製品の検査サンプルなど、製造工程途中のもの、需給の不適合によって発生する商品、コーヒー・紅茶の抽出かす、おからなどがあります。

汚泥 / 排水処理場で排水から除去した汚れ成分を指します。活性汚泥処理法を採用している森永乳業の工場では、排水処理を行った後の微生物がたまった有機性汚泥が多く排出されます。

廃プラスチック / 合成樹脂くず、合成繊維くず、合成ゴムくずなどすべての合成高分子化合物の廃棄物を指します。森永乳業では、原料資材の梱包材や破損等で廃棄となった製品容器が主な廃プラスチックになります。

森永乳業の物質フロー



私がイキイキするのは

15014001の審査員にお褒めの言葉をいただけたとき

私がイキイキするのは

工場見学を楽しんでいるお客様の姿を見たとき



廃棄物を資源化し、今後も「ごみゼロ」に取り組みます

東京多摩工場
製造部 主幹
菅原 幸男

エネルギー
管理
功績者表彰

森永乳業の工場は、殺菌、乾燥、冷却など熱を使う工程が多く、冷蔵庫での保管も必要なので、エネルギーを大量に消費します。また、製造後の機械は必ず洗浄するため、排水量も多く、廃棄物もたくさん出ます。

東京多摩工場の廃棄物で多いのは、排水処理後の汚泥、コーヒー・紅茶の抽出かす、包装材が入っていた段ボールやポリ袋など。廃棄物は、ごみをごみにしない『3R活動』を推進し、きれいなものは品目を分けて分別し、有価でリサイクル業者に売却しています。

たとえば、コーヒーの抽出かすは養豚場の敷料になる他、CO₂がカウントされないバイオ燃料としても重宝されています。その他の食品残渣は液体飼料に加工されます。瓶牛乳のプラスチックキャップなど廃プラは、梱包用の緩衝材やポリ袋、土木用の杭などに加工され、加工できないものはRPF（リフューズ・ペーパー・アンド・プラスチック・フューエル）という固形燃料になります。

このたび、経済産業省からエネルギー管理功績者の表彰を受けましたが、ユーティリティの使命



私がイキイキするのは

「ごみがお宝」になった時
(廃棄物削減の3Rとリサイクル)

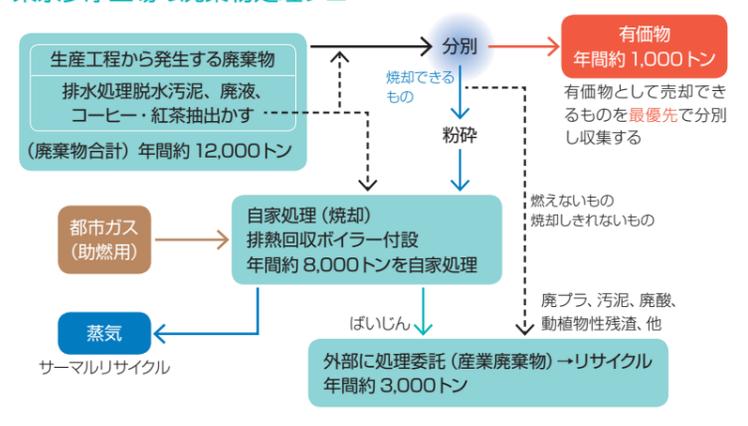
は、エネルギーの安定供給と保安確保。扱っているのが危険なものばかりなので、万一、事故があると地域の方々に甚大なご迷惑をかけてしまうため、工場内だけでなく広く地域社会にも責任があると考えて、保安確保に取り組んでいます。

これからも工場の製造の流れを絶やさないエネルギー管理を心がけるとともに、廃棄物の再資源化に力を入れていきたいですね。

東京多摩工場の不用品32品目分類集積所。廃棄物再資源化のために、①有価でリサイクル業者に売却するもの、②工場内でサーマルリサイクルするもの、③外部の処理業者に委託するものの3つの処理方法別に、不用品を32品目に分類、保管している。



東京多摩工場の廃棄物処理フロー



工場全員で力を合わせ、省エネルギーを推進しています

東京多摩工場
製造部 マネージャー
三宅 洋司

省エネ推進
功労者表彰

東京多摩工場では蒸気を大量に使用するため、電気を発電しながら排熱をボイラーで回収して蒸気をつくるコージェネレーションシステム (CGS) を導入しています。1996年にガスタービンのCGSを入れ、2006年には電源がなくても自立起動、自立運転できるガスエンジンのCGSを導入。さらに、ガスタービンのCGSも自立起動と自立運転ができるように改良しました。

電気と蒸気を同時につくれるCGSは、エネルギーを大幅に削減できます。また、この2基で工場の電気の約80%をまかなえるため、東日本大震災後の計画停電のときも、製造を続けることができました。今回、省エネルギーセンターから省エネ推進功労者表彰を受けたのも、以前から取り組んでいた先見性が評価されたのだと思います。

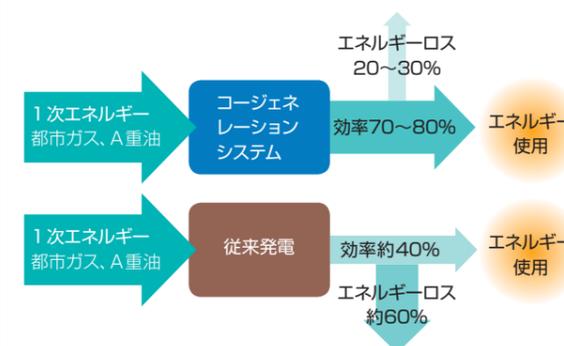
今後は、新しいものを積極的に取り入れてきた先輩たちの考え方を継承し、エネルギー管理全体を広く見られるようになりたいです。また、工場全体で省エネに取り組むことで、地域社会に貢献していきたいと思っています。



私がイキイキするのは

未来を創造している時

コージェネレーションシステムの概念図



※ 森永グループ全体で24基導入し、2012年度は電力18,279万kWhを発電しています。これにより自家発電率は48.1%になっています。

富士乳業(株)でも省エネ推進功労者表彰



富士乳業(株)
製造部
工務・環境室 室長
深澤 薫

ISO14001の取得に合わせて汚泥焼却炉および生産用ボイラーの都市ガスへの燃料転換、一般雑芥焼却炉の廃止などを実施し、大幅にエネルギー原単位を改善したことが評価され、省エネルギーセンターより省エネ推進功労者表彰を受けることができました。

多くの方のご指導ご支援をいただき、全従業員が省エネ活動に取り組んできた成果と感謝しています。日本一の山、富士山のふもとにある企業として、この受賞を機にさらなる省エネ活動や「富士山みがきあげ作戦」等、環境に配慮した活動を推進してまいります。



一人ひとりの仕事とCSRにつながります

CSRを意識した お客さま目線を心がけています

応用技術センター
応用技術担当
マネージャー
尾崎 裕司



応用技術センターでは、森永乳業の商品の特徴を活かしたレシピをお客さまにご提案しています。私は着任以来、ホテルやレストラン、コンビニエンスストアなどに向けた業務用商品のレシピ開発に携わり、現在はマネジメントを担当しています。

商品の企画や開発、販売といったあらゆる段階で、風味やパッケージ、使い勝手などつねにお客さまの目線で細かく意見することが応用技術センターの役目。実際にキッチンで商品を試して具体的なアドバイスをすることも多いため、いますぐ料理教室を開けるような、製パンや製菓などで実績を積んだ専門家も4名所属しています。

業務用レシピは、設備や提案日程など取引先のお客さまのご都合にフィットさせるのが難しいのですが、知恵を絞り出してうまくいったときは非常に達成感がありますね。

現在の私たちの「お客さま目線」は、お客さまの悩みに対応するという、販売促進の段階だと思います。今後は売るだけでなく、たとえば家庭でも実践できる食育に役立つレシピや、介護食を自宅で調理するコツなどお客さまの生活に役立つような情報を発信し、事業と両立させていきたいです。CSRを意識したお客さま目線の提案へと広げていけるように取り組んでいきたいですね。



私がイキイキするのは

お客様のキャンプの悩みを解決するアイデアを出している時

お客さまを代弁する立場で お声を関係部署に伝えています

お客さまサービス部
アシスタントマネージャー
東城 義昭



お客さまサービス部では、フリーダイヤルやメールで多くのお客さまからお声をいただきます。いただいたお声は、関係部署にデイリーレポートを送っている他、週1回のウィークリー・アテーションボイスや月1回の「お客さまの声を活かす会」で、検討や改善のための議論を行っています。

お声は商品の問い合わせが多く、最近では原材料のアレルギー物質の問い合わせが増えているため、パッケージにアレルギー物質を表示する取り組みを進めています。また、製造工場へのお問い合わせも多いので、主要な牛乳のパッケージに製造記号とともに工場名を入れる取り組みもはじめています。

昨年3月にこの部署に異動し、お客さまからさまざまな商品についてお声をいただくことで、森永乳業の商品が広く浸透していることを実感し、全商品をより身近に感じるようになりました。また、お客さまのお声をうかがうときは、お客さまを代弁する立場として関係部署にお声を伝えるように心がけています。

お客さまのお声には、さまざまな業務に役立つことがたくさんあります。システム上で全社的に公開しているので、多くの従業員に関心を持ってもらい、お客さまのお声を肌で感じて仕事に活かしていただきたいですね。



私がイキイキするのは

お客さまと共有出来る時

私がイキイキするのは

工場が使いやすいシステムを考える



現場が動きやすいルールで 商品の安全性を守ります

品質保証部
マネージャー
羽根田 章



品質保証部では商品の安全性を支えるためのルールづくりに取り組んでおり、私は主に国際部と栄養食品事業部を担当しています。

国際部では輸出先の食品規格に沿った規格書作成や、海外で委託製造されている製品の品質管理、工場監査などを行っていますが、ナッツ類など海外で大きな問題となるアレルギーの取り扱いやイスラム圏向けのハラール認証など、日本と異なる規格の把握には非常に気を使います。粉ミルクや健康食品などを扱う栄養食品事業部では、赤ちゃんやお母さん向けの商品だけに、より厳しい品質管理や工場管理を心がけています。

その他、まだまだ課題も多いのですが、流通業の取引先に提出する品質保証書を誰でも効率的に作成できるようにシステムづくりにも取り組んでいます。

安全な商品をつくるには、製造現場でルールがきちんと守られていることが重要です。そのためには現場で働く人たちが、単にルールで定められたやり方を覚えるだけでなく、ルールの意味を工程ごとにしっかりと理解することが必要だと考えています。これからも、できるだけ現場が動きやすく使いやすいルールづくりを心がけるとともに、現場レベルを上げていくことに力を入れていきたいと思っています。

地域社会とのつながりを 大切にしています

別海工場 製造課
アシスタントリーダー
安澤 洋輝



別海工場が位置する別海町は、乳牛飼養頭数約10万頭、年間生乳生産量約38万トン（昨年実績）の大酪農地帯です。近隣の中標津町などを含めると生乳生産量の年間合計は約80万トンにも達し、これらの生乳からナチュラルチーズなどの乳製品を製造する別海工場の果たす役割はたいへん大きいと感じています。

「地域の皆さまに従業員の顔を知っていただきたい」と考えていましたが、2012年12月には中標津町冬祭りでの雪像製作に多くの従業員が参加し、地域の方々との交流を深めることができました。また、地域交流会では、工場で製造したナチュラルチーズなどを料理食材として提供し、「おいしい」の共感の輪を広げることができました。工場では他にも町内の清掃やふれあい祭りへの参加なども行っています。

これらの活動で感じたのは、地域とつながることの大切さです。地域貢献活動を通して従業員が『地域社会の一員であること』を認識できれば、地域とのつながりは強固になり、お客さまにより身近な森永乳業になれると考えます。この流れを今後も継続するため、『地域活動事務局』の立ち上げを模索中です。今後も工場と地域社会との絆づくりをめざします。



2012年、リトルエンゼル無人島探検を再開！ 【第13回 森永リトルエンゼル探検隊 無人島チャレンジ!!】

2011年度は震災による安全対策の強化のため、一時休止（代替策として伊賀で特別企画を実施）となりましたが、2012年度は実地調査に基づく綿密な安全対策を施し、無人島探検を再開しました。

子どもたちはこれまで以上に、仲間と協力し合い、元気いっぱいであまの無人島生活をやり遂げました。

2012年度は、東京学芸大学小森准

教授との産学共同研究により、この事業の教育的効果の客観的評価を実施。「満足度と取り組み姿勢のバランス」、「行事活動による成長度」などにおいて最高ランクの評価をいただきました。

また、無人島探検13年の活動をまとめた絵本も発行。全国の政令指定都市など4,600の小学校の図書館や児童館をはじめ、開催地奄美の小学校などに寄贈しました。

私たちは今後も森永製菓と共同で「大自然の中での直接体験をとおして、生きる上で大切なモノを自ら発見する」をテーマに、未来を担う子どもたちのすこやかな心身の成長を応援してまいります。

第三者意見



毎日新聞社
生活報道部編集委員
小島 正美氏

されるそうです。でも、せっかくチームで熱心に検討したのですから、「とにかく何かをはじめよう」ではなく、もう少し具体的な生き生きプランのたたき台を載せてもよかったように思います。

「7つのステークホルダーとのつながりを大切にします」のコーナーも、印象的でした。読んでみると、東北支店の課長さんが宮城県内の中学校で職業講話をやっている話、家庭用商品を使ったレシピ開発を担当する女性研究員が夏休み子ども向け料理教室を行っている話などが出てきます。これらの取り組みは、企業の社会貢献として、とても好感が持てます。

「一人ひとりの仕事がCSRにつながります」の項目で、4人が体験談を披露しているのもなかなかよい。特に、応用技術センターの従業員の「介護食を自宅で調理するコツなどの情報を発信したい」という熱い思いは、まさに従業員の意識がCSRに結びつく森永乳業ならではの特色でしょう。

ただ、職業講話や子ども向け料理教室の中身が具体的に書かれていないのが残念です。もう少し詳しく、写真付きで紹介してもよかったように思います。

環境対策で何をやっているかの説明は実にユニークでした。何をどうすれば、CO₂が減ったり、食品廃棄物が減ったりするのかを、原理にさかのぼって解説している点はとても勉強になります。たとえば、「都市ガスなどの気体燃料は、炭素に対する水素の比率が重油より高いため、燃やしたときに水が多く発生し、CO₂の発生が少ない。だから、森永乳業の工場は都市ガス化を進めています」という解説は、エネルギーの削減量を数字で示すよりも説得力があると感じました。コージェネレーションシステムの図解入り解説も含め、なぜそうするのかを説明することで納得させる手法はとても新鮮です。

「赤ちゃんの健全な発育をサポートしています」の解説は、すばらしい社会貢献の例だと思います。森永乳業が低出生体重児に20年以上前から、ビフィズス菌M-16Vを無償で提供していたことを、恥ずかしながら、この解説ではじめて知りました。「順天堂大学で生まれた約100人の低出生体重児に、母乳やミルクにビフィズス菌を溶いて与えている」という清水俊明・順天堂大学医学部教授の話はより説得力を感じました。

この例のように、外部の人に語らせる試みはもっとあってもよいのではと思います。消費者団体やテレビなどメディア関係の率直な声を載せるのもよいでしょう。

森永乳業のCSR報告書に目を通して、まず感じるのは、従業員のさわやかな「笑顔」と「いきいきとした表情」が多いことです。こうした従業員の表情から、どんなメッセージが伝わるでしょうか。私が大学生なら「こんな会社で働いてみたい。この会社で働けば、きっと生きがいと仕事が一致するに違いない」といった好印象を受けるのではと思います。

たいていのCSR報告書は「こんなことも、あんなこともやっています」といった硬い話と数字が多いのですが、この報告書は、従業員が楽しく働く姿、お客さまに安全な食品を真摯に届けようとしている姿勢を重視している印象を受けます。そういう誠実な姿勢をビジュアルに見せることで、企業への信頼感を得ようとしている感じが伝わってきます。

それが森永乳業のCSRのユニークさだと思います。

今回の報告書に登場した「従業員が生き生きと働くためのプロジェクト」の話は、とても興味深いです。プロジェクトチームのメンバー6人が「生き活きて何だ」とお互いに問いかけ、次に「人と職場が生き活きていると会社はどうなる?」と想像を広げ、そこから「笑顔が絶えない」「人気商品が出る」「給料が上がる」などといった会社像が生まれる。こういう自由闊達な発想は、経営ビジョンのひとつである「社員が生き活きと働く企業風土をつくる」に通じているように感じます。

これは、森永乳業の特色がよく表れている個性的な試みだと感じます。来年に向けた具体的なアクションプランをぜひとも知りたいところですが、これは今後、各職場で検討

森永乳業の代表的商品



森永のおいしい牛乳 マウントレーニア リプトンレモンティー 森永牛乳 森永カルダス うるおうグルコサミン

ビヒダスヨーグルト アロエヨーグルト 森永の焼プリン ピノ MOW パルム

フィラデルフィア クリームチーズ パルメザンチーズ 切れるチーズ 絹ごしとうふ クリープ

Eお母さん やさしい赤ちゃんの水 はくくみ チルミル E赤ちゃん

編集後記

最近CSRと聞いて「社会貢献」という狭義に留まらず、事業・経営との関わりにも関心を持つ方が増えてきた、と実感しています。

今回の報告書では、経営ビジョンのひとつである「社員重視」に取り組むためのワークショップの様子を掲載しました。森永乳業では「社員／従業員」も、重要なステークホルダーと考えていますが、「社員重視」が社会をよくすることにどのようにつながるのか、少し見えにくいテーマかもしれません。

昨今問題となっている「モラル」だけでなく、従業員が充実感を持ってしっかり働くことが企業の成長や信頼につながり、企業の成長が社会に貢献していく、という図式のように、大きな意味を持っているとご理解いただけたらと思います。

もちろん従業員以外のステークホルダーの皆さまとの共感の輪も、引き続き大切にしていきたいと思います。



私がイキイキするのは、
何だか心が通じた時
(おれ ころも)

広報部 CSR室 山本 美穂子



私がイキイキするのは、
良いコミュニケーション
がとれているとき

広報部 CSR室 長井 聡子