

# 食料品製造業を対象にした学習空間環境調査

小 松 原 尚

## 1. 調査の目的

日本標準産業分類（総務省、平成25年10月改定、平成26年4月1日施行）によると、食料品製造業は10の小分類に分かれている。今回の調査対象とした、マヨネーズとチョコレートはそれぞれ、調味料製造業とパン・菓子製造業に含まれる。前者はマヨネーズの他には、トマトソース、トマトケチャップ（トマトピューレ）、ウスターソースの製造業も含まれる。また、後者はチョコレートの他には、キャンデー、油菓（かりんとうなど）、砂糖漬け（甘納豆、ごぼん漬けなど）、ウエハース、氷菓（アイスキャンデーなど）、チューインガム、砂糖菓子の製造業も含まれ、多岐にわたっている。

そして、これらの食料品はスーパーマーケットの売り場には不可欠なものであるから、その意味ではわれわれの暮らしには密接不可分な存在である。そうした身近な存在ではあるので、その製造工程への関心も少なくない。こうした状況を考慮して、工場見学など大学教育における学外実習の対象となるとも考えられる。そこで、その可能性、有用性を検討するために、実際に学生自らの参加に基づく報告表を収集することを目的とする。

## 2. 調査の概要

調査活動は2回行った。第1表に示したように、1回目は、2015年5月7日に、キューピーマヨネーズ伊丹工場を訪問した。2年生の地域経済コモンズゼミⅠの授業の一環として、企業の生産活動と広報活動について理解することを活動目的として実施した。2回目は、2016年2月23日に3年生の専門

## 調査報告

ゼミ I と地域経済コモンズゼミ I との合同授業の一環で行った。

調査項目は第2表に示した。1回目は、現地体験観察と学習関連観察を行った。そして、2回目は、移動中観察も加え、現地体験観察と学習関連観察の全てにわたった。この回は調査協力者を予め募集し、3年生4名と2年生1名に依頼した。2年生から提供された報告表は、独自に自家用車で回った活動報告である。従って、第9表通番300と第10表通番305をご覧ください際にはご留意いただきたい。

報告表と事項ごとに一覧にまとめたものが、第3表から第17表までである。その中で、第3表から第8表までがキューピーマヨネーズ伊丹工場における活動による。そして、第9表から第17表までが明治大阪工場、神戸ワイナリー（農業公園）、グリコピア神戸に関わるものとなる。

### 3. 調査結果活用展望

経済地理学の学習においては、座学においては産業それぞれの立地上の特徴をテキストや地図帳を利用して学ぶ。こうして習得した知識を、個別具体的に理解する上で、教科教育上の必要性に基づき教員が設定する教育活動の場が必要になる。それが学習空間であるとする。その場へのアプローチには多様な方法があると思うが、工場見学もその選択肢の一つと考えられる。その際に学習空間の量的な確保のみならず、その質的な側面からの点検を踏まえての検討が必要となる。方法論を含む、今回の調査活動の成果は、そのための基盤的資料になると考えられる。

本調査報告を作成するにあたり、調査補助として次に記す学生諸君の協力を得た。

伊島萌乃、角田侑未、谷口奈々美、林夏美、清水みかげ

また、この調査活動には、文部科学省大学改革推進等補助金（地（知）の拠点整備事業）「地学連携と学習コモンズシステムによる地域人材の育成と地域再生」の一部を使用した。

第1表 対象企業事業所

番号	活動日	調査対象	所在地
1	2015/05/07	キュービーマヨネーズ伊丹工場	伊丹市
2	2016/02/23	明治大阪工場	高槻市
		神戸ワイナリー(農業公園)	神戸市西区
		グリコピア神戸	

第2表 活動の構成

	項 目	観 点
移動 中 観 察	景観資源調査	徒歩移動中や車窓から眺められる景観で、興味のあった地点とその内容を幾つでも記す。
	危険発見調査	交通上の危険箇所、道路渋滞など、学習のための移動に際して、注意喚起の必要な場所とその内容を幾つでも記す。
	移動時学習環境調査	学習の場として利用する場合に、①学生が予め準備しておくべきこと、②移動中の装備としてあったらよいと考えられるもの、③移動中に安全にくつろぐための留意点
現 地 体 験 観 察	現地理解促進度	案内の方からの説明からこの職場や現地に関してどのような興味深い知見が得られたか。
	ホスピタリティー度	店舗の従業員や案内担当の皆さんは、お客様（あなた）に対する接客に習熟していたか。
	商品適合度	現地・現場での食堂で出される食事や店舗で販売の商品は現地の状況に見合ったものだったか。
学 習 関 連 観 察	勉学関連性	今回の活動で得られた知見は、今までのあなたの勉学とどのように関連するか。
	ひらめきとときめき性	今回の活動の体験から、どのような発見があったか。ドキドキするようなことがあったか。
	勉学発展性	今回の活動で得られた知識、経験を今後のあなた自身の勉学にどう活かすか。

第3表 キュービーマヨネーズ伊丹工場における現地体験観察 (1) 現地理解促進度

通番	観察内容
100	マヨネーズは元々調味料としてではなく、栄養補助食品としての一面も持っていたということを知った。工場立地にしても、高速道路から近かったり、空港から近いなど、鮮度に対して敏感であった。マヨネーズには、油が多く含まれており、多く摂取すると健康にはあまり良くないと考えていた。ところが、逆にマヨネーズと共に摂取した方が栄養を効率よく摂取できるという事を知り驚いた。あまり触れられなかったが、尼崎やその周辺の地域が阪神工業地帯として栄えられた理由には、尼崎が大阪湾の少し奥にあり、運河が流れている事や、高速道路があるという事が関係しているのではとも思った。
101	各工場が、大量消費地に近接し、かつ、高速道路による流通の利便地に設置されている。食品製造工場であれば当然であるとはいえ、製品の衛生、安全への配慮が行き届いている。製造ラインを含め合理化、原材料の有効利用に努力している。
102	マヨネーズが完成するまでの過程を見学し、説明を受けました。国内 65%のシェアを占める工場の規模と効率の良さに驚きました。卵の殻や膜など一切を無駄にせず再利用している事には環境問題にも着手しておりとても興味深く感じました。
103	キュービーマヨネーズは国内でも最大級のシェアを誇るマヨネーズを生産する工場だが、そのような規模の工場が伊丹にあり、ここでしか作られていない種類のマヨネーズがあることに非常に驚いた。ここまで大規模に発展しながらもまだまだ新商品の開発に動かし難い姿には圧倒された。また、材料のすべての部分を無駄なく使用しており、環境に配慮する企業の方針も大変興味深く感じた。
104	伊丹工場が、国内一の生産量を誇る工場であることを知った。昔から工場地帯として栄えた尼崎市で、今もなお盛んに生産されていることが興味深い。近年では、健康志向の顧客向けに“低カロリー”を強調した商品を積極的に作っていることを知った。もともとは、栄養価の高い製品として売り出されていたものが、時代に沿って変化する様子が興味深かった。

## 調査報告

105	キュービーの工場で案内をしてくれた方のお話からマヨネーズを製作する過程で出てくる黄身以外の部分も余すことなく使用し新たなものを作るために使用していることがわかりました。例えば、卵白は菓子やかまぼこ、ハムを作る際に使用し、からはカルシウム強化食品を作る際に使われているという説明を聞き非常に驚きました。
106	日本で一番たくさんさんのマヨネーズをつくっている工場。
107	マヨネーズを製造する上で、様々な工夫がなされていることがよく分かった。例えば、1 分間に 600 個も卵を割っていますが、この卵を割って黄身だけを取り出す割卵機という機械は、2 時間ごとに機械を止めて、洗浄されている。そうすることによって、衛生的に管理されて、常に清潔な状態で卵を割るための工夫がなされていることがよく分かった。また、マヨネーズを酸化から守るために容器は、ポリエチレン層の間に酸素を通しにくいプラスチックの層をはさみこんだ 5 枚の多層構造がなされていることは知らなかったのも、細部まで工夫がなされていることに興味を持った。その他にも、卵の殻も、宇田泣く使うための工夫がなされている。例えば、エコチョークというものは卵の殻からできているので、消した後の粉を集めて肥料に再利用されているそうだ。そうすることによって、環境にやさしいものづくりが積極的に行われているという興味深い知見が得られた。
108	キュービーマヨネーズ伊丹工場についてマヨネーズをつくる過程を見せて下さったり、マヨネーズの歴史などを教えてもらった。そもそもマヨネーズにあんなにたくさんの種類があることすら知らなかったのも、全ての情報が興味深かった。特にキュービーマヨネーズはマヨネーズだけを作っているのではなく、卵白からお菓子、殻からはカルシウム強化食品、卵殻膜からは化粧品原料なども作っている、様々な製品をムダなく作っているんだなどとおどろいた。
109	安全な食品を作るために、エアーシャワーなどの衛生管理が厳しく行われていた。工場で働いている人とすれ違った時に、見学者である私たちに丁寧に挨拶をしてくれたので、案内の方たちだけでなく実際に働いている人も意識が高いと感じた。
110	ビデオによる歴史紹介や工場の中を実際に歩くなど、見学者がより興味を持てるよう工夫されていた。工場の中は、上からそのままの格好で見学が可能で、工場からすれば見学の効率を上げ、衛生面にも良い。見学者の立場から見ても、どの機械がどのような並びなのかなどが分かりやすい。
111	1 つのマヨネーズに使われる卵黄の数、そして卵黄以外の材料は何に使われているのかを知れた。卵白はビスケットやかまぼこに、殻はスタッドレスタイヤやチョークなどに使われていた。卵を使うにしても、無駄にならないように全て使っている。
112	マヨネーズを製造、出荷するために、効率の最適化（割卵機）が測られていた。ゴミを出さない（卵のカラなどの再利用）、製造の中で使い回せる部品は使い回すなど、環境への配慮がなされていた。
113	全国においても 7ヶ所しかないうちの 1つ。
114	マヨネーズのみで商品展開が 7 種と多様である。性別、年齢別のニーズに合わせて商品開発されている。酸化防止のために容器を多層構造にする、容器の衛生を保つために容器製造から 2 時間以内に充填する、異物混入防止のために容器は下をむけて口部をカットするなどして商品の安全を確保している。マヨネーズは植物油、卵黄、醸造酢、塩、粉末からしからできている。またそれぞれが自然の防腐効果をもっているため、着色料、保存料などは一切使用されていない。
115	職場の方は努めの方も楽しそうに熱心に仕事をされていて、この仕事に対してやりがいをもっているのだと感じた。
116	オープンキッチンという形で、消費者にも製造の現場を公開することにより、安心と安全を保障していること。そして若い女性を保育園の先生のように説明士として使うことで、小さい子供にも納得できるようにしていること。
117	1 日に 220t のマヨネーズをつくり、また、顧客を逃がさないために、カロリーオフなどの開発しているのを知り、知名度の高い会社の企業努力を感じた。
118	衛生面でもとても気をつけているということ。（工場内に入る時のほり飛ばし、洗浄可能な部品をある一定の時間ごとで洗浄する。）機械に頼るだけでなく、人間の目や手を使って厳密な検査を行っていて私達に上質な商品を提供してくれていること。また伊丹工場は日本で 1 番マヨネーズを生産しているということに驚いた。
119	お酢、植物油は工場の子会社から仕入れ、卵白、殻などを他の事業所に販売していたりして、一つの工場に関わる他の事業所、物の流れをもっと知りたくなった。
120	工場の製造過程全体の可視化。器なども工場の敷地で製造していて異物混入対策が徹底されていると思った。
121	工場見学しやすいように、工場内の機械の説明が分かりやすく書かれており、関心が深まった。
122	伊丹工場が日本で一番多くのマヨネーズを作っていること。卵は黄身だけでなく、卵白・卵殻膜・卵殻と全てを無駄なく利用していること。キュービーが日本で初めて国産マヨネーズを生産、販売したこと。1 本のマヨネーズを作るのにも、ほりが入ったりしないように気を付けていること。ボトルの

	切り落としたふた部分も再利用して袋にしていること。
123	キュービーの工場が、なるべく廃材を出さないように様々な工夫をしていることがわかった。 また、「良い商品は良い原料からしか生まれない」というキュービーマヨネーズの理念が素晴らしいと思った。マヨネーズ生産の際に生じた、廃材である卵の殻は食品や化粧品、チョークなどに再利用されており、容器の破棄する部分もビニール袋に再利用されるなど、とても環境に配慮している会社であると感じた。
124	卵の殻は壁に、膜は化粧品、白身はケーキ、またボトルの切り口はレジ袋などさまざまなものにリサイクルされ、環境に配慮していることがわかった。同じ工場で多くの種類のマヨネーズを生産しているということが管理という面でどうしているのか興味を持った。
125	日常で使用されているマヨネーズの中でキュービーマヨネーズが 6 割を占めていることを知り、キュービーマヨネーズの人気をあらためて感じた。キュービーマヨネーズは合計 7 種類あり、その中でも卵アレルギーの用に「エッグケア」という卵不使用のマヨネーズも販売していた。
126	普段より当たり前のように使用しているマヨネーズがどのように世界に広まり、どのように日本に浸透していったのかという歴史を学ぶことができた。当然ではあるが油と酢は分離して混ざらないが、乳化という工程を行うことで完全に混ざるといったことは初耳だった。機械による完全自動化で生産を行っているものと決めつけていたが最終的には確認や洗浄などは人が行うという徹底ぶりに、キュービーの社員の方々の食品を提供しているという自覚と強い矜持のようなものを感じられた。
127	原料の卵は 100%使用。卵黄はマヨネーズ、カラの内側の膜は化粧品、殻は砕いてチョークや壁紙になる。
128	工場が使われている卵や、入れる容器は余すことなく使われていた。原材料を全て使うことは、自社の成長や新しい書状の開拓、ゴミを減らすことによるエコにつながり、いいこと三昧である。会談にはクイズなどが貼られており、工場の何もない廊下を歩くだけでも楽しめた。

第4表 キュービーマヨネーズ伊丹工場における現地体験観察 (2)ホスピタリティ度

通番	観察内容
130	「移動しながらの説明」というものは一切なく、一ヶ所ごとに立ち止まって、笑顔で説明していたのがとても工夫していると思った。絶えず笑顔でいた。歩きながらの説明はせず、一箇所ごとに立ち止まって説明していた。何気ない一言にも返事していた。
131	工場見学者は即ち顧客であるとの姿勢で接し、態度・言葉使いに相当神経を使っていた。商品知識はもとより、製造工程・安全管理についての説明も、ディスプレイ・現物。映像等を使い短時間に効率的に説明されていた。
132	担当の方は工場を歩きながら実物の前で説明してくれたので分かりやすかったです。また、私達見学者が分かりやすいように工場内の機械には名前が多く書かれていた事にはおもてなしを感じました。
133	実際に作っている工程を私たちに見せながら、例えば、割卵器の見学の際には 1 分間に何個の卵を割っているか、黄身以外の卵白や殻はどうしているかなどの見るだけでは分からない詳細を丁寧に説明しており、大変理解しやすい説明であった。また、部屋で座って話を聞く際にも、ただ聞くだけではなく、クイズ形式で説明しており、退屈させない工夫がされていた。
134	案内の方は若い女性一人のみであった。まず、見学者である私たち全員に、見学スケジュールを把握させた。そうすることで、スムーズな工場見学を行うとともに、私たちの理解度を深めることが可能だ。そして、彼女は説明の合間に、私たちに質問を投げかけることで、説明に緩急をつけた。私たち見学者に、説明を聞く姿勢を続けさせるためであろう。彼女は、私たち見学者の前では、決して笑顔を絶やさない、感じの良い方だった。
135	初めてマヨネーズの製造過程を見学する私たちにもわかりやすいように、製造過程を見学する際にそこで行われている過程についての説明をしてくれていた。また、見学の後にマヨネーズの歴史やキュービーの工場で行われている工夫などを紹介するビデオは話を聞いているだけの説明よりも理解しやすいものになっていた。
136	クイズ形式にする。工場のラインの機械にわかりやすいように番号をつける。実際に製品を試食させて、それぞれのちがいを体感させる。
137	工場見学に際して、ただ単にマヨネーズが作られていく工程を実際に見ただけでなく、サンプルを用いて、より分かりやすく説明されていることが見受けられた。例えば、割卵機を説明するときには、そのモデルを用いて、卵黄と卵白に分かれる様子をみせていた。また、説明途中には、マヨネーズの原料は何かということを開きかける場面もあった。そうすることによって、印象が残りやすい工夫がなされていた。その他には、事前に用意されていたクラッカーにキュービー株式会社が販売している様々な種類のマヨネーズをつけて、食べ比べをすることによって、美味しいマヨネーズを体感できるような工夫もなされていた。

## 調査報告

138	動画やパネルを使った説明、また私たち生徒に問いかけたり参加型の説明をして下さったおかげで最後まで集中力が切れずに話をきくことができた。また、実際に試食もさせて頂いたので知識としてだけでなく、特徴や味なども無理なく覚えられた。
139	こちら側が騒がしいこともあったのに案内の方は常に笑顔で対応してくれ、とても好印象だった。海老フライなどのマヨネーズを使った簡単なレシピを紹介してくれ、実際に作ってみたい気持ちにさせられた。このように具体的に説明してくれ、今まで知らなかったキュービー工場のことなどを知ることができた。
140	マイクを使い、常に全体に対して説明が行われていたので、広報にいた場合でも工場に対し興味を持つことができた。常に話しかけてくれたり笑顔だったので我々が質問などしやすい環境にしてくださった。
141	イレギュラーな質問にも詰まることなく答えられていたので、企業の事、商品、工場の事をしっかり勉強されていると感じた。人数が多くても見やすいように説明したり、1人1人に見せることで、詳しい説明になっていた。
142	ジェスチャーの使用。モニターなどで映像を用いた説明。携帯マイクで声を大きくしていた。工場の内部を実際に移動、体験しながらの説明。
143	とても慣れていて、我々が困らせても上手にいなしていた。&・「案内の方は、皆さんへの説明のためにどのような工夫をされていたか」パワーポイントの一枚目で興味をひかせるために、“奈良県立大学”の文字が入っていた。
144	実際に入ることでできない施設の機械などは、部品の一部を提示する、または特別に作成されたVTRで説明するなどして、見学者の認知が不明瞭になりがちな部分を補っていた。見学者が退屈しないよう、一方的な説明ではなく、所々でオープンエンド形式のクイズを出題されていた。類似商品が多く、商品の差異が明白でない見学者のため、実際に貴社の商品を味わってもらおう試食の時間を設けていた。
145	案内の方は、機械のサンプルや、マヨネーズの実物を用意して説明してくださったので、分かりやすかった。
146	かわいい字体や図、写真などを使い、簡単な言葉で説明できるようになされていた。そして、やさしくかつ大きな声で興味を惹きつけるようにされていた。
147	あまり難しい言葉をつかわずに、工場で何をしているか、どのように販売されているマヨネーズが製造されているのか、をわかりやすく、かつ要点を強調させて、説明されていた。
148	初めに全体のスケジュールを説明し、1日の工場見学の流れをわかりやすくしていた。割卵機の模型を用意し、実演する前に、生徒たちに見せて回り、それから実演、また模型を見せて回り、実演する、という動きを繰り返していた。また、途中でクイズを挟んだりして、ただ話を聴くだけでなく、映像を挟んだり、生徒に発言させることでより楽しく学べるようにしていた。
149	身振り手振りで大きな動きで解説をしてくださっていた。クイズ形式で、自分たちが参加型の説明をしてくださっていた。ものを紹介する時一人ひとりが見えやすいような見せ方をしていた。
150	マヨネーズ工場の割卵機の一部を実際に目の前で持ちながら動かしていた。また、試食コーナーもあった。
151	口頭、スライド、見学、試食、映画鑑賞によって商品の種類や違いを何度もおさらいすることができた。
152	全員に聞こえるようにマイクを使っていた。割卵機などの一般人が近くで見えない機械は実物を手本に置いて説明していた。また、実物が用意できないものでも拡大写真が壁に貼ってあり、説明文も載せていた。モニターを使って、スローにしたりして分かりやすく見やすくされていた。
153	実際に工場で使用されている機械を用いて実演しながら丁寧に解説して下さったり、ビデオやクイズをはきみながら説明してくださったので、とても興味深く、また楽しく学ぶことができた。
154	資料やビデオ、卵を割る機械の見本などをつかう工夫がされていた。また説明しながらの工場内での見学、クイズ、試食など飽きることがなかった。説明の際は笑顔で、ゆっくり話していただいたので非常に分かりやすかった。
155	工場見学のなかでも、機械の一部の見本を用意して割卵作業がどういった動きをしているのか説明してくれたり、リサイクルしたものを展示して見たり触ったりできるようになっていたりと、ただ見学するだけでなく理解しやすいようになっていた。キュービーマヨネーズの種類が多いためそれぞれどういった味なのか味見させてくれたり、クイズ形式で商品の種類や特徴を説明したりして退屈しないような内容になっていた。
156	常に商品サンプルやオートメーションの一部の機器、リサイクルされてできるモノ、製造過程の動画など実際のモノや動画を見せることで、製造過程を見たり、言葉の説明では伝わきらない部分をカバーして非常に分かりやすい説明となっていた。案内となると一方的な説明になってしまいがちだが、1つの説明に対して1つのクイズといった形でこちら側をただ話を聞くだけにさせない参加できる内



	容になっていたのではないかと。
157	マヨネーズを使った調理法のパンフレットを配ったり、伊丹工場だけで生産しているマヨネーズの種類を実物を見せて説明していた。
158	はっきりと話すことももちろん、自分が説明しているものを一つ一つ指し示していくので、その分説明がゆっくりで聞き取りやすく、理解しやすかった。自分がすることを始めに宣言してから行うので、急に何か始まったのかとこちらが慌てることなくついていけた。

第5表 キューピーマヨネーズ伊丹工場における現地体験観察 (3)商品適合度

通番	観察内容
160	普段は見ることのできないマヨネーズの容器のフィルムなど、鮮度に関して最新の注意を払っている事をうかがい知れた。食品工場だけあって、厳重な衛生管理がなされていた。中でも、マヨネーズが入る空の容器も、入る前からフタがされているなど。
161	企業が工場等の見学会を開催する際は、見学者の年齢・職業・男女別、更には企業の業態によって説明内容・商品見本等の方法に違いがあっても、基本的な考えは知名度の向上、その為の会社の歴史・業務内容の説明、そして消費者との接点、最近では公害・安全等の企業モラルに対する姿勢などを通して、よい企業イメージの向上、強いのは業績向上に繋がることを期待する、広報活動の一環であると考ええる。今回のキューピー株式会社では、創業者の日本国民の体力向上への願いをコンセプトとして開発されたマヨネーズという商品を、一貫して製造販売してきた企業である。勿論商品は、その時の消費者の要請を取り入れ、低カロリー・低コレステロール化するなどの改良は常にされている。製造物が食品であることから特に安全に対する配慮の説明では、不純物の混入・商品劣化防止への取り組み、流通商品の品質管理・検査への対応もされていることが理解できた。更に未利用部分の再利用の積極的な取り組みに感心した。時間があれば、小中学生や家庭の主婦或いは食品販売業者（バイヤー）が見学者の場合での説明の違いの有無、ある場合はその違いを尋ねたかった。
162	数種類のマヨネーズを試食させていただきました。販売されている既製品のみならず、ドレッシングやマーマレードと合わせた物など様々な工夫が成されており、営業者の追求する姿勢が感じられ感心しました。
163	割卵機の機械は実際の卵を割る機械 1 つ分の模型を使って卵の割る仕組みを実演してもらえたため、細部まで理解できた。また、普段使用しているマヨネーズの入れ物が 1 枚の皮ではなく 3 枚の皮からできている見本を見ることができ、実際に工場を訪れないと分からない製品の工程が理解できた。
164	工場内で不要となったごみは、すべて再利用されると聞いて、無駄のない作業工程に驚いた。たとえば、卵殻は、私たちが日常で扱う美容品やチョークに含まれる。壁の塗料にも使用されている。プラスチック類のごみなどは、スーパーなどで使われるビニール袋に再利用される。
165	キューピーの工場を見学している際に実際にキューピーの伊丹工場で生産しているマヨネーズの試食をさせてもらった。生産しているマヨネーズの種類はカロリー・ハーブやノンコレステロール、からしマヨネーズなど多くの種類があり、消費者のニーズにおうじて様々な種類のマヨネーズを選択することができるようになっていことがよく分かった。
166	マヨネーズの入れ物は 4、5 の相に分かれている。中身だけでなく、入れ物も同じ工場で作っている。
167	まず初めに、割卵機の見本を用いて説明されていた。その見本を提示される前までは、実際に工場のラインを見ても高速で動いていて、どのように卵を割られているのかがよく分からなかった。そのため、日本が提示されることによって、卵黄と卵白と殻の 3 つに分けられている様子がよく分かった。次に容器の見本を用いて説明された。酸化から守るために多層構造になっているものを提示されて、家庭に届けられるときにはすでに貼り付けられているので、細部まで工夫されていることが実際に見てよく分かった。最後に包装法を説明するときには、フィルムを用いて説明されていた。そうすることによって、そのフィルムが容器の背中の部分に熱で貼り付けられる様子がより分かりやすかった。また、その外袋は、植物由来のプラスチックから作られていて、環境にも配慮していることが理解できた。
168	いろいろな特徴のあるマヨネーズを製造しているのを見て、様々なニーズに合わせた製造の大切さが分かった。
169	マヨネーズの容器が 5 枚の異なる素材からできている様子など、実際の家庭では見られないものを見ることができ、見学者に対して工場で見られないものを用意することで見学者にわくわく感を与えられるのだと感じた。
170	7 種類あるマヨネーズの食べ比べや、商品を混ぜて（マヨネーズとマーマレード）実食などがあってより見学者の関心度を高めるものであった。
171	マヨネーズの商品の種類を増やすだけでなく、その商品に以外と合う調味料や、その商品を使った料

## 調査報告

	理を紹介することで商品に興味を持ち易くしていると感じた。
172	ホコリや酸素など、マヨネーズの質を落とす原因に対する手がうたれており、衛生面に非常に気を配っている。消費者のニーズに細かく対応できるよう、さまざまな種類のマヨネーズを開発しつづけている。
173	割卵機の仕組みを理解し、応用法を考えてみた。ex) 白身と黄身の分離を使い、洪水時の川の清掃。“重さと粘度の違い”
174	優秀なアイデア製造機が、大量生産を行う会社や工場を支えていることがわかった。
175	キューピーの歩んできた歴史が分かったので年表の掲示はとても良いと思った。会談の所にあったクイズも、ちょっとした豆知識がかかれていておもしろいと思った。
176	実際に工場内で使用されていた設備を手にとらせ、遠目ではよくわからないものを間近で説明させていた。
177	スピードが速く見えづかった割卵機のモデルを用いたり、マヨネーズ 1 本の中に卵黄が何個入っているのか、マヨネーズは、主に何から作っているのかを、見本をみれば、すぐに理解できた。
178	キューピーマヨネーズにはおなじみの赤いキャップの商品だけでなく、白、ピンク、緑、黄色、オレンジ、水色の 7 種類のマヨネーズがあること。模型として見せてくださった卵割機は 1 分間に 600 個、1 日に 90 万個卵を割ることができるようであった。
179	卵を割る機械の模型からよりわかりやすく理解ができた。マヨネーズの種類を実際に見せていただいたのでわかりやすかった。映画によりマヨネーズの歴史などが理解できた。
180	卵のからを使った壁が実際につくってあった。さわってみることでたしかにザラザラした感じがあり、実際に触れるというのはよいことだと思った。
181	マヨネーズに使用される卵は黄身だけが使われているのではなく、余った白身や殻、卵殻膜が他の商品材料として使われていることを学んだ。
182	割卵機で卵を割る時は上から割るのではなく、下から 2 枚のナイフのようなものが割って、下の容器で黄身と卵白を分ける。ボトルは実は 5 層構造になっている。アルミシールや星型の注入口はあらかじめキャップにとりつけられている。マヨネーズにも多くの種類があり、人それぞれに合ったマヨネーズを選べる。
183	普段食べているスタンダードなキューピーマヨネーズだけでなく、カロリーやコレステロールを抑えたキューピーライト、キューピーゼロ、卵アレルギーの人でも食べられるエッグケア、からしマヨネーズなどたくさんの種類を販売していることを知りとても驚いた。割卵機では一分間に約 600 個ものの卵を割っており、きれいに黄身と白身に分けられていて感動した。
184	作業のほとんどは機械がしていたが、目視や清浄、検査は人の手で行われていて、機械ばかりに頼るのはないということがわかった。卵を割る機械の一部を見せていただいて、卵を割る歯が 2 枚重ねられていて、画期的だと思った。
185	マヨネーズに使用する卵の卵黄以外の卵白、卵殻膜もそれぞれ卵白はハムやかまぼこに、卵殻はカルシウム強化食品に、卵殻膜は化粧品やうまみ調味料にリサイクルされていて無駄がなくすべてのものを使っていた。卵を割るという作業だけでも、割ったときに卵黄と白身をきれいに分けられるように受け皿に卵白が流れ落ちるように切り込みが入っており、効率よく作業できる配慮がされていた。
186	割卵機においては高速で動いているため仕組みはよく分かっていなかったが、近くで見ると刃が二枚ついていることや上から押えられていることや受け皿にレ字に切れ目が入っておりそこから白身が落ちるなど遠くからでは分からないことが分かった。やはり見本があることで説明の理解度が低い時とは全く違うものになる。
187	マヨネーズは戦後の不足しがちな日本人の栄養を補うために日本に上陸した。その後も、カロリーやコレステロールを抑えた商品の開発やマヨネーズの殺菌力で防腐剤を使用しないなど現代人の健康を支えている。
188	マヨネーズ試食のためのクラッカーは、それだけでは味がないが、マヨネーズと合わせることで、マヨネーズ自体の味を引き立て、それぞれの違いを分かりやすくさせるものが使われていた。

第6表 キューピーマヨネーズ伊丹工場における学習関連観察 (1)勉学関連性

通番	観察内容
200	大規模生産、大規模な出荷を行う工場はやはり、その立地している場所が大きなカギとなる。立地の大切さを実感し、研究に役立てていく事ができる。尼崎は高度経済成長の頃は阪神工業地帯の一角を担っていた。伊丹空港や、大阪湾に通じる運河、高速道路の存在など、製造した製品を輸送しやすい場所にもあり、工業地帯としての機能はまだまだ衰えていない。奈良からは電車でアクセスしやすい位置にあり、製造の動向を見やすいため、絶好の活動フィールドとも言える。
201	卵の購入を契約養鶏場から購入している。量の確保、価格の安定、品質の保持からも、最適な選択で



	ある。「戦略的思考の技術」をそのまま実践されている。工場見学は、販売戦略としても、消費者と直に触れられる貴重な機会で、消費者の声を直接聞けるだけでなく、企業の姿も直接伝える事ができる。
202	経営に限らず環境問題にも重きを置いている姿勢は素晴らしい、今後も会社や工場にフィールドワークへ行く事があると思うので、そういった環境面からも観察し評価していきたい。
203	今回の見学で、最大級のシェアを誇るための行っている工夫の数々が見て取れ、今まで学んだ経営学の中で、企業が発展し顧客のニーズにこたえるためにどのようなことを行えばよいかなどを学んできたため、それが実際に行われており、関連していると感じる。
204	伊丹工場の立地は、迅速な流通が可能なように国道に面しているため、好条件である。また、高カロリーが売りであったマヨネーズが、現代では顧客のニーズに合わせて低カロリーに尽力されている。時代の流れを追いかける柔軟な姿勢は、どこの企業でも必要なことだ。
205	今までも、伊丹には大きな工場が多くあるということは授業などで聞いたことがあり知っていました。しかし、実際に伊丹を電車で訪れ、また歩いてみるとキュービーや三菱電機など規模の大きな工場が多くあることがわかりました。
206	生産ラインを生で見た。今までは仕組みしか知らなかったので少し感動した。
207	今回のキュービーマヨネーズ伊丹工場の見学では、様々な取り組みが積極的に行われていて、中にはこれまで学んだ勉強と関連するようなものがあった。まず初めに挙げられるのは、ミクロ経済学で学んだ外部効果の問題への取り組みが行われているということである。つまり、企業や消費者の経済活動が他の経済主体に及ぼす影響のある環境問題のことだ。その悪い影響である外部不経済の対策として、3Rの1つであるリサイクルという再生利用を行っているのである。例えば、マヨネーズを製造する過程で発生する卵殻膜は、化粧品原料や食品原料として利用されている。また、このことは流通と地域でも学んだことである。要するに、流通と商業は外部と密接な関係であるので、経済活動をする上で注目しなければならないという点で関連していると思われる。次に挙げられるのは、地域活性化のために地域限定の商品が班場されているという点で、地域経済との関連があると思われる。例えば、キュービー株式会社では、瀬戸内産のレモンを使用したマーマレードが販売されている。そうすることによって、地域経済の活性化に貢献しているのである。
208	原料から製造、そして販売までの流れをひととおり知れて、1年後期の時に勉強した流通と被るところがあり、より深く理解できたと思う。
209	あいさつという基本的なことを快くすることができるという点でキュービーの会社は従業員の意識を高く保っていることが感じられた。地域活性化において、人と人との繋がりは大切なものだと思ってきたので、このことは、地域住民と地域で働いている人とのあいさつにも共通するものを感じられた。
210	人の興味をひきつける方法を学んだ。初めて来た人に対するプレゼンの方法などを知ることができた。
211	キュービーのマヨネーズシェアは、75%もあるのに、工場は全国に3、4コしかないの で、大きい工場で大量生産して全国に配送されるのを知った。
212	商品の多角化→経営学、マーケティング論。ゴミになるものの再利用→環境と社会。
213	関連することは見つからなかった。
214	大手食品会社の成功の背景を考察する際には、工場設備、商品開発に目をむける必要がある。他会社との相互関係が、工場の立地、運送経路から読み解くことができる。商品の幅と実行きの設定により、高度なマーケティング戦略を実現している会社の実態を把握することができた。
215	キュービーは、普段私たちと深く関わりのあるマヨネーズの他にもたくさんの商品を販売しており、マヨネーズだけでも7種類存在するのは知らなかったのが驚いた。世間からの知名度も高く、長く愛されているキュービーであるが、その秘密は、現状に満足することなく常によりよい商品を目指そうとしている姿勢と信頼性にあったと感じた。
216	工場とまちの関係は、都部の町村のものはよく調べていたが、中規模の都市についてはあまり知見がなかった。今回をきっかけに深く調べてみようと思う。
217	市場を何%シェアしているのか、や、需要があるから、多く供給するために、生産性を上げてる様々工夫をしていた。
218	地域経済コンモンズで学んでいる戦略的思考（主に斎藤先生の授業）と大いに関連があるかなと考えた。（お客様や工場見学に来た小学生の生徒たちに感想や意見を聞いて商品開発に取り組んだり、どのような商品だと人に喜ばれるか、買ってもらえるかということをよく考えているなど思った。）
219	商業活動の中の生産段階を見学する上で、マヨネーズを主題として取り上げ、マヨネーズの歴史、材料、生産、出荷を学んだ。一つの製品を消費者に提供するための物の流れの一部を理解することができた。
220	工場内の人々は意外と少ないと感じた。工場的大量生産はますます機械にたよっているのだらうと改めて感じた。

## 調査報告

221	マヨネーズの製造過程において、無駄な動きが一切ないことを知り、学習においても効率性を重要するべきという点で関連していると考える。
222	今まで何も考えずにマヨネーズを使っていたが、今回多くのことを知ることができたので、今後マヨネーズを使う際には他の事も気にしてみようと思う。日本で初めて国産マヨネーズを作る時は、必要なものが何もない状態でコストもかかっただろうし、今ほどの売り上げは出せなかったであろう。そこで、初めの時期はどのようにして経営を成り立たせていたのか考えさせられた。
223	キュービーマヨネーズ工場は普通なら捨てられてしまう、製品生産の際に生じた工場の廃材を上手く再利用しており、実際に環境への配慮を行っている企業を見ることができた。
224	キュービーマヨネーズ工場では、卵すべて使い環境に配慮していることが環境問題について学んできたことと関連があった。殻はチョークやカルシウム入りのビスケット、卵殻膜は化粧品、自身はケーキ、などに使われ無駄にしない工夫がされていた。
225	普通ならゴミとして捨てられるような部分もリサイクルして商品化し、そして販売することで利益にすると経営の上手さを感じた。工場内も工場見学用に可愛らしく装飾されていたり、クイズや試食など興味をひかれるような内容があったりと、来たいと感じさせるには見た目も中身も考慮する必要があると考えた。
226	マヨネーズの1日の出荷量約30万本を支えるのは、原材料の酢がグループ会社で計画的に生産、輸送できること、油に関しては特のものを入荷、貯蔵していること、容器は同じ敷地内の工場で別会社が製造したものをすぐラインに流すことで輸送コストを浮かせロスがないことなど様々な要因がある。マヨネーズにとどまらずドレッシングや様々な調味料等を発売しており、マヨネーズにおいても油が気になる人々へのハーフやゼロコレステロールなども製造している。上記のことより流通やマーケティングに関連していると考える。
227	キュービーの会社のモットーである元気な食卓。それにフィットするような商品を現代人の健康状態に合わせて開発されたのがカロリー半分やコレステロール半分のマヨネーズである。このように商品を現状のニーズに合わせて開発することは消費者受けも良く、企業の存続の大きな要因になっている。その様なビジネスは経済や経営と関わっている。
228	原材料や入れる容器などの、製品には使わないモノでも、別の形で役に立つことは、リサイクルにつながり、エコなので、環境問題に関連している。

第7表 キュービーマヨネーズ伊丹工場における学習関連観察 (2) ひらめきとときめき性

通番	観察内容
230	尼崎一帯は大昔は工場が多く、市民の住宅と工場を分けて都市計画をしていたようである。今でも工場まわりにはあまり市民の家は多くなく、高度経済成長を支えた都市の名残を見ることができた。今回は試食も行ったが、調理の実演も行える食材であるならば行うべきなのではないかと考える。プロの料理人が実演する事によってより印象深い商品宣伝ができるのではないかと考えた。
231	容器製造ラインを他企業に委託していること。商品の混入を防ぐために、割卵以降は、商品毎、別の製造ラインになっていること。商品ごとにキャップの色を変えていること。(消費者に定着すれば、使い分をしてくれて消費拡大につながる事の大きな効果が期待できる。セット販売とか)
232	キュービーのような大手会社の工場を見ることができたのは良い経験でした。キュービー程の大きな会社でどれだけの人が働き、どれだけのお金が動いているのか考えるとすごい興味が湧きました。
233	普段から多く使用している身近な商品が出来るまでの工程は、私が想像している以上に試行錯誤した結果出来上がっているものであることが、実際工場を訪問することにより身をもって体験することができたことが大きな発見である。実際に大量生産しているスピードの速さにはドキドキした。
234	キュービーが生産しているマヨネーズの種類が、予想よりも多くあって驚いた。試食ブースにて、からしマヨネーズの存在を初めて知った。マヨネーズの滑らかな甘さと舌触りはそのままに、からしのピリリとした刺激が加えられていて、私の好みに合致した。また食べたいと思った。こうして顧客に興味を持たせて、購買意欲を高めることで、商品の知名度を上げるきっかけにするのだろう。
235	いつも自宅で使用しているキュービーマヨネーズの制作過程を実際に見せてもらっていると、食品に対する工夫が多くされていることがよくわかりました。多くの消費者のニーズに合わせてノンコレステロールやカロリーが半分になったマヨネーズを選択できるようにになっていることに驚きました。また、マヨネー一類を作成する過程で出てくる卵の卵白はお菓子や、かまぼこ、ハムに、卵の殻はカルシウム強化食品に使用されるなど食品を無駄にしない工夫がなされていました。
236	タマゴを使って壁紙ができることがおどろきだった。中身だけではなく全部使うところに技術の高さを感じた。
237	マヨネーズを製造する過程で、ゴミが排出されることなく活用されていることをこの工場見学で初め

食料品製造業を対象にした学習空間環境調査

	で知った。その他にも、より美味しいマヨネーズを作るために原料からこだわっていることも分かった。また、今後も消費者が求める様々な種類のマヨネーズを販売して、新たにどのような新商品が発売されるのかへの期待が膨らんだ。
238	マヨネーズを作るのに必要な卵黄だけでなく、卵白からはお菓子、殻からはカルシウム強化食品、卵殻膜からは化粧品原材料など何ひとつムダにすることなく、全ての部分を使用しているということが一番興味深かった。
239	卵割機がとてもスムーズで見ていて感動した。卵割機によって、卵殻、卵黄、卵白に綺麗に分けられていく仕組みがうまく考えられていて、無駄がないことに惹きつけられた。また、キュービー会社が卵殻や卵殻膜まで再利用しているのは資源を有効に使っていることを知り、地球環境にも配慮しているのだと考えさせられた。
240	見学の案内をしてくれた方の対応が良かった。キュービーちゃんというマスコットキャラクターを用いたビデオや、クイズなど、興味を持てるような説明だった。
241	館内に、小学生か中学生が考えたマヨネーズの新商品が掲示されていて、そのような些細なアイデアからも新商品が開発されるのだろう、と思った。
242	質を追求するために、キュービー独自のブレンドの酢や油を開発していたこと。器にも様々な工夫が施され、パッケージのデザインにも力が注がれていたこと。
243	やはり卵割機のスピードは圧倒された。
244	割卵器の構造は非常に興味深いものであった。一品目の商品展開が、消費者のターゲット層に細部まで応じて行われていたことに感動した。
245	キュービーマヨネーズの容器は何層にもなっていて、参加を防ぐ工夫がされていたり、隠し味にからしが入っていたりと、今回の見学で初めて知ったことが多くて驚いた。
246	マヨネーズのかけすぎにより、体調を崩して倒れてしまうのではないかとドキドキした。
247	マヨネーズ 1 本の中に卵黄が 4 つ入っていること。説明されている方の細かい気遣いと、人受けの良さ。多くの人が携わっているということ。
248	工場見学ツアーを主に担当してくださった工場で働いている方の説明が本当に丁寧で、私たちを飽きさせることがないように工夫して説明してくださるおもてなしの心に感動した。キュービーマヨネーズの歴史や生産性など自分の知らなかったことを多く知れた。また、マヨネーズに直接使わないもの(たまごのから)なども、はこの製品に使われ、100%リサイクルできているのがすごいと思った。
249	マヨネーズを作る上で材料となる卵、容器のプラスチックなどすべてリサイクルして、他の製品に生まれ変わっていたこと。消費者にニーズに合わせて、多くの製品が開発されていたこと。
250	工場内がきれいだった。食品関係だからだということが理由だと思う。また工場内が見学用に作られていると感じた。
251	卵アレルギーの人でも食べられる、卵を一切使っていないマヨネーズの味が、卵を使っているマヨネーズの味とあまり変わらないと感じ、とても驚いた。
252	酢と植物油に卵を入れると分離しない乳化という現象があることを知った。マヨネーズには防腐材は入っていない。製造後 2 週間でおいしくなる。
253	マヨネーズは、卵がなければ造ることはできないと思っていたのに、卵アレルギーの人でもマヨネーズが食べられるように、卵不使用のマヨネーズというものがあるのにもとても驚いた。実際に試食させてもらったが、普通のマヨネーズと味がほとんど変わらないことに驚いた。容器を並べるロボットの動きがまるで人間のようであり不思議であった、割られた卵に異常がないかひとつひとつ目視検査する、工場ではたっている方々もすごい根気のいる作業をされているんだなあと感じた。
254	一分間に 600 個の卵を割り、一日に 220 トンのマヨネーズを生産していると聞いて、科学技術の発展というのは人間の生産活動において重要な役割を果たしていると感じた。短い時間であったが工場見学して、キュービーマヨネーズに関心を持ち、食べたい、買おうといった気持ちになったので工場見学を無料で行うメリットは十分にあるのだろうと思った。また、これも一種のマーケティングなのだろうかという疑問を持った。
255	卵割作業の際に殻が入らないように割るときの刃が 2 枚重ねになっていたり、先端を切るとき切りくずが中に入らないように下向きで切られたり、酸化を防ぐため容器が 5 枚の層になっていたりと細かい配慮が多くみられた。キュービーマヨネーズ伊丹工場では、全 7 種類のうち 6 種類ものマヨネーズを製造しており、特に「エッグケア」にいたっては伊丹工場だけが製造していた。
256	マヨネーズと聞くことひと昔前に「マヨラー」世呼ばれる、何にでもマヨネーズをかける人々が増えたことやカロリーのことを考えるとあまりよいイメージがなかった。しかし、マヨネーズが日本に入ってきた編歴とケチャップなど調味料より塩分が低いことや鉄やリン、亜鉛など栄養価が高く、体に悪いものではないということが分かった。これだけ卵を使っているのなら腐るのも早いのではないかと思っていたが、酢の効果により腐りにくくさらに、血圧を下げたり、疲労回復などよい効果が多い。

## 調査報告

	普通なら捨ててしまうカラや膜など再利用し資源としていところにはキュービーのイメージの向上にも役かっているのではないと思う。
257	私はマヨネーズが苦手です。しかし、マヨネーズは加熱することで例えば、ホットケーキや唐揚げなどマヨネーズを味を感じることなくおいしく食べられるということを知り、とても意外だった。
258	卵が次々と白身と黄身に分けられていくのに、何故かドキドキが止まらなかった。卵のカラについている膜が化粧品になることには驚いた。

第8表 キュービーマヨネーズ伊丹工場における学習関連観察 (3) 勉学発展性

通番	観察内容
260	食品（特に野菜）を工場生産しようという動きが日本中ででてきている。そうした工場もやはり「立地」が関わってくるのかということを研究したい。(以前、地下鉄の駅の空きスペースを利用して野菜を作っているという特集を見たため。) 私達人間は食料無しでは生きていけない。食材に関する活動は多くの人々の意見が無いと良い製品を作ることができない。また鮮度も関係するものなので、いかに早く食卓へ届けるかというのも重要な問題である。このキュービーの工場は輸送の面では海にも空にも近い場所にある。工場などの生産の場所は輸送しやすい場所に位置している事の良い例となっている。今後、このようなケースには多く出会うはずなので、忘れないでいきたい。
261	原材料の効率的利用方法について、食品製造会社は、サプリメントや薬品の原材料へと転用出来る技術力を持っている。又、今日まで、原材料の未利用部分の有効利用を志すことでコスト削減・新規事業への発展と繋がる可能性があると思った。理論を学ぶと共に、それらが、如何に実社会で既に生かされているかを知り、更には、生かす方法を常に考えていきたい。
262	消費者のニーズに合わせて、数種類ものマヨネーズを作り分けるキュービーを見て、やはり消費者の視点で考えることが大切であると感じました。今後、経済を学ぶ上で、消費者視点を大切にしていきたい。
263	企業が成功するまでには多くの努力と失敗を重ねての結果であることが分かり、これから経営学や経済学をより深く学んでいく上で、企業が成功するためにやっている基本的な仕組みについてキュービー伊丹工場と比較したりして活かそうと思う。
264	常に世間が求めることを予測・察知して、自分の身の振り方を決定する。普段から、無駄のない効率的な方法を考えて行動する。案内係であった女性のように、常に笑顔を保つやさしい人物になれるように尽力する。
265	キュービーマヨネーズは全国のマヨネーズの 6 割のシェアを持っています。そんな企業での商品の生産のさいに行われている工夫を今回は垣間見ることが出来ました。この今回の知識は今後、工場や企業について学んでいく中で様々な企業と比較を行う際に活かしていきたいと思っています。
266	説明してくれた人の説明がかなりわかりやすかったので参考にしたい。
267	私は、今回の活動でただ単に消費者が求める製品づくりを行っているだけでなく、環境にも配慮された取り組みをされていることがよく分かった。つまり、私達の生活に悪影響を及ぼさないように予め予測をして、対策を立てているのである。したがって、今後生産活動を学ぶときには、社会問題に注目した取り組みも考えられるようにして、マーケティングに活かしていきたい。
268	目的のそれだけでなく、他の部分も様々な商品に変わる可能性があることを知って、どんな学問にしろ様々な角度から物事を見ることを心がけようと思った。
269	今後、私が地域社会と直接関わっていくことがあれば、人とお互い快く過ごせるように自分からの挨拶を励行していきたい。また、そのようなことが大事であるということをこれから勉学していく中で忘れずにしていきたい。工場でしか見られないものを見ることができてとてもわくわくしたので、地域にもそこでしか味わえない独自の文化・サービスなどを生かして活性化していけるような発見をしたい。
270	他の人に説明する時は、言うことは暗記して、自分の言葉としていうこと、笑顔を保つやさしいこと、見る側の人をおいていかないようにすること。対話をして相手の様子をうかがうこと、などのポイントを学んだ。
271	このような工場見学のような形で一般公開したり、HP で情報を公開することにより会社の安全性や信用をアピールしていると思った。このような経営戦略は、自分がプロジェクトなどをする時に活かせると思う。
272	断片的ではあるが、企業がどれほど製品を売り込むことに尽力しているかを見ることができたため、マーケティング論の内容と結びつけていきたい。
273	工場見学の順序はよくねられていたと思ったので、プレゼンの際には、現場→説明を大切にしたい。
274	食品会社の工場見学に行く際は、衛生管理、また製造機械にどのようなアイデアが組み込まれているかにも注視することで、貴社の将来性を計れるのではないだろうか。新商品の考案は、①ターゲット

	を絞り、②ニーズを調査するというステップを活かす。
275	多くの人に満足してもらえるように、細かなところまで工夫を凝らしたキュービーが愛される理由がよく分かった。改善するところは改善しつつ、新たな工夫や発想を生みだし向上心をもつことが大事だと思った。
276	尼崎のイメージは大阪のような神戸のような中途半端な場所だと思っていたが、工業や産業によって尼崎の独特のイメージをつくりだそうとしていた。既存のイメージをぶち壊し、新しいイメージを作り出すことを今後の地域創造のヒントにしようと思う。
277	案内してくださった方の工夫を吸収して、ボランティア活動につなげていきたい。
278	工場見学の説明をしてくださった方の説明方法はコモンズゼミにてプレゼンやグループ発表の時に視聴者を飽きさせず、興味を持ってもらえるようなものにするに生かしたい。また、マヨネーズを試食することができたのも、工場見学に来てもらった人に味を覚えてもらって商品購入につなげるための企業側の策だとしたら、ある程度のサービスは消費者に購入意欲をわかせ点で、今後理解を深めたいと思った。
279	製品が生み出されときの背景、消費者のニーズに合わせた細分化など、製品開発の勉強になった。包装などにも開発者の想い、戦略が含まれており、身近な所に戦略的行動が見受けられることがわかった。
280	製品開発などでも今でもたくさんの品種が出てきているが、やはり今は健康志向の商品が多いことは今後食品関係の企業を考えていく上で活きてくと思う。
281	マヨネーズの試食、レシピの配布など、宣伝方法が上手だと感じた。今後、自分が何か商品の宣伝を行う際には、これを研究し、購買意欲をかき立てられる宣伝を行いたい。
282	たった 1 本の容器にも様々な工夫がされており、中身も原材料にこだわって作っているからこそ、多くのお客に好まれ買われているのだと思った。こういった 1 つ 1 つへのこだわりが、誰からも長く愛され続ける秘訣であると思う。今後、製品を作る企業の業績を見た時に、まず材料に対するこだわり、また、経営方法等にも注目していきたい。
283	普通なら捨ててしまうであろう卵の殻を食品や化粧品、壁など様々なものに活用していることを知り、発想力を大事にし、多方面から物事を考えるようにしたいと思った。
284	マヨネーズには隠し味にからしが使われていると聞いて、何においても隠し味というのは必要なものだ実感した。キュービーマヨネーズにはたくさんの種類があり、多様化することの大切さや、メリット、デメリットについて調べようと思った。また、試食に経費を使ってもそれ以上の利益が見込めるのだと感じ、試食も戦略であるということがわかり、マーケティングなどの分野に活かせると思う。
285	キュービーの場合 1 日 200 トンもの卵を使用しているが、卵黄以外のところは他の商品にリサイクルするなどゴミを出さない配慮をしているところから、どんなに多くのものを使用しても資源を無駄にせず地球にやさしい行動をとることが大切だと考えた。
286	今後より一層ゼミでの発表やインターンなどでのプレゼンなど情報を発信する側に立つ機会が増える。そういった時に平生より紹介や説明することに慣れていらっしやる社員の方の技術を見ることは非常に勉強になると考える。話が単調にならないようにサンプルなどを使用しながら、声の抑揚や顔の向きに注意し話をすすめていた。こういった話術や説明を補助するモノを上手に活用することができれば今後の学修に大いに活かすことができると考える。
287	キュービーマヨネーズは卵を 100% 利用することでマヨネーズに限らず、卵白なら菓子の原料、殻は赤ちゃん用のクッキーに使用するなど、無駄を出さず効率的に幅広く事業を行っている。このような限られた資源をコストもかけずにどう活用するのか。この姿勢は経営に関わっている。
288	案内担当の方の我々への接し方は、これからの発表や就職活動時の面接に活かせる。

第9表 明治大阪工場・神戸ワイナリー（農業公園）・グリコピア神戸までの移動中における車内外観察（1）景観資源調査

通番	観察内容
300	グリコピア神戸（兵庫県神戸市西区高塚台 7-1）周辺は工場地帯であった。カネカフードやケンコーマヨネーズなどの食品工場の他にパナソニックや富士電機などの電気製品の工場もたくさんあった。明治では、グリコピア神戸とは異なり、工場周辺は住宅地だった。また住宅地であるからか、イオンやアクアモールなどの大きなショッピングモールもたくさんあった。
301	私は明治工場まで阪急富田駅から歩いて行ったのだが、その間に渡った女瀬川という川に「女瀬川守る会」という看板が立てかけてあった。女瀬川の存在を守るのが、女瀬川の生態系を守るのか、気になった。また阪急富田駅と JR 摂津富田駅の間は商店街になっており人通りが多かったが、JR からは工場までの道ではどんだん人が少なくなっていき、大きな工場が多くなっていった。明治工場には関係者専用通路と書かれた看板の奥に自転車置き場があり、多くの自転車が置かれていた。



## 調査報告

	勤する社員が多いのかもしれない。
302	高速道路の IC 付近には流通関連の倉庫が数多く見受けられた。神戸西 IC を降りてグリオピア神戸に向かう間、ゴルフ場が数ヶ所並んでいた。グリオピア神戸の周辺は工場団地なのか、パナソニックやナブテスコ、ケンコーマヨネーズなどの工場が密集していた。
303	高速道路に入って走っているとき大阪モノレールと並行して走る区間があり、バスの移動中で現在位置が分かりにくいながらも大体の場所が分かり大変便利であった。また道路が兵庫に入ってから景観が都市部から山中にがらっと変わり、またそれが長く続いたため、広大な兵庫県に占める都市的な街並みは多くないことを感じた。
304	奈良市は、近鉄奈良～新大宮にかけて保険会社が多い。喜光寺の正門のどっしりとした佇まい。生駒市は山の斜面に道のように住宅が広がっていた。兵庫県に入ってから、そのような住宅地があった。サンコーインダストリー(株) 東大阪物流センター壁面の POP なデザイン。高速道路の隣を走る大阪モノレール。資生堂ホネケーキ工業(株)。社名が独特で目にとまった。真正面から見た太陽の塔。神戸市西区押部谷町木見は、奈良県に似た田舎景観で意外だった。グリオピア神戸周辺は、ナブテスコ、ケンコーマヨネーズ、パナソニックなどが集まる工業団地だった。近くには「神戸ハイテクパーク」があるようだ。高速道路から見えるたくさんの会社の看板が、大阪らしい景観をつくっていると思った。高層ビルが集中しているのは大阪駅周辺だけであること。大阪城。

第 10 表 明治大阪工場・神戸ワイナリー（農業公園）・グリオピア神戸までの移動中における車内外観察（2）危険発見調査

通番	観察内容
305	グリオピアまで、阪神高速道路、生田川～湊川 JCT まで渋滞が発生した。非常に混雑していたため運転に気を付けなければならなかった。中国自動車道を利用し、グリオピア神戸から明治大阪工場に向かった。阪神高速道路とは異なり山道を進むため、天候の変化が激しかった。三木 JCT 付近では雪が降り始め、運転に気を付けなければならなかった。
306	J R の駅の下をくぐる歩行者や自転車専用の小さなトンネルがあったのだが、夜になると完全に大通りからは見えない死角になると感じたため、遅い時間に通うときには危ないかもしれないと感じた。駅から工場まで特に道を示す看板があるわけでもなかったため、道に迷わぬよう注意が必要である。また、工場の入り口では大きな車が出入しているため、歩きで入場する人は周囲をしっかりと確認して歩くべきである。バスでの移動中は、揺れや乗り物酔いにも注意が必要である。
307	夕方は仕事終わりの人が多いためか、新御堂筋はやや渋滞気味であった。
308	高速道路のジャンクションにおいてはかなりカーブと高低差がきつい地点があったため、あらかじめ景色などを見て把握、備えることが必要である。
309	大阪に入ると道路が立体的になり、カーブが多くなる。また、高速道路から出る時はカーブが急になる。高速道路出口付近で少し渋滞があった。狭い道が何カ所あった。

第 11 表 明治大阪工場・神戸ワイナリー（農業公園）・グリオピア神戸までの移動中における車内外観察（3）移動時学習環境調査

通番	観察内容
310	－
311	①学生が予め準備しておくべきこと：バスでの長時間の移動になるため、酔わないような対策、酔ってしまった時の対策は何かしらしておくべきである。スマホの充電器も必須。②車内装備としてあったらよいと考えられるもの：一席につくコンセント。休憩時間を取る等サービスエリアに停まる場所や時刻についての事前アナウンス。③車内で安全にくつろぐための留意点：ほどうりクライニング。水分補給を怠らないこと。荷物は頭上の収納スペースへ入れるべき。乗り物酔い対策のために外を見ながらリラックスすること。
312	①学生が予め準備しておくべきこと：特になし。②装備としてあったらよいと考えられるもの：それぞれの場所で見学をした後にバス車内でフィードバックや関連事項の話を先生方から伺った。その方がより有意義な工場見学になったのではないと思う。③安全にくつろぐための留意点：特になし。
313	①学生が予め準備しておくべきこと：酔い止めや水分補給のための飲み物。②車内装備としてあったらよいと考えられるもの：長距離移動であったので地図を見ながら移動すると新たな発見につながる。③車内で安全にくつろぐための留意点：シートベルト着用。
314	①学生が予め準備しておくべきこと：十分睡眠をとっておく。酔い止めを服用する。飲み物と軽食。②車内装備としてあったらよいと考えられるもの：エチケット袋③車内で安全にくつろぐための留意点：シートベルトを着用する。



第12表 明治大阪工場・神戸ワイナリー（農業公園）・グリコピア神戸における現地体験観察（1）現地理解促進度

通番	観察内容
315	「江崎グリコ」という社名の由来は、創始者の「江崎利一」と、栄養素である「グリコーゲン」からきている。グリコは2013年、北海道でロケットを発射した。ポッキーの他の機械への移し替えなど、繊細な作業は人が手作業で行っている。グリコのキャラメルは、角を取ることで、子どもに口に入りやすくするため、また独自性を出すためにハートの形になっている。創始者である江崎利一は子どもの二大転職は「食べること」と「遊ぶこと」であると言っていた。そのため、グリコのキャラメルにはキャラメル（＝食べること）とおもちや（＝遊ぶこと）がついている。中国自動車道を利用し、グリコピア神戸から明治大阪工場に向かった。阪神高速道路とは異なり山道を走るため、天候の変化が激しかった。三木JCT付近では雪が降り始め、運転に気を付けなければならなかった。
316	グリコの工場では、目の前の製造ラインで作っているものが「ちょうど本日新発売の」製品であったり、「ちょうど今月発売さればかりの」製品であることが多かった。そしてそれが最後の売店で売られていた。これは新発売であることの宣伝のために、見学通路の目の前にその製品の製造ラインを持ってくるようにしているのか、偶然なのか、気になった。
317	株式会社明治では、工場の社員にカスタマーセンターの電話の受け手を数週間体験させて、お客様の声を業務に反映させやすい仕組みを採っている。江崎グリコの社名は、創業者の江崎利一の「江崎」と、グリコーゲンの「グリコ」からきている。グリコがハート形なのは、当時、他社の商品が丸や四角の形をしていたため真似をしなかったから、さらに、小さい子が口に入れるものなので角を取ってハート形にしたという。
318	明治の工場ではセキュリティチェックの厳しさがうかがえた。従業員がICカードをかざすまで開くことはなく、さらにドアは衛生面から片側ずつしか開かないなど、食品工場ならではの細やかな面も多々感じられた。また両工場はとても歴史が古く、初期の商品が現在まで形・デザイン・味を変えながらも発売されているところが印象的であった。とくにグリコの工場では、グリコについているオマケ商品からそれらのことが一目で分かり、大変興味深かった。
319	【明治大阪工場】30～60種類の商品を季節ごとに製造している。・商品にならないカールは家畜のエサになる。チーズ味は関西ではあまり人気がない。X線で商品に異物が混入していないかどうかを検査する。「アポロ」の商品名は、ギリシャ神話のアポロンが由来。カールは油で揚げていない。手につく油は調味油である。カールを切るカッターは1秒間で5回転する。焙煎する前の 카카오 は、チョコレートの香りがしない。機械の作業音が大きいため、作業員はヘッドホンをしている。チョコレートに型を流し流し入れた後は、型を振動させて空気を抜く。 【グリコピア神戸】「グリコ」の商品名は、グリコーゲンが由来。ハート型である理由は、①角が少なくて食べやすい、②他社と差別化するためである。グリコの自動販売機が東京を中心に約100台設置されていた。お金を入れると映画が30秒ほど流れ、その後グリコとおつりが同じ取り出し口から出てくる。続けて購入すると映画の続きが流れる仕組みになっている。コンチェという機械は、1回につき4トンのチョコレートを約9時間かけて練りあげる。ポッキーは焼く前に軸をカットすると先端が曲がってしまい、チョコレートをきれいにかけられなくなる。そのため、軸を切らずにオープンで焼く。軸には半分切れ込みが入っていて、傾斜をついたオープンの出口で自然にカットされるようになっている。焼き立てはチョコレートをかけられないので、アルミの箱に移し換えて熱を冷ます。軸は折れやすいため、手作業で行われる。

第13表 明治大阪工場・神戸ワイナリー（農業公園）・グリコピア神戸における現地体験観察（2）ホスピタリティー度

通番	観察内容
320	グリコピアでは工場見学ツアーの参加者は子どもが多かった。ツアーガイドの方は、子どもたちの行動に配慮しながら、大人の参加者にも楽しんでもらえるように、大人用の展示物も紹介しながら案内をされていた。非常に丁寧で良かった。明治でも、ツアーガイドの方は個別の質問にも回答してくださるなど、非常に丁寧に対応してくださった。
321	私は一人で一番早く明治工場に着いたのだが、わざわざ雑談をしに来てくれたり、チョコレート検定をおススメしてくれたりと、時間を持て余す私にとっても丁寧に対応いただいた。控室は様々な物を置いている賑やかな部屋で、退屈しなかった。しかし明治工場見学では、途中で質問したことについて毎度対応はしてくれるものの明確な回答をもらえることは少なかった。分からないことばかりですみません、勉強不足です、とは言うものの、アサヒビール工場の時のようにあとで調べて回答してくれるということもなかった。一方グリコの工場では案内の方がサラッと説明をしてスタスタと一人で歩いて行ってしまふ印象の強い見学であった。
322	明治の案内担当の方は工場見学の台本(マニュアル)を覚えていて、それから逸れる事柄についてはあまり知識がないような印象を受けた。グリコの案内担当の方は一通り説明を終えたとすぐに他の仕

## 調査報告

	事に戻られ、あっさりとした印象を受けた。
323	案内の方は工場の工程で実際に働いているわけではないにもかかわらず、多くの質問に答えていただいた。工場のラインが見えるように誘導してくださったが、人数の関係もあり細かくまで見られなかった部分もある。また展示の部分では案内の方の説明を聞くだけでなく、ちょっとした自由時間を設けていただいた。その展示などから詳細な話や、チョコレートの歴史といった、展示されていなければあまり聞くこともなく知らなかったであろう情報を知ることが出来た。
324	【明治大阪工場】立て続けの質問にも嫌な顔ひとつせず対応していた。【グリコびあ神戸】3Dシアターは迫力があったが、それよりも工場見学に時間を割いて欲しかった。全体的に子供向けの内容だと感じてしまった。顧客に合わせて見学ツアーを計画してもらえたら、と思った。【共通点】展示物を見る時間をとっていた。自分のペースで展示物を見ることができた。アサヒビールの案内担当の方と比べると、習熟していないと感じた。

第14表 明治大阪工場・神戸ワイナリー（農業公園）・グリコピア神戸における現地体験観察（3）商品適合性

通番	観察内容
325	館内3階に「グリコピア神戸ショップ」というものがあった。グリコのお菓子商品が販売されていた。関西限定商品や復刻商品など、入手困難な商品も多く販売されていた。グリコには大きな物販コーナーがあったのに対し、明治にはなかった。工場見学をし、当社の商品に興味を持った人々の購買意欲は高いと考えられる。そのような人々のために物販コーナーを設けることで、企業側は売り上げを向上に繋がる。工場見学者のためにも、また企業のためにも物販コーナーは必要である。
326	明治工場では最初にお土産としてお菓子をもらったが、売店等で好きなお土産を買う時間はなかった。そもそも売店があるのかも分からない。グリコピアでは見学の最終地点が売店で、お土産を見ることもできたが、品ぞろえはそれほど良くなかった。最後にブリッツを一人ひとつ貰うことが出来るならば売店でブリッツを買わないよう最初に教えておいてもらいたかった。神戸ワイナリー農業公園で昼食をとったがワインで煮込んだ料理も多く、その土地ならではの食事ができたように感じる。売店でワインを購入したのだが、たくさん試飲もさせていただけ一緒にどれがいいか店員さんも考えてくれた。
327	明治には併設店舗はなかった。グリコは神戸工場で作っている商品やグループ企業の商品なども多数取り揃えていた。
328	明治の工場では販売スペースがなかった。グリコの工場では見学が終わったところにグリコ商品の販売スペースがあり、今日発売したばかりの商品も揃えてあった。さらに商品内容は普通と一緒にであるがパッケージを工場限定にして販売しているもの、そして街中ではあまり見たことがない味の商品なども多種多様なものが取り揃えてあり、工場ならではの印象を受けた。
329	【明治大阪工場】食事スペースやお土産コーナーはなかった。【神戸農業公園】お手頃なワンカップサイズのワインがあった。風味は瓶より劣るという。チーズを使ったお土産が多い。種類が豊富で現地の状況に見合ったものだった。【グリコびあ神戸】復刻版パッケージの商品などの限定商品、お得なセット売りがされていた。

第15表 明治大阪工場・神戸ワイナリー（農業公園）・グリコピア神戸における学習関連観察（1）勉強関連性

通番	観察内容
330	経済地理学、地域構造論の講義では世界の気候地帯について学んだ。カカオ豆の生産地は、赤道を中心に緯度 20 度以内の熱帯雨林地帯である。カカオ豆がよく育つためには、年間気温が 20～30 度、日照時間の平均が一日 5～7 時間、年間降雨量が 2,000 ミリ以上で雨が平均して降り、水はけのよいところでなければいけない。そのため熱帯雨林地帯でも、ブラジルやベネズエラ、エクアドル、ガーナと産地は限られてくる。経営学の講義では、経営統合について学んだ。「明治製菓」「明治乳業」は食と健康へのニーズの変化に対応し、より大きな成長機会を獲得するために共同持株会社「明治ホールディングス持株会社」を設立した。経営統合を通して、「ブランド力」、「研究開発力」、「技術力」、「マーケティング力」等の経営資源を共有し、活用することで持続性のある成長戦略を目指すことができることを再学習した。
331	工場見学ツアーは、見学時間が長くても短くてもホスピタリティの質次第で客の感想が変わるのだと改めて感じた。明治の工場見学はあらゆる年齢層が楽しめそうな空間であったため、工場見学が想像より早く終わっても、売店がなくても、満足感を持って帰ることができた。グリコは少し対象年齢が幼いように感じ、しかも客を放置する時間が長かったため、明治と同じくらいの見学時間だったはずだがグリコのほうがより退屈だったように感じている。
332	明治大阪工場があつた地には、国道 171 号線や JR 貨物の沿線では商品の運搬がしやすかったこと、また、原料であるカカオ豆を輸入している神戸港にも比較的近かったことからこの地が選ばれたのか

	もしれないということだった。これは「経済地理学」の原料立地や、「観光地理学」のモータリゼーションの発達などとも関連がある。
333	工場見学ツアーでは今まで見たこと、食べたことがある商品の工程を知ることができ、その工程ではさまざまな分野の人の知恵が集まっていると感じた。例えば両方の工場で説明されたチョコレートに歴史においてはそもそもチョコレートを作った人がいて、そして明治やグリコに関わる人が多種多様な商品を開発しているのだ。商品は新しいものがたくさん考えられ、なかでも商品化するののはほんの一部である。しかしながらチョコレートと何かを合わせることは一緒でも、デザイン性や機能性、さらにパッケージの違いなどもすべて考えられた上で商品化につながる。これらのことは種類豊富なお菓子の工場に限ったことでなく、地域のを商品化するときにも大いに関係してくることだと考えた。
334	なぜこの場所に工場が立地しているかについて、案内の方から簡単に説明があった。主な理由は商品を輸送する利便性によるものだった(港や高速道路が近いなど)。このことは、産業の立地について学んだ「経済地理学」と関連する。「経営組織論」と関連する。組織論の主な対象は企業組織であり、製造業を対象とした研究は数多い。例えば、生産の機械化の程度によって組織構造が異なることを学んだ。企業は地域経済を支える担い手という観点から、「地域と産業」とも関連する。「中小企業論」では、明治やグリコといった大手企業と中小企業との相違点について学んだ。

第16表 明治大阪工場・神戸ワイナリー(農業公園)・グリコピア神戸における学習関連観察 (2)ひらめきときめき性

通番	観察内容
335	グリコピア神戸の工場見学ツアーには多くの子どもが参加していた。子どもたちが楽しくグリコやお菓子について学習できるように、3Dシアターや体験ゾーンなどを設けていた。工場見学ツアーにおいて、参加者のニーズに合わせたツアーづくりが重要であることを学んだ。明治は受験シーズンに合格祈願お菓子の「ウカール」を販売している。また明治大阪工場には「ウカール神社」という小さな神社があった。今後、受験生たちのパワースポットとして人気になるかもしれない。
336	明治工場は壁にキャラクターやお菓子の模様をデザインしており、工場の目の前を流れるラインで作っていたカールがキュートなロボットによって見学通路に飛ばされてきてその場で食べられるという演出があるなど、客が子供でも大人でも楽しめるような工夫が多かった。また、放置された里山を企業がボランティアで再生する制度が大阪府にはあるらしいのだが、明治大阪工場はこれに参画しており、たけのこの里やきのこの山が誕生した故郷である高槻市郊外の里山で竹林の間伐を行っているそう。たけのこの里やきのこの山に故郷があるということにまず驚き、しかもそれが高槻であるということにさらに驚いた。
337	カカオの歴史は 紀元前2 世紀にまでさかのぼり、古代メキシコではカカオ豆は不老長寿のものであった。カカオの本名はテオブロマカカオで、これは神様の食べ物の意味する。ビスケットという名前はラテン語のビスコクトゥム・パネム(2度焼いたパン)が由来である。
338	工場の見学において、商品が信じられないような速さで作られているのが印象的であった。明治では「きのこの山」が作られている工程も見学した。その作り方はまず逆さの型にミルクチョコレートをし、固まったら軸を入れ、そしてビターチョコレートをし込むものである。その工程はチョコレートを二層に仕上げるだけでなく、先にミルクチョコレートを入れることによって後で入れる軸が突き出ることなく、しかも真つすぐになることも考えられているのだ。工場の製造ラインではこのように二つも三つも考えながら、その上で美味しい商品に仕上げていくということで、商品開発は見た目、味だけでなく工程までもその中に含まれているのかと驚いた。
339	【明治大阪工場】カカオが想像以上に大きいこと。工場で働く人たちは、とても集中力が必要な仕事をしていること。マーブルチョコはグッドデザイン賞を受賞している。品質保証室の社員は、消費者の電話対応を一定期間経験し、そこで得た意見を商品に反映している。果汁ガムは1日寝かせて固める。CO2排出削減のためにエネルギー使用量の「見える化」を行っている。 【グリコびあ神戸】カカオは直接木になる。1本の木に100個以上の実がなることもある。乾燥したカカオ豆をバナナの葉で覆って発酵させることで、カカオ豆にチョコレートの風味が付く。ビスケットの名前の由来は、ラテン語のビスコクトゥム・パネム(2度焼いたパン)からである。歴代のグリコのおもちゃの展示はわくわくした。 【共通点】異常が発生した際、すぐに対応できるように機械に表示灯がついている。ライン生産がされている。

## 調査報告

第17表 明治大阪工場・神戸ワイナリー（農業公園）・グリコピア神戸における学習関連観察（3）勉学発展性

通番	観察内容
340	地球温暖化問題などの様々な環境問題が取りざたされる昨今、企業は生産活動に取り組むだけはいけ ない。グリコは環境保全活動の取り組みとしてゴミの再利用や資源の再利用などを行っていた。グリ コの他に環境保全活動を行っている企業を調べ、またどのような活動をしているのか調査したい。特 に地域と関わりの深い環境保全活動を行っている企業の活動に注目したい。地球温暖化問題などの 様々な環境問題が取りざたされる昨今、企業は生産活動に取り組むだけはいけ ない。グリコが様々な 環境保全活動を行っていたように、明治も竹林再生のボランティア活動などを通して環境保全に取り 組んでいた。グリコや明治の他に環境保全活動を行っている企業を調べ、またどのような活動をして いるのか調査したい。特に地域と関わりの深い環境保全活動を行っている企業の活動に注目したい。
341	意外と、途中で寄った神戸ワイナリー農業公園が、一番ホスピタリティが高かったように感じる。確 かに農業公園はスタッフが少なく、ワインの製造過程についても誰も説明してくれないため自分で細 かい説明文を読まないとはいけなかった。それでも、レストランの店員さんが私たちに親しみを込めて 話しかけてくれたり、売店の店員さんが親身になって対応してくれたことは、間違いなく客の満足度 につながっている。このような「おもてなし」の違いを一日に三か所で見ることができた私は、今 後もそのような視点から地域の活性化や観光について考えることができるであろう。そして自分も、 より高いホスピタリティを持って生きたいと感じた。
342	グリコピア神戸の案内表記は日本語と英語の2か国語表記だった。外国人の見学者も多いのだろうか。 以前アサヒビール吹田工場に見学に行った時も外国人対応の案内が見られた。工場見学に来る外国人 がどのくらいの人数なのか、全体に占める割合は何%なのか、ここ数年どのくらいのペースで増えて いるのかなど気になった。
343	今回工場見学では今まで見たことのない商品の裏側を見たことで、スーパーなどで売られている数々 の商品の創意工夫を考える結果となった。今後地域の活性化を考える際には、今回あったように工場 限定の商品などといった、何かに付加価値をつけることも必要であると考えた。例えばお菓子工場に 限らず、何らかの工場は都市部以外にも地方やあまり人が訪れない土地にも多く存在している。工場 は何かを製造するための場所ではあるが、地域活性化の面からみると工場自体が商品と成り得るもの も数多くあるのではないだろうか。このようなことから活動を通じて新たな地域発展の方法を考える 機会となった。
344	今回の活動を通して、あらかじめ着目すべきポイントを決めておくことが大切だと分かった。1つ1 つの機械に注目してしまい、製造ライン全体を見たり、どの製造過程に多くの人を配置しているか、 気付くことができなかったからである。2社のお菓子メーカーの何を比較するか、もっと明確にしてお くべきだった。この経験を今後の文献カード作成に活かしていきたい。自分が欲しい情報を明確にし、 効率良く情報を収集できるようにする。そうすることで、最終的に自分の結論を導けるようにしたい。