

明日をもっとおいしく

meiji

明治グループ CSR報告書2011



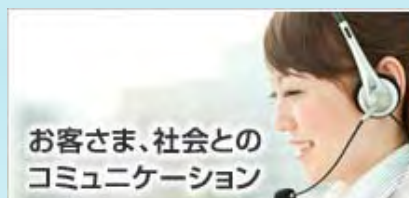
社会から、そしてお客さまから
信頼される企業であり続けるために。

明治グループでは、「食と健康」にかかわる事業に
取り組む者として、社会や環境に配慮したCSR
(企業の社会的責任)に基づく経営を行っています。



品質への取り組み

「高品質で安全・安心な商品」をお届けするために事業の特性に合わせた品質保証システムを構築し、品質への取り組みを日々強化しています。



お客さま、社会との
コミュニケーション

お客さまの、「そばになくてはならない存在」であるために、お客さまと向き合って、お客さまから学ぶことを大切にしています。



環境への取り組み

自らの事業が豊かな自然の恵みの上に成り立っていることを認識し、持続可能な社会の実現に貢献していきます。

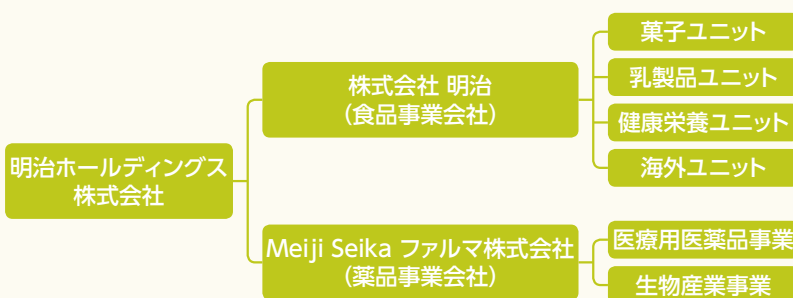
新グループ経営体制について

私たち明治グループは、赤ちゃんからお年寄りまでのあらゆる年齢層のお客さまへ、食のおいしさ・楽しさや、心身両面での健康価値の提供を通して、お客さまの生活充実に貢献する企業グループを目指してまいります。これこそ、他社には真似のできない、明治グループならではのユニークな価値提供です。お客さまの生活充実への貢献に向けて、「明治グループ2020ビジョン(2010年9月策定)」では、「**子ども すこやか**」「**おとな はつらつ**」「**みんな わくわく**」のお客さま視点による3つのキーワードを掲げ、事業を展開してまいります。



明治グループ経営体制

「明治グループ2020ビジョン」の実現に向けて、平成23年4月1日、食品事業会社と薬品事業会社を置く新たなグループ経営体制に移行いたしました。競争環境・事業サイクル・諸規制などが異なる「食品」「薬品」それぞれの事業アイデンティティを明確化することで、中核事業の成長と統合効果の創出を加速してまいります。



明治グループ概要

【グループ主要会社】

明治ホールディングス株式会社
株式会社 明治
Meiji Seika ファルマ株式会社
その他連結子会社51社
(2011年6月30日現在)

【財務報告】

売上高 1兆1,140億95百万円
営業利益 288億73百万円
当期純利益 95億52百万円
(2011年3月期明治ホールディングス連結業績)

【従業員数】

14,861人
(2011年3月31日現在の明治ホールディングス連結従業員数)

【明治ホールディングス株式会社について】

- **事業内容**
菓子、牛乳、乳製品、薬品等の製造、販売等を行う子会社等の経営管理およびそれに付帯または関連する事業
- **本社所在地**
東京都中央区京橋二丁目4番16号
- **代表取締役社長**
佐藤 尚忠
- **設立**
2009年4月1日
- **資本金**
300億円

編集にあたって

私たち明治グループは、全グループ共通の理念体系のもとで健全な成長・発展を目指し、CSR重点5分野を中心にさまざまな活動を推進しています。各活動については当社の定める重点5分野(コンプライアンス・品質・環境・情報・リスクマネジメント)のほか「お客さま・社会とのコミュニケーション」などについてもご紹介します。

本報告書で紹介する2010年度までの事業会社の活動は、旧明治製菓と旧明治乳業が個別に取り組んできた内容です。

2011年4月に事業会社2社を、食品事業領域を担う「株式会社 明治」と薬品事業領域を担う「Meiji Seika ファルマ株式会社」に再編し、新たなグループ体制に移行したことに伴い、本報告書に記載する組織名などは活動を継続しているものは原則として新会社のものを使用しています。

●対象期間

2010年4月～2011年3月(一部例外も含む)

●参考にしたガイドライン

「環境報告ガイドライン2007年版」

Contents

新グループ経営体制について	1
明治グループ概要	1
編集にあたって	2
トップメッセージ	3
明治グループ理念体系	4
明治グループのCSR	5
品質への取り組み	7
▶株式会社 明治(食品事業)	7
品質保証体制	7
乳製品ユニット、健康栄養ユニット 栄養事業本部、菓子ユニット アイスクリーム事業部	7
菓子ユニット、健康栄養ユニット 健康事業本部	8
▶Meiji Seika ファルマ株式会社(薬品事業)	10
品質保証指針	10
品質保証ポリシー	11
品質保証体制	11
お客さま、社会とのコミュニケーション	12
▶お客さまとのコミュニケーション	12
お客様相談センター	12
赤ちゃん相談室	13
くすり相談室	13
▶社会とのコミュニケーション	14
食育サポート	14
(株)明治の食育サポート紹介	15
チョコレートで応援します	16
カカオ生産国とのパートナーシップ	17
□蹄疫発生への緊急対応	18
教育機関と連携した次世代の育成	19
酪農乳業発展のための研究支援	19
株主優待品の寄贈	19
工場見学	20
スポーツへの協賛	20
従業員とともに	21
環境への取り組み	22
▶環境方針	22
▶環境負荷の状況	23
▶環境保全の取り組み	26
▶環境会計	29

トップメッセージ

「食と健康」の企業グループとして お客さまから信頼される企業であり続けるために、 社会的責任を果たしてまいります。

私たち明治グループは、グループ理念に基づき、向こう10年間にグループが進むべき方向として「明治グループ2020ビジョン」を掲げました。また、ビジョン実現のための体制として、2011年4月に明治ホールディングス傘下の明治製菓と明治乳業を、食品事業領域を担う「株式会社 明治」と薬品事業領域を担う「Meiji Seika ファルマ株式会社」に再編し、新たなグループ経営体制に移行しました。

私たちは「食と健康」にかかわる事業に携わる者として、社会から、そしてお客さまから信頼される企業グループであり続けるために、社会や環境に配慮したCSRに基づく経営を行っています。菓子・乳製品・健康栄養・薬品などの全事業を通じて、グループの理念に基づく行動を心掛け、国内はもとより世界の人々の心豊かな暮らしに貢献していくことが私たちの使命です。新経営体制への移行に伴い、食・薬それぞれの事業活動基盤を磐石にし、より一層、お客さまの日々の生活充実に貢献することで、社会的責任を果たしてまいります。

今後とも社会や消費者・ステークホルダーの皆さまとのつながりを大切にし、当社グループ一丸となって健全な成長・発展を目指してまいります。皆さまには一層のご指導・ご支援を賜りますよう、お願い申し上げます。

明治ホールディングス株式会社
代表取締役社長

佐藤尚忠



(中央) 明治ホールディングス株式会社
代表取締役社長 佐藤 尚忠

(左) 株式会社 明治
代表取締役社長 浅野 茂太郎

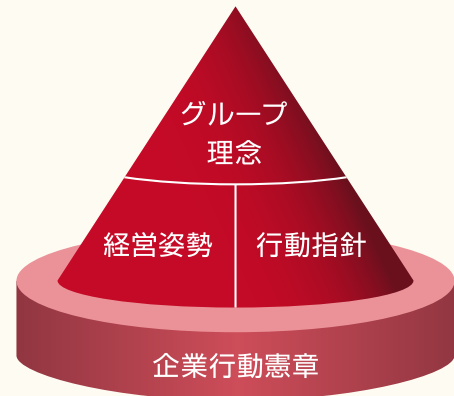
(右) Meiji Seikaファルマ株式会社
代表取締役社長 松尾 正彦

明治グループ理念体系

明治グループ理念体系は、「グループ理念」「経営姿勢」「行動指針」の3本柱と「企業行動憲章」で構成されています。これら理念を実践し、お客さま・社会に貢献することこそが、私たち明治グループの責務と考えています。

グループ理念

私たちの使命は、「おいしさ・楽しさ」の世界を上げ、
「健康・安心」への期待に応えてゆくこと。
私たちの願いは、「お客さまの気持ち」に寄り添い、
日々の「生活充実」に貢献すること。
私たち明治グループは、「食と健康」のプロフェッショナルとして、
常に一歩先を行く価値を創り続けます。



経営姿勢〈5つの基本〉

- 1 「お客さま起点」の発想と行動に徹する。
- 2 「高品質で、安全・安心な商品」を提供する。
- 3 「新たな価値創造」に挑戦し続ける。
- 4 「組織・個人の活力と能力」を高め、伸ばす。
- 5 「透明・健全で、社会から信頼される企業」になる。

行動指針〈meiji way〉

お客さまの、パートナーの、仲間たちの、
「そばになくてはならない存在」であるために

- 1 お客さまと向き合って、お客さまから学ぶ。
- 2 先を見る勘を鍛え、先駆ける技を磨く。
- 3 仕事をおもしろくする、おもしろい仕事を創る。
- 4 課題から逃げない、やりぬく気概と勇気を持つ。
- 5 チームの可能性を信じ、チームの力を活かす。

企業行動憲章

私たち明治グループは、「食と健康」に関わる事業に携わる者として、その責任の重さを自覚しながら、企業として健全に発展していくことで、社会への責務を継続的に果たしていきます。そのために、役員および従業員は、諸法令、国際的取り決め、社会規範、およびグループ各社の定める諸規程などを遵守し、高い倫理観のもと、公正かつ誠実に行動します。

- 1 私たちは、高品質で安全な商品・サービスの開発・提供によって、お客さまの信頼と満足を獲得していきます。
- 2 私たちは、公正・透明・自由な競争ならびに適正な取引を行い、市場における相互信頼関係を構築します。
- 3 私たちは、お客さま、株主はじめ広く社会とのコミュニケーションを積極的に行い、適時・適切な企業情報開示を行います。
- 4 私たちは、お客さまなどに関する個人情報の厳正な管理を実行します。また、知的財産権の重要性を理解し、この保護に努めるとともに、不当な侵害・使用の排除を徹底します。
- 5 私たちは、従業員の多様性や人格・個性を尊重するとともに、安全で働きやすい職場を確保し、創造的で活力ある組織をめざします。
- 6 私たちは、良き企業市民として地域社会との交流を深め、広く社会貢献に努めます。
- 7 私たちは、政治・行政との健全かつ正常な関係を保ちます。また、市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的な団体・個人に対しては、断固たる態度で臨みます。
- 8 私たちは、国際的な事業活動にあたり、各国・地域の法令の遵守はもとより、文化・慣習を尊重し、現地の発展に貢献します。
- 9 私たちは、自然の恵みの上に成り立っている企業であることを十分認識し、資源を守り環境との調和を図ることによって、自然との共生に努めます。
- 10 私たちは、この憲章の精神を理解し、グループ企業に広く周知徹底してその実現に努めます。万一この憲章に反する事態が発生した場合には、自らの責任でその解決に取り組み、原因究明・再発防止に努めるとともに、自らを含めて厳正な処分を行います。

明治グループのCSR

明治グループの果たすべき社会的使命・役割・責任・行動については、グループ理念体系(理念・経営姿勢・行動指針・企業行動憲章)において、コンプライアンス・品質・環境・情報・リスクマネジメントのほか、さまざまな項目について定めています。また、全事業を通じてグループ理念体系を日々実践することこそが社会的責任(=CSR)を果たすことであり、「グループCSR」の基本的な考え方・姿勢や行動の基本ととらえています。



コンプライアンス

コンプライアンスは事業の礎と位置づけ、法令はもとより、国際的取り決め、社会規範およびグループ各社の定める諸規定などを遵守し、高い倫理観のもと従業員一人ひとりが高いコンプライアンス意識を持って公正かつ誠実に業務を遂行するよう、教育・研修の充実、社内イントラネットによる発信、ホットラインの整備など、グループを挙げてコンプライアンス意識の醸成・定着に向けた活動を推進しています。



定期的に行われている
リスク・コンプライアンス研修

品質

乳製品・菓子・薬品ごとに独自の品質保証システムを構築・運用することにより、開発から設計・調達・生産・物流・販売に至るすべての段階で品質を厳しくチェックするとともに、PDCAサイクルを回し常にシステムの充実・進化を図り、明治ブランドの信頼性を高める取り組みを実践しています。



環 境

環境マネジメントシステムの導入による環境管理水準の向上や、CO₂排出抑制、ゼロ・エミッション、省エネルギーなどの環境負荷低減に、専門委員会を中心に会社レベルで積極的に取り組みを進める一方、各地域においても事業所独自の環境保全活動を実施しています。



根室自然環境保全区での活動

情 報

情報管理では、グループ理念の達成を情報セキュリティ面から支えるため、慣習や不文律のみに頼ることなく規程や方針を制定し、情報管理ルールの整備・社内教育の実施および技術面での管理などを徹底し、グループの情報セキュリティ向上を図っています。さらに情報管理を推進する専門委員会の設置をはじめ、個人情報・機密情報を適切に取り扱う体制も整備しています。また、お客さま・投資家をはじめとするステークホルダーの皆さまには、各種相談窓口・ホームページ・IR活動などを通じ、適時・適切な情報開示を行っています。

リスクマネジメント

リスクを未然に防止することが何より重要であるとの考えのもと、グループ全体でリスクマネジメントを推進しています。平常時においては、リスクの発生を未然に防止するための「リスクの棚卸し」を行い、解決に向けた諸施策を実行することにより、職場・事業所に潜むリスクを早期に発見、予防する取り組みに注力しています。緊急事態発生時には、迅速かつ適切に対応し、お客さま・社会・事業への影響を最小限に抑えるリスクマネジメント体制の充実を図っています。

品質への取り組み

明治グループでは、企業行動憲章に基づき、事業ごとにその特性に合わせた独自の品質保証システムを構築し品質への取り組みを日々強化しています。

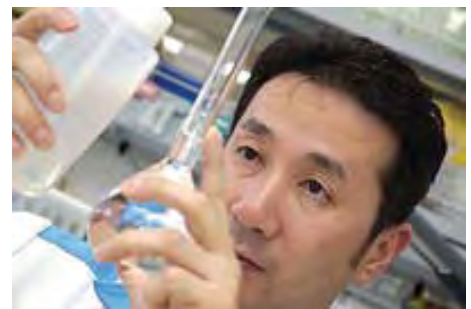
株式会社 明治（食品事業）

おいしく、安全・安心な製品を消費者の皆さまにお届けするために、事業ごとに、その特性に合わせた最適な品質保証体制を構築し、運用しています。この体制は、法令の遵守はもとより、各種協会の規約類、HACCPやISOなどの規格基準類、お客さまの声などに基づいて構築しています。開発から販売まですべての工程において、Plan（品質基準策定）-Do（実践）-Check（確認・課題抽出）-Action（改善）のマネジメントサイクルを展開し、常に強化・改善を進め、お客さまの信頼と満足を得られるように努め、明治ブランドの価値向上を目指しています。

● 品質保証体制

乳製品ユニット、健康栄養ユニット 栄養事業本部、菓子ユニット アイスクリーム事業部

2007年に独自の品質保証システム「明治クオリアス」(Meiji Quality Assurance System)をスタートさせ、お客さまに提供する「価値」も大切な品質と考え取り組んでいます。具体的には、商品開発から生産、販売などすべての工程で、どのような品質保証を行うのかをマニュアルや規格標準類などで文書化。それをもとに一人ひとりが実践し、作業を記録していきます。全国に30以上ある工場で毎日生産される膨大な製品の品質を保証し、商品開発時のこだわりや試行錯誤を受け継ぎながら、さらなる価値づくりに役立てていくためです。それぞれの取り組みは、社長をはじめ各部門の代表が集まる年2回の「明治クオリアス会議」で報告。現状を確認し合うと同時に、問題や課題は部門間で協力しながら解決に努めています。



開発工程の品質保証

十勝ブランドに新たな「価値」を付加

開発工程における品質保証への取り組みの中から、ブランドを一新したケースをご紹介します。商品は「明治北海道十勝チーズ」です。ブランド誕生から16年目を迎えた2008年秋、味や食感、形、パッケージなどを一新しました。開発工程における品質とは、お客さまへいかに新しい価値を提供できるかが重要ですが、新「十勝チーズ」ならではの価値は、これまでのプロセスチーズにはない濃厚な「うまみ」と、ほろほろとほどけるような「口どけ」、そして食べやすい「スマートサイズ」です。まず、この「うまみ」と「口どけ」のために、原料チーズの品質管理や熟成条件の規定、風味と食感のモニタリング調査などを実施しました。そして、この新たな風味を実現できたのは北海道十勝に建設した原料チーズを生産する新工場が寄与しています。発売後もモニタリング調査などを継続し、さらなる品質向上に役立てています。



生産工程の品質保証

品質を左右する乳酸菌をきちんと「管理」

生産工程からは、「明治ブルガリアヨーグルト」の品質保証の取り組みをご紹介します。

ヨーグルトはご存知のように乳酸菌の発酵の力を借りて作る食品です。そのため乳酸菌の管理に関わる各種作業がポイントとなります。乳酸菌の添加量は製造標準に基づいて正確に管理し、発酵のための温度と時間の管理も徹底しています。また、雑菌の汚染や異物の混入を防ぐための衛生管理にも気を配っています。40年来のロングセラー商品「明治ブルガリアヨーグルト」は、本場ブルガリアの「LB81乳酸菌」の働きにより、お腹の調子を良好に保つ効果・効用から、厚生労働省認可の「特定保健用食品」の許可を得ています。また、ブルガリア伝統の製法に学んだ品質管理により、爽やかな風味と心地よい食感を維持しています。



物流工程の品質保証

物流の5つの「約束」

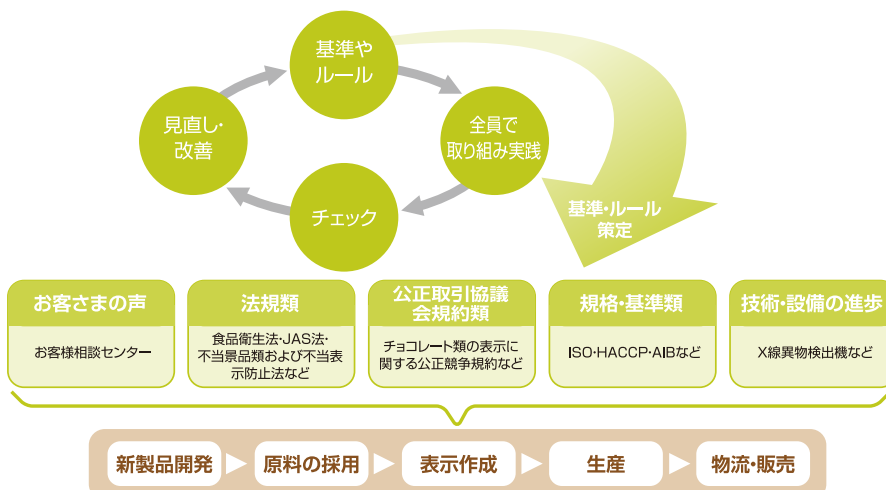
出来上がった商品を小売店や卸店などに届けるのが物流の仕事です。荷揃えから運搬、納品と、メーカーの最終工程を担っています。この物流部門では、注意点として5つのキーワードを設けて品質に気を配っています。まずは注文された量を間違いなく配送する「数量」、決められた納入時間を守る「時間」、約束された新鮮さを保つ「鮮度」、商品を細心の注意で取り扱う「製品」、そして納入先の方と接する際の「態度」の5つです。どれも一見、当たり前のことと思われるかもしれませんが、全国で一日約1500台の当社トラックが走る中、この5つを作業員一人ひとりがきちんと認識することこそが品質保証の大きな鍵です。そのためにシステムを抜本的に見直し、運用にあたっています。

受注から納品までの時間が短い食品業界。物流部では品質管理を完全システム化することで、より短時間での納品を可能にしています。お客さまが品切れで困らないよう、正確で素早い対応も品質保証の一環と考えています。



菓子ユニット、健康栄養ユニット 健康事業本部

独自の品質保証体制「M-QMS(Meiji Quality Management System)」を構築し、菓子ユニットおよび健康栄養ユニット健康事業本部で取り組み実践しています。



工場の品質保証

工場・グループ会社・生産委託先では、お客さまにおいしくて安全・安心な製品をお届けするために、たくさんの工夫と努力をしています。

品質管理ルールブック

M-QMSで制定している工場の品質保証ルール(設備を含めた衛生管理基準・品質管理基準・文書管理基準)は、品質管理ルールブックにまとめて、直系工場・グループ企業で活用しています。すべての生産現場で同じ品質保証体制が構築されています。



原料へのこだわり

おいしくて安全・安心な製品は良質の原料から作られます。食品衛生法に基づく厳しい原料購入基準を定めています。チョコレートの主原料のカカオ豆はアフリカ・中南米・東南アジアの国々で栽培されています。カカオ豆が港に着くと、工場への搬入前に工場品質保証室が受け入れ検査を行います。



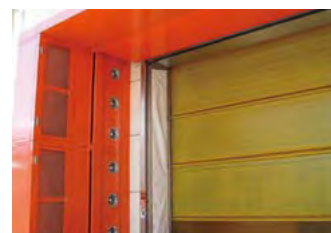
作業服と入室基準

異物や毛髪の混入を防止するため、適切な作業服や帽子の着用、入室基準(靴の履き替え・エアシャワー・粘着ロール掛け・手指洗浄・消毒)の遵守を徹底しています。



原材料の搬入

原材料の搬入にも細心の注意を払っています。搬入口には虫や異物が入らないよう、エアシャワーや自動多重扉シャッター(同時に2枚の扉は開かない)を設置しています。



ライン上の検品

製造ラインでは、成型後や包装前後などいろいろなポイントで、品質保証機器と目視を組み合わせ検品を行います。X線異物検出機・金属検出機・重量選別機・賞味期限印字確認装置などの品質保証機器があります。



X線異物検出機



金属検出機



重量選別機



目視検品



賞味期限印字確認装置

品質保証室

衛生管理・品質管理体制の構築、出荷検査、分析(原料・製品)、賞味期限管理、日々のサンプル保管など、工場が品質保証に全員で取り組むための中心組織として活動しています。



品質監査

各工場・グループ会社・生産委託先の品質保証体制を定期的に点検し、問題が見つかれば改善します。この品質監査は、PDCAサイクルを活用したよりよい工場づくりの仕組みで、M-QMSには必要不可欠です。



Meiji Seika ファルマ株式会社 (薬品事業)

医薬品は、開発から製造、出荷、副作用の情報収集や適正使用情報の提供に至るまで、厚生労働省により厳しい基準が定められています。薬品事業では顧客重視の一貫したポリシーと行動指針の下、「ユーザーの信頼を得て社会に貢献すること」を第一に考え、医療関係者や患者さまが安心して使用できる医薬品の提供に努めています。また、農薬・動物薬事業においても使用者や医療関係者が安心して使用できる高品質の製品をお届けしています。



● 品質保証指針

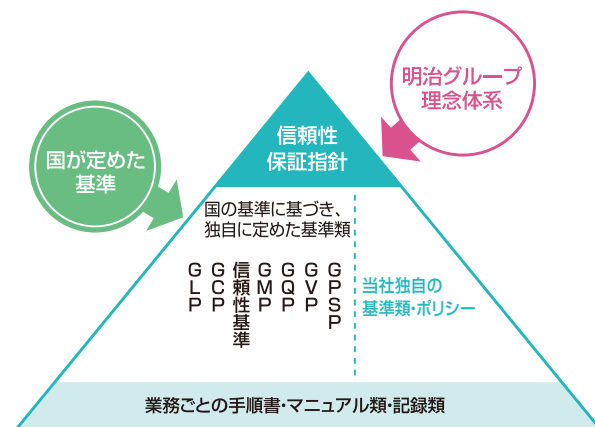
品質に対する取り組み

医薬品には適正に使用するための情報が不可欠です。Meiji Seika ファルマでは、製品本体だけでなく、開発・臨床試験でのデータや市販後の適正使用に関する情報など、すべてを私たちのお届けする「製品」と定め、品質を向上させるための取り組みを行っています。その取り組みのよりどころが「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」です。

「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」

Meiji Seika ファルマでは医薬品の品質を保証するための基本指針として、「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」を定めています。私たちは、信頼性保証指針に基づき、ユーザー重視の一貫したポリシーと行動指針の下、製品の信頼性の確保に取り組んでいます。

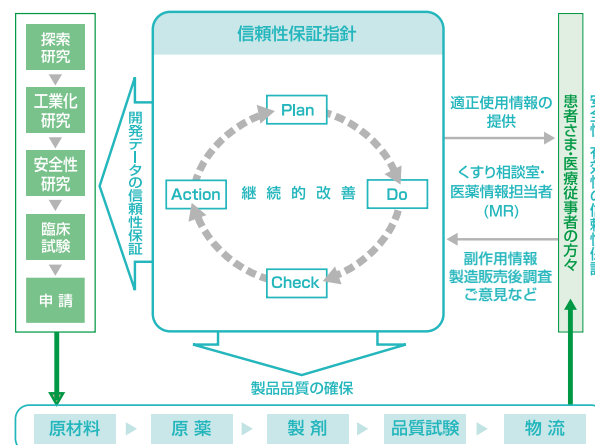
また、医薬品は開発から、製造、出荷、副作用情報の収集や適正使用情報の提供に至るまで、厚生労働省により厳しい基準が定められていますが、私たちは「信頼性保証指針」に基づいて、各段階でさらに厳しい独自の基準を定め、製品の信頼性向上に努めています。



GLP:医薬品の安全性に関する非臨床試験の実施基準
 GCP:医薬品の臨床試験の実施の基準
 GMP:医薬品および医薬部外品の製造管理および品質管理の基準
 GQP:医薬品・医薬部外品・化粧品および医療機器の品質管理の基準
 GVP:医薬品・医薬部外品・化粧品および医療機器の製造販売後安全管理の基準
 GPSP:医薬品の製造販売後の調査および試験の実施の基準

PDCAサイクル

医薬品の品質を保証するための活動は、ユーザーの声や内部監査の結果などを反映して定期的に見直しを行っており、より良い製品が提供できるよう、改善を続けています。これらの活動により患者さまや医療従事者や生産者の方々が安心して使用できる高品質の製品をお届けし、副作用発生の未然防止や適正使用に関する情報の提供による医療の向上や貢献に努めています。



● 品質保証ポリシー

「安心して使用できる高品質な製品をお届けします。」

私たちは、患者さまとご家族、医師・薬剤師・看護師の皆さまの利益を最優先に考え、高品質で安全・安心な医薬品をタイムリーに、かつ確実にお届けするために、原材料の調達から生産、流通、市販後の安全管理業務に関わるサプライチェーン全体にわたり、さまざまな品質保証活動に取り組んでいます。

Meiji Seika ファルマ株式会社の品質保証活動が目指すビジョン

Meiji Seika ファルマは、品質にかかわるリスクを削ぎ落とし、妥協することなく品質改善を継続し、高いレベルの品質活動を実践します。その結果、患者さまとご家族、医師・薬剤師・看護師の皆さまが安心して使用できる安全な医薬品を供給し、世界中の人々の健康に貢献したいと思っています。

ビジョン達成のため

1. Meiji Seika ファルマ株式会社は「Meiji Seika ファルマ品質保証ポリシー (Quality Assurance Policy)」を制定し、当社のすべての事業所で品質にかかわる方針を共有し、医薬品の研究・開発～生産活動(製造管理・品質管理)の各段階において、「医療消費者(ユーザー)、医療従事者の皆さまを第一に!」の考え方に基づいた品質保証活動を推進しています。
2. グローバルに広がるサプライチェーン全体の品質保証活動を進めています。
3. 継続的な改善を基本とした品質システムを維持し、品質経営体質を強化しています。

● 品質保証体制

医薬品の品質を守るため、自社工場のみならず、国内外の製造委託先や原材料の供給メーカーを訪問し、適切な品質管理の下で製造されていることを確認しています。また、必要な場合は改善指導なども積極的に実施しています。また、市場への出荷にあたっては、品質保証責任者が法律に基づき、製造に関する記録をすべて確認した上で、市場への出荷を決定し、患者さまや医療従事者の方々が安心して使用できる医薬品をお届けしています。

クリーンな環境で製造

医薬品は高い清浄度を保った環境の下で、最新鋭の設備を使って製造されています。



絶対に見逃しません

良い薬をお届けするために真剣な検査を行います。人の心がこもった目は、装置では検出することができないものまで発見します。



厳しい品質規格

製造された医薬品は高度な分析機器を用いて、品質を検査します。当社独自で定めた厳しい品質規格に合格した製品だけが出荷されます。



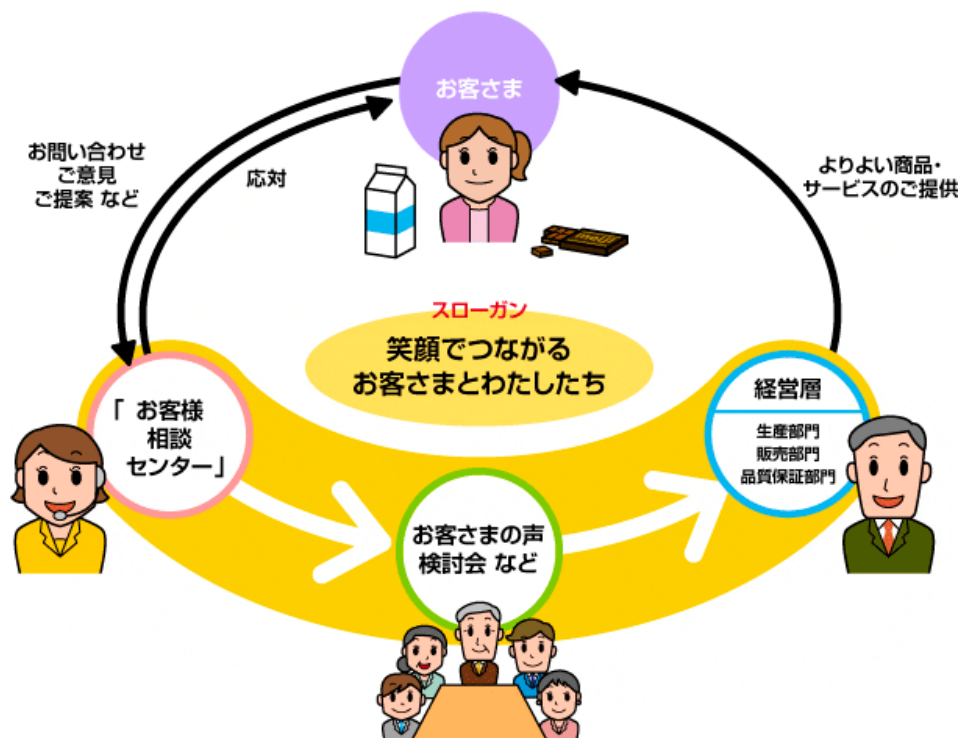
お客さま、社会とのコミュニケーション

■ お客さまとのコミュニケーション

明治グループでは、企業行動憲章に基づき、お客さまと向き合って、お客さまから学ぶことを大切にしています。そこで、(株)明治では「お客様相談センター」や「赤ちゃん相談室」を、Meiji Seika ファルマ(株)では「くすり相談室」を設け、お客さまからの相談やお問い合わせにお応えしています。

● お客様相談センター

「お客様相談センター」では商品・サービスに関するさまざまな相談やお問い合わせを承っております。お客さまの信頼と満足を得られるよう「迅速」「誠実」「公平」「適切」な対応を心掛け、たくさんの「お客さまの声」を商品・サービスの開発・改善に役立てています。



お客さまの声をもとに改善しました

明治ミルクチョコレート(28枚入り)

お客さま
の声

外装フィルムのあけくちが透明で、どこから開ければよいのかわかりません。

そこで

カットテープを金色にし、目に付くように変更しました。



● 赤ちゃん相談室

「赤ちゃん相談室」は、1976年の「お客様相談センター」の開設時より併設され、赤ちゃんの食事と栄養のご相談にお応えしています。「はじめての育児でわからないことが多い」「近くに相談できる人がいなくて」そんなお母さまや育児に携わる方のご相談をお伺いしながら、一緒に赤ちゃんの健やかな成長をサポートします。

「赤ちゃん相談室」に
寄せられた
お喜びの声





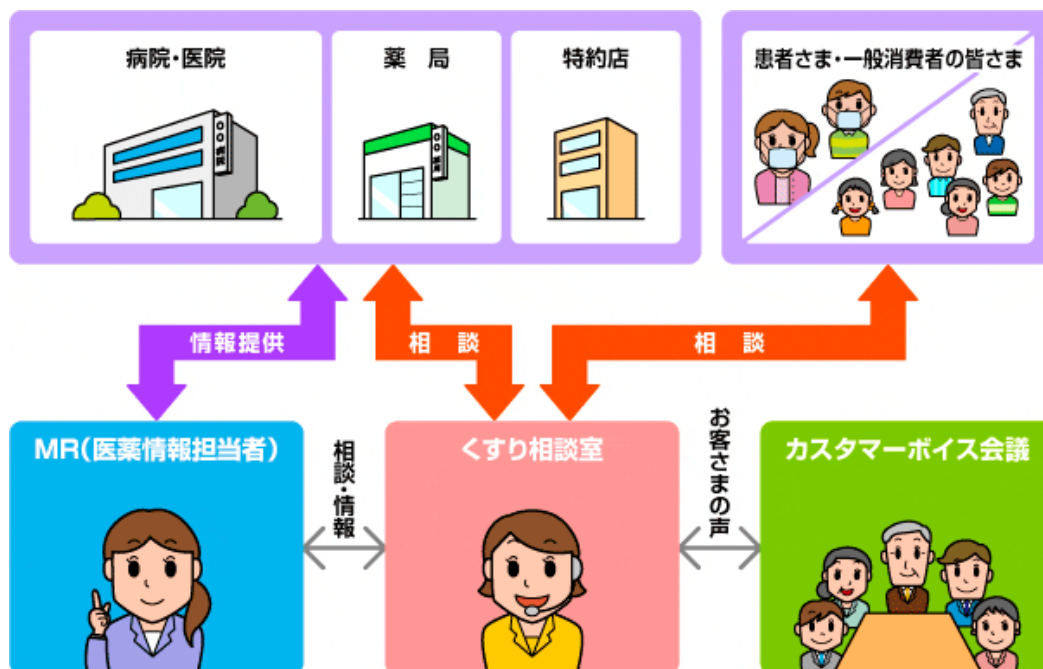
アドバイスしてもらって安心して 自信をもって育児が出来ます

5カ月の離乳食の時からずっと相談に乗ってもらっています。生まれたときの体重も少なく、離乳食も食べなかったので心配で相談させてもらいました。その時々ワンポイントのアドバイスがとてもためになります。安心もしますし、自信を持って育児が出来ます。これからもよろしくをお願いします。

群馬県／2才1カ月第1子

● くすり相談室

「くすり相談室」では、医師や薬剤師など医療関係者の皆さまから患者さま・一般消費者の皆さまに至るまで、幅広いお問い合わせに誠実な対応で、的確かつ迅速にお応えすることを第一の使命とし、お客さま満足(CS)の向上に努めています。お客さまから頂戴したご意見やご指摘は、都度社内にフィードバックしているほか、医薬品をより安全で適正にお使いいただけるよう、包装や表示の改良や情報提供資料類の改善のため、定期的に「お客さまの声を伝え、検討する会議」を主催してCSマインドの醸成を図っています。



社会とのコミュニケーション

明治グループでは、企業行動憲章に基づき、グループの特性を生かした事業活動を通じて社会とのコミュニケーションを推進しています。

● 食育サポート

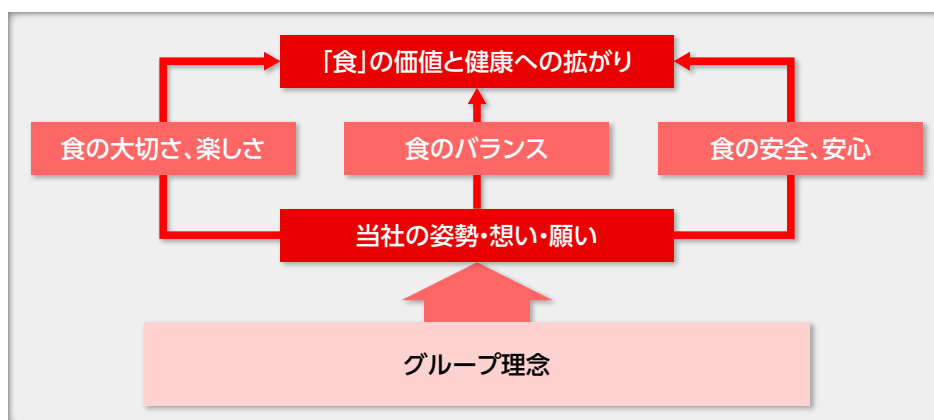
(株)明治では、「食の大切さ・楽しさ」「食のバランス」「食の安全・安心」の3つの重点領域で活動し、「食」の価値や健康の広がりを通して食を知る、学ぶ、楽しむという場を提供し、お客さまの食育をサポートしています。

食育支援に対する考え方

食は健康づくりの源です。カラダだけでなく、喜び、安らぎといった、心の豊かさにもつながります。食は自然の恵みであり「食の楽しさ」は食そのもののおいしさと、人とのコミュニケーションから生まれるものです。また、食を知ること、つくるとは「食の大切さ・楽しさ」を見つめ直す良い機会です。

一方、現代の食習慣の乱れである不規則な食事、過剰なダイエット、栄養素不足などは健康づくりの大敵です。健康づくりには「食のバランス」がとても大切で、そのためには、食を選ぶ力を養うことが不可欠です。

また、食の安全が確保され、安心して消費できることが、健全な食生活の基本となります。(株)明治は、お客さまと、「食の安全・安心」についての相互理解を深めていくことが重要だと考えています。そのために、「食の大切さ・楽しさ」「食のバランス」「食の安全・安心」の3つの重点領域で活動し、「食」の価値や健康の広がりを通して食を知る、学ぶ、楽しむという場を提供し、お客さまの食育をサポートしていきます。



食の大切さ、楽しさ

おいしい商品の提供とともに、食の源・歴史・文化・科学・料理などにかかわる情報の発信、体験の場の提供などを行っていきます。

食のバランス

健康に寄与する商品の提供とともに、自然が育んだ多様な「食」の価値をはじめとした分かりやすい健康・栄養情報を提供していきます。

食の安全、安心

高品質な商品の提供とともに、商品やそのつくり方などにかかわる情報・見学機会の提供・分かりやすい商品表示の作成とその意味の説明などの活動を積極的に行っていきます。

文部科学省や東京都他全国主要行政・団体と協働した活動

平成17年7月に「食育基本法」が施行されて以来、国や地方自治体をはじめ多くの民間企業でも食育支援活動への取り組みが行われるようになってます。

文部科学省は平成18年度、子どもたちの望ましい生活習慣を育成するための組織「早寝早起き朝ごはん」協議会を発足させ、共通のシンボルマークを作成し、地域社会や学校、家庭が一体となって取り組む「早寝早起き朝ごはん」運動を全国展開しています。

平成18年度スタートの東京都「子供の生活習慣確立」プロジェクトを始め、民間・行政が協働する仕組みとして学校や地域社会と連携したさまざまな活動が全国で推進されるようになりました。(株)明治はそれらの主要な団体・協議会に加盟し、食育支援活動を展開しています。また、全国の小中学生、幼稚園、保育園において、子どもたちの将来の健康作り役に役立つことを願い、楽しく分かりやすい出前授業や親子クッキングなどの食育支援活動を積極的に行っています。

(株)明治は、文部科学省と東京都がそれぞれ進める食育プロジェクトの会員企業として、両プロジェクトの活動に参加しており、プロジェクトの内容を組み入れた食育支援活動を行っています。

● (株)明治の食育サポート紹介

明治クッキングサロン

さまざまな食材の持つ特徴を生かしながら、まるやかさが演出できる牛乳・乳製品を使った明治クッキングサロン(料理講習会)は、皆さまに親しまれて既に30年以上が経過しました。

料理は、調理する楽しさや料理を通じた親子のコミュニケーションに加え、料理の手順を考えたり五感をフル活用することで、脳を活性化させることが、科学的にも明らかになってきています。「食」は健全な心身の基礎となるものです。親子クッキングを中心に、キッズからシニアの方々までの幅広い層の皆さまとの交流を通して、健康で楽しい生活へのきっかけづくりができればと願って活動しています。2010年度は全国で572回開催(16,121人参加)しました。



「親子クッキング」(料理講習会)で料理を楽しむ子どもたち

食育セミナー

幼児期や児童期は、健康で明るい未来のための最も大切な時期といえます。成長期の子どもたちにとって、豊富なカルシウムと良質なたんぱく質に恵まれた牛乳・乳製品の必要性や栄養バランスの大切さはもちろんのこと、「早寝早起き朝ごはん」などの基本的な生活習慣を身につけることの必要性も知ってもらえればと願い、食育セミナー(出前授業)を行っています。

子どもたちには、バター作りなどの「不思議実験」を通し、「乳」の素材の変化を体感してもらうなど、視覚的で理解しやすい独自のサポートプログラムを用意し、食育担当栄養士が学校や園に「授業」を出前しています。2010年度は1,554回の開催(67,468人参加)となりました。



「乳」の不思議実験(バター作り)



小学校での出前授業の様子

● チョコレートで応援します

チョコレートには、人をしあわせにするチカラがあります。人を元気にするチカラがあります。

(株)明治はチョコレートをお客さまにお届けしている会社です。私たちはお客さまに「しあわせや元気」をお届けしている会社として、世の中のためにもっと役に立ちたい・チョコレートで応援したいと考えました。

そこで(株)明治の代表商品であるミルクチョコレートの売り上げの中から、いくつかの「チョコレートで応援します」活動を始めました。

私たちはこの「チョコレートで応援します」活動を少しずつ広げてまいります。



世界の難民の子どもたちに

「ミルクチョコレート」の売り上げの一部(2010年度は7,223,005円)は、UNHCRの公式支援窓口である国連UNHCR協会※を通じて、「アフリカの難民の子どもたちの栄養改善プログラム」に役立てられています。

※国連UNHCR協会:UNHCR(国連難民高等弁務官事務所)の公式支援窓口である認定NPO法人。UNHCRは、1950年に設立された国連の難民支援機関。



病院でがんばっている人に

闘病している子どもたち・ご家族・関係者の皆さまに“笑い”を届けるという、NPO法人 日本ホスピタル・クラウン協会の活動を支援しています。



アマゾンの森林再生に

80年前、ブラジルに入植した日系人が中心に営んできた森林再生を考えた農法があります。これを「アグロフォレストリー」といい、カカオをはじめ、胡椒などのさまざまな植物を自然に近い状態で栽培することで森林を再生します。この農法で作られたカカオを使用することで、アマゾンの森林再生に貢献しています。



国内の子どもたちに

公益社団法人日本環境教育フォーラムと共同で、子どもたちに自然学校プログラム「きのこ・たけのこ里山学校」を実施しています。



● カカオ生産国とのパートナーシップ

(株)明治は、日本チョコレート・ココア協会を通じた業界全体の活動のほか、世界カカオ財団(WCF, World Cocoa Foundation)の各活動や独自の取り組みを通じて、世界各地のカカオ生産国とのパートナーシップを強化しています。

WCFを通じた支援活動

WCFはカカオ生産国において、持続可能なカカオ経済を促進し、経済的・社会的発展や環境保護を実現していくことをミッションとしています。カカオ農家自らが力をつけるための指導や支援を現地で行う点に特徴があります。現在、世界各国のカカオ関連企業70社が加盟、当社も2006年の加盟後、各活動に参加しています。

活動は多岐にわたり、西アフリカ・中南米・東南アジアなど各地の生産国の政府や専門機関、各種団体と連携・協力し、各地の実情に合った内容で進められています。カカオの栽培から加工までの生産技術指導、教員養成、衛生指導、環境保護指導などの各活動は、カカオ農家の生産性と生活の向上に役立っています。WCFによれば、こうした活動により農家の収入は、地域により15~55%増加したと報告されています。WCF主催の生産国ツアーには当社のメンバーが参加、現地の皆さんと積極的に交流するとともに、WCFからも当社にて毎年活動報告が行われ、パートナーシップ強化のためのさまざまな情報共有を行っています。



カカオの実とカカオ豆

ガーナに「meiji」ロゴの井戸

2009年からの新たな取り組みの結果、ガーナにmeijiのブランド・ロゴが入った井戸ができました。これは、プレミアム・カカオ豆の購入費用の一部で、農家の人々の生活に役立つ井戸が寄贈されたものです。

これにより、生活用水を確保するために、村から遠く離れた場所まで水をくみに行かずに済みます。また、マラリア対策のために蚊帳も寄贈しました。



2009年に寄贈された井戸

こうていえき

● 口蹄疫発生への緊急対応

昨年(2010年)、宮崎県南部を中心に広まった口蹄疫の流行に対して、獣医師団体の要請により、旧明治製菓株式会社(現 Meiji Seika ファルマ株式会社)の社員が現地へ出向き、発生現場や口蹄疫対策本部での相談窓口の対応などの支援活動を実施しました。

現場からのレポート



Meiji Seika ファルマ株式会社
生物産業事業本部 動薬飼料部 開発グループ
廣瀬 和彦(獣医師)

昨年(2010年)4月20日に宮崎県が発生疑いについて公表し、その後、発生が確認され畜産業界に大きなショックを与えた口蹄疫感染渦。その感染拡大・蔓延を防ぐために、多くの関係者の努力により、68,266頭の牛、220,034頭の豚を含む合計288,643頭の動物の犠牲が出たものの、同年8月27日に終息宣言がなされました。

明治製菓株式会社(現Meiji Seika ファルマ株式会社)は発生報告後、獣医師3人が現地へ赴き、対策に当たりました。2人は口蹄疫が発生している川南地区で、官民の隔てなく編成されたチームの一員として疑似患畜の発生した農家を訪れ、動物の処分にあたりました。また、1人は宮崎市内で日本養豚開業獣医師協会の獣医師の方々と行動を共にし、生産者からの相談の窓口を務めました。当時現地入りし陣頭指揮を取られていた農林水産省副大臣に疫学調査資料を提供するなど、対策本部業務にも貢献しています。

また、口蹄疫発生と同時に口蹄疫ウイルスに対して効果が確認されている塩素系消毒薬の増産体制を整え、農水省と連絡を取りながら同消毒薬を現地へ最大限供給しました。さらにヨード系消毒薬を現地対策本部に寄贈し、発生現場で作業に当たる方々の日々の消毒に寄与してきました。

口蹄疫は終息いたしましたが、当社は復興途上にある発生地区畜産業界にもできるかぎりの協力を惜しまない方針です。



口蹄疫相談窓口(宮崎市)

● 教育機関と連携した次世代の育成

Meiji Seika ファルマ(株)は大学との共同研究による新規技術の開発ばかりでなく、大学を通じた次世代の育成にも力を入れています。

北海道江別市にある酪農学園大学に連携講座「獣医臨床薬理学講座」を開設し、2人の特任教員を配置し、「牛病臨床特別講演会」など特別講義を通じ、最新の情報に大学生が触れる機会を創出しています。

● 酪農乳業発展のための研究支援

2011年6月、「乳の価値と北海道農業の未来」をテーマにしたシンポジウムが北海道大学で開催され、(株)明治 中山相談役と浅野社長に感謝状が贈呈されました。これは、同大学に開設された「乳の価値創造研究」寄付研究部門を支援するため、(株)明治(旧明治乳業)が毎年1億円の寄付を2006年7月より5年間継続して行ってきたことへの敬意と感謝のしるしとして贈られたものです。「乳の新たな価値」を探求・創造し、それを商品へと付加していくことは、今後の酪農・乳業の発展にとって非常に重要な命題であり、そのための研究基盤の整備は必要不可欠です。酪農科学のさらなる発展を介し、北海道ひいては日本の酪農乳業の発展に貢献できればという願いを込めて研究活動をサポートしてきました。

● 株主優待品の寄贈

株主優待寄贈選択制度として、株主さまのご意志により、優待品の送付に代えてその同等品を福祉団体に寄贈する制度を設けています。明治ホールディングスからも、株主さまより寄贈いただいた同額相当分とあわせて寄贈を実施しています。2010年度は特定非営利活動法人日本NPOセンターを通じて、障がいのある児童の支援団体など全国158団体へ合計948万円相当分の菓子・飲料などの寄贈を実施しました。



広島県の「NPO法人 コミュニティリーダー ひゅーるぼん」にて



寄贈先から頂いたお便り

● 工場見学

(株)明治では、全国に6カ所ある菓子・乳製品の工場や見学館において工場見学の受け入れを実施し、お客さまとのコミュニケーションを図っています。

2010年度は、PR施設3カ所・菓子工場3カ所で約12万人のお客さまが見学されました。



坂戸工場での見学風景



東海工場での見学風景



ヨーグルト館での見学風景

見学者の声

工場見学に参加された小学生の感想をご紹介します。

みるく工場に見学に行って楽しかったです。いろいろなお話を聞いたり、クイズをやったり、いろんなところを見学していろいろなことを知りました。工場見学は楽しかったです。またこんど行きたいです。さいごにみるく工場の人にもらったジュースはおいしかったです。いい一日になりました。
(小学3年男の子)

いろいろなきかいやビデオを見せてくださってどうもありがとうございました。みるくのことがいっぱいわかってよかったです。一日に16000本もできるきかいがあってすごいと思いました。牛乳をいれるれいぞうこが4℃なんてびっくりしました。本当にありがとうございました。
(小学3年女の子)

● スポーツへの協賛

(株)明治は、オリンピック選手の強化とレスリング王国復活の支援という観点から、財団法人日本レスリング協会に乳製品の提供や運営の支援などの協賛を行っています。

古くは、東京オリンピックを中心とした昭和30年代から40年代半ばにかけて乳製品の提供をはじめとした支援を行っており、1996年より協賛を復活し、毎年「明治乳業杯」という冠大会を開催、2011年からは「明治杯」と改称。本大会は「天皇杯全日本レスリング選手権大会」と並ぶ日本の二大レスリング大会として位置づけられています。



● 従業員とともに

従業員の多様性を尊重し、労働環境を整備することが一人ひとりの活力につながり成長につながります。個人の能力が最大限に活かされてこそ、活力ある企業へ、そして企業の継続的な発展につながります。

労働安全衛生

明治グループの安全衛生管理は、人間の尊重の基盤に立って従業員の安全・衛生を最優先とし、安全衛生関連の法令の遵守を徹底するとともに、さらに創意工夫を加え、オフィス・製造現場・営業現場におけるそれぞれの安全衛生を追求して、働きやすい健康な職場環境の整備に努めています。

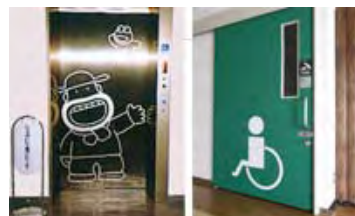
次世代育成支援

「育児と仕事を両立することができる」「子どもを育てやすい環境づくり」に重点を置いて、従業員の多様化するワークスタイルに対応する支援をしています。「育児休業」や「育児に伴う勤務時間の短縮措置」などについては、法定を上回る制度を整備し、次世代育成支援に取り組んでいます。次の世代を担う子どもたちが生まれ育つ環境をつくり、仕事と家庭の両立に向けた支援の実現は、コナミルクやお菓子に携わる企業グループとしての責務であると考えます。これまでに旧明治製菓・旧明治乳業とともに労働局より『次世代認定マーク』（愛称“くるみん”）を取得しています。



障がい者雇用の取り組み

私たちは、障がい者雇用を企業の社会的責任として重く受け止め、継続勤務が可能な就業環境の整備に取り組んでいます。例えば、菓子工場において工場内の床の滑り止めの設置・車椅子用のスロープの設置・障がい者が扱いやすい作業台の新設・専用エレベーターやトイレの設置・専用駐車場スペースの確保など、各現場で知恵を出し合い積極的に取り組んでいます。



障がい者用エレベーター（左）
パリアフリーのトイレ（右）

従業員の健康増進

食と健康に携わる明治グループでは、そこで働く従業員の健康増進は企業の責任ととらえています。そこで、健康保険組合と協力し、健康診断受診率のアップや診断後の保健指導により生活習慣病への取り組みを強化しています。また、病気の悩みやメンタルヘルスへの取り組みなど、産業医や経験豊かな専門スタッフが従業員をサポートし、必要に応じて提携機関でのカウンセリングも受けられます。労働環境の整備による従業員の健康保持や仕事と生活の調和、労務管理の推進による長時間労働是正の取り組みも行われ、健康管理を多方面からサポートして活力ある職場を目指しています。



産業医による健康相談

環境への取り組み

■ 環境方針

明治グループは「自然の恵み」を事業基盤としている企業グループであり、自然を守り、環境との調和を図る環境保全は重要な経営課題の1つです。環境マネジメントシステムの導入などにより温暖化防止・省資源を中心とした環境保全活動に継続的に取り組んできました。

2011年4月、グループの事業再編を機に環境保全活動や生物多様性をより強く意識した「環境方針」を制定して、これまで以上にグループ一丸となって環境との調和を図り自然との共生を意識した企業活動を実践しています。

【環境理念】

私たち明治グループは、自らの事業が豊かな自然の恵みの上に成り立っていることを認識し、持続可能な社会の実現に貢献していきます。そのために、地球環境と事業活動との調和を図り、環境に配慮した企業経営を推進していきます。

【環境方針】

明治グループは、明治グループ理念および明治グループ環境理念を実現するために、以下の環境方針に従って事業活動を展開します。

法令遵守

1. 国内外の環境にかかわる法令、条例、ステークホルダーとの協定、業界規範、自主基準を遵守します。

環境保全活動のスパイラルアップ

2. 環境マネジメントシステムを効果的に運用し、継続的な改善を図ります。

環境負荷低減

3. 商品の設計から廃棄に至るライフサイクル全般及びあらゆる事業活動において、生産性の向上、省資源、省エネルギーを推進し、環境負荷低減を図ります。

生物多様性の保全

4. あらゆる事業活動において、グローバルな視野を持って生態系に配慮し、生物多様性の保全に努めます。

環境マインドの醸成

5. 自然を敬い、自ら進んで環境を考え行動する従業員を育成し、環境理念の実現を図ります。

社会との共生及びコミュニケーション

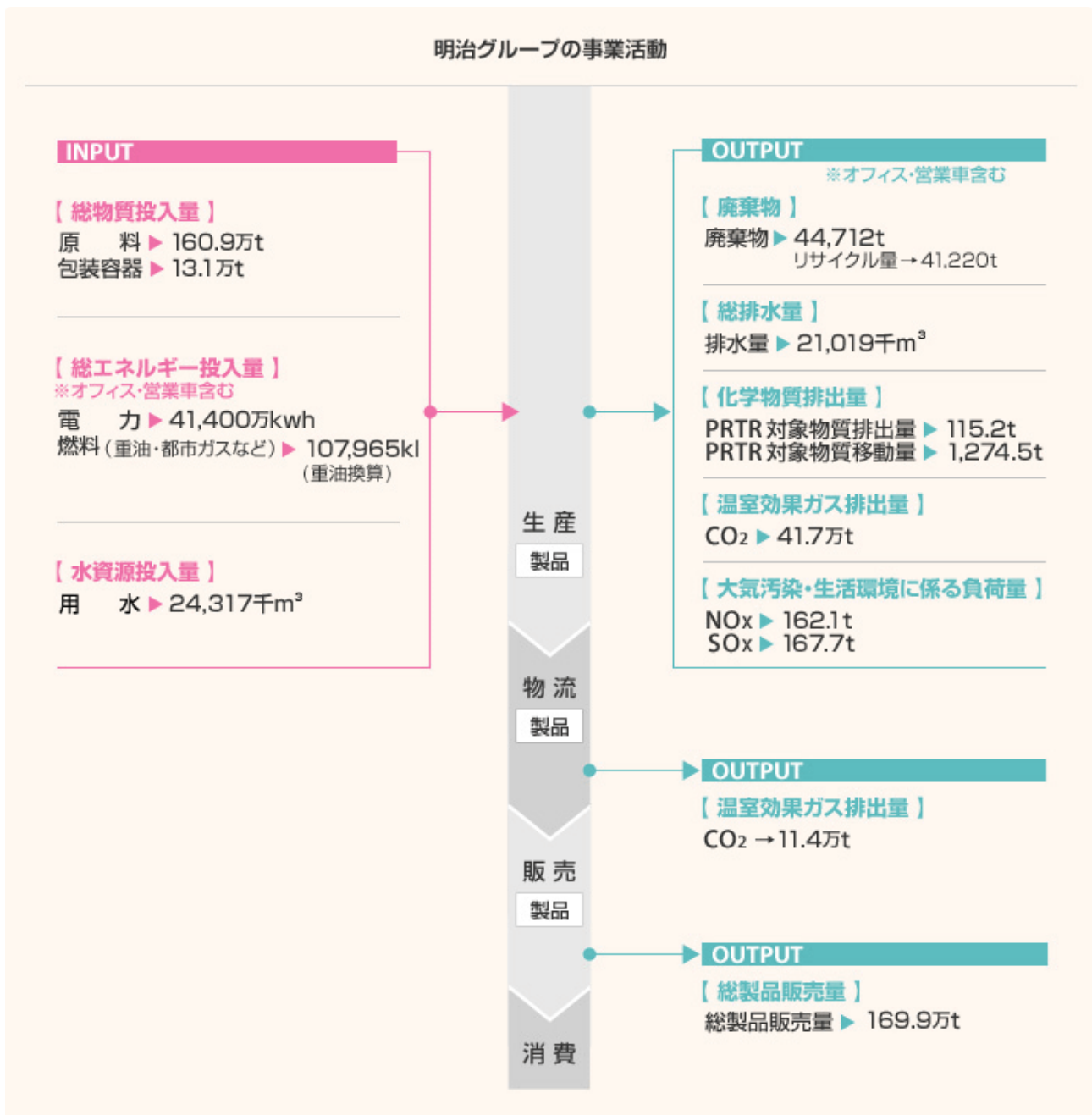
6. 社会との対話や、環境活動への参画により、社会との共生を図ります。また、環境情報を適切に開示し、社会とのコミュニケーションを図ります。

環境負荷の状況

● マテリアルバランス

明治グループでは、事業活動全体における物質やエネルギーなどのインプット・アウトプットを把握するマテリアルバランスの考え方に基づいて事業活動の環境負荷をとらえ、環境負荷低減に取り組んでいます。

下記のマテリアルバランスは、旧明治製菓・旧明治乳業の2010年度単体数値を合算したものです。



● 化学物質適正管理の取り組み

化学物質排出量の削減対策として、気化した化学物質を回収する装置の設置、より安全な物質への代替、製造方法の改良による使用量の削減・不使用などを推進し、化学物質管理の徹底を図っています。

下記のPRTR法届出物質・数量は旧明治製菓・旧明治乳業の2010年度単体数値を合算したものです。

PRTR法届出物質・数量

「特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律（PRTR法）」に伴う化学物質の排出量・移動量の届出は、明治グループ6工場・2研究所で行いました。

旧明治製菓では、薬品の製造工程や研究開発などで化学物質を使用しています。薬品工場・研究所では化学物質管理委員会を設置し、すべての化学物質について取り扱い基準を定め、購入量・在庫量の管理、排出量・移動量の確認を行っています。

旧明治乳業では、乳製品製造・保存の際に使用する冷凍設備の冷媒ガスとしてのフロンや燃料として使用しているA重油に含まれるメチルナフタレンが該当します。

(単位:t)

第一種指定 化学物質番号	名 称	2009年度		2010年度	
		排出量	移動量	排出量	移動量
13	アセトニトリル	0.1	53.4	0.0	50.1
104	フロン22	4.0	0.0	3.5	0.0
127	クロロホルム	0.7	16.9	1.2	16.6
150	1,4-ジオキサン	0.0	1.7	0.0	1.4
186	塩化メチレン	46.7	305.7	94.3	445.2
232	N,N-ジメチルホルムアミド	0.6	458.7	0.5	394.0
300	トルエン	6.3	5.9	6.3	5.9
342	ピリジン	3.5	5.0	0.0	3.5
438	メチルナフタレン	-	-	1.6	357.2

※メチルナフタレンは法律施行令改正に伴い新規追加

PCBの管理

PCB(ポリ塩化ビフェニル)を使用した変圧器・コンデンサなどについては、各事業所で適正な管理を行っています。

(注) PCB (ポリ塩化ビフェニル)は主に油状の物質で、化学的に安定しており絶縁性が高いなどの特性を持っていることから、変圧器・コンデンサなどの絶縁油などに使用されていましたが、その毒性が問題となり、1974年に法律により製造・輸入・使用が原則禁止となりました。現在は法律に基づき適正保管することが義務付けられています。

土壌汚染対策

明治グループ所有の土地については土壌汚染対策法に基づき管理を行っており、土壌汚染にかかわる問題は発生していません。

● 環境負荷実績

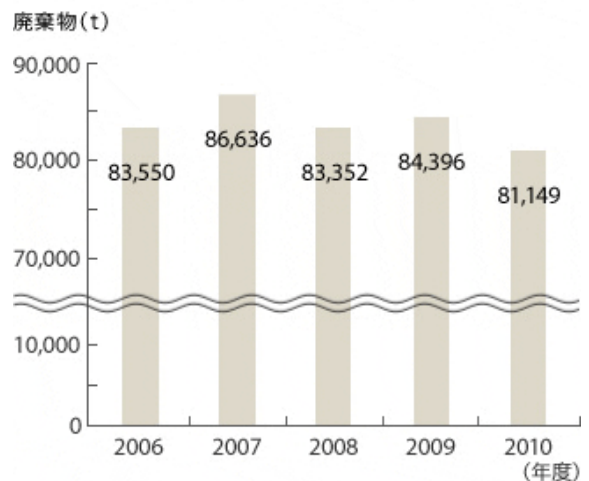
明治グループ全体で省資源・省エネルギー活動に取り組んでおり、省エネ設備の導入・生産設備の改善・CO₂排出量の少ないエネルギーへの転換などを積極的に推進しています。

下記の環境負荷実績は、主要子会社を含む明治グループ全体(エネルギー使用量・CO₂排出量は工場)の数値です。

廃棄物削減の取り組み

グループ全体で廃棄物ゼロ化(ゼロ・エミッション)の取り組みを、3R(Reduce=発生抑制・Reuse=再使用・Recycle=再利用)の考え方に基づいて推進しています。2010年度は東日本大震災で被災して出荷できなくなった製品を、通常のリサイクル・ルートで処理することが不可能となる問題も発生しましたが、工場を中心としたさまざまな取り組みにより、前年と比較すると廃棄物量は減少する結果となりました。

廃棄物総量の推移



省エネルギー・CO₂削減の取り組み

明治グループでは、生産から物流まであらゆる段階で省エネルギーに努めています。生産では燃料を重油から都市ガスに転換するなど、省エネルギーを図るとともにCO₂を削減しています。コージェネレーションシステムを活用して自家発電を行う際には、発生する熱も有効利用しています。

2010年度のエネルギー使用量は前年より微増となりましたが、CO₂排出量は減少する結果となりました。今後とも社会的要請に的確に応えながら、省エネルギーの設備導入や設備運転の効率化を継続的に実施するなど、より効率的な生産・物流に努め環境負荷低減を図っていきます。

エネルギー使用量・CO₂排出量の推移



環境保全の取り組み

● 物流における環境配慮(エコシップ・モーダルシフト)

2011年2月に旧明治乳業と明治ロジテック(株)がエコシップ・モーダルシフト優良事業者として認定を受け、国土交通省海事局より表彰されました。

エコシップ・モーダルシフト事業とは、環境負荷の少ない海上輸送を一定以上の割合で利用している荷主企業や物流企業を「エコシップ・モーダルシフト優良事業者」として認定し、海上輸送を通じて環境活動に貢献する企業として評価するものです。

旧明治乳業は荷主企業として、明治ロジテック(株)は物流企業として、十勝工場発の物流に対し海上輸送率が約49%であることを評価され、今後2年間エコシップマークの使用が認められました。



表彰された事業者の皆さまと

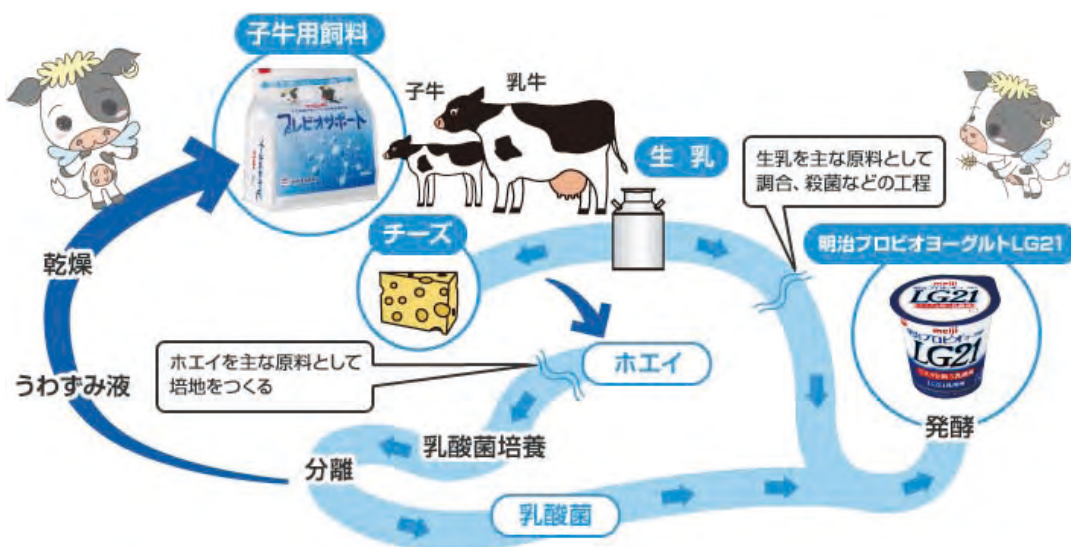
● 菓子工場でクリーンエネルギーを活用

「きのこの山」「たけのこの里」をはじめとする商品を製造している大阪工場では、建物の屋上に200kWの太陽光発電設備を導入。2011年2月以降、発電した電力は工場動力の一部として活用しています。また、デモ画面を見学通路に設置して発電量をわかりやすく表示し、工場見学に訪れるお客さまへの話題提供にも一役買っています。



● 食品製造副産物の活用

(株)明治傘下の明治飼糧(株)では、バイオマス(副産物)を利用した地球にも牛にもやさしいエサを2004年に開発しました。ヨーグルトの製造には乳酸菌を培地で培養する工程があり、培養後に乳酸菌を分離した残りのバイオマスは有効利用されていませんでしたが、この培地を子牛用の飼料に活用して生まれたのが「プレビオサポート」です。副産物の活用による環境への貢献、そして腸内の環境を整えることによって、子牛の健やかな成長のサポートを実現しています。



● 環境コミュニケーション

「地域とはじめる環境報告会」を開催

2010年11月、今回で6回目となる「地域とはじめる環境報告会」が北上工場(薬品工場)で開催され、市民・行政・企業あわせ36人の方にご参加いただきました。概況・環境の取り組みに続いて、工場見学、質疑応答を行いました。終了後、参加された近隣住民の方より「御社の取り組みが良くわかりました」と電話をいただくなど、環境への取り組みを知っていただく良い機会となりました。



子どもたちの環境教育

2010年12月、東京ビッグサイトで行われた環境展示会「エコプロダクツ2010」で、財団法人グリーンクロスジャパン・NPO法人などと、子どもエコツアー「エコキッズ探検隊」に協力して、子どもたちにグループの環境活動を紹介しました。今回で2回目の参加となりましたが、次世代に「エコ」を伝えるという企業としての役割だけでなく、子どもたちと一緒に地球環境を考える良い機会にもなっています。



● 里山再生ボランティア

大阪府が山林の所有者と企業の仲介役となり、放置された里山を企業がボランティアで再生する制度を「アドプトフォレスト制度」といいます。大阪工場は 2009年よりこの制度に参画し、これを「たけのこの里 竹林再生事業」と名付け、高槻市郊外の里山で竹林の間伐を行っています。「たけのこの里」「きのこの山」が誕生した“ふるさと”である高槻の里山を大切に守り続けることは、私たちの使命であると考え、多くの従業員が誇りを持って活動に取り組んでいます。

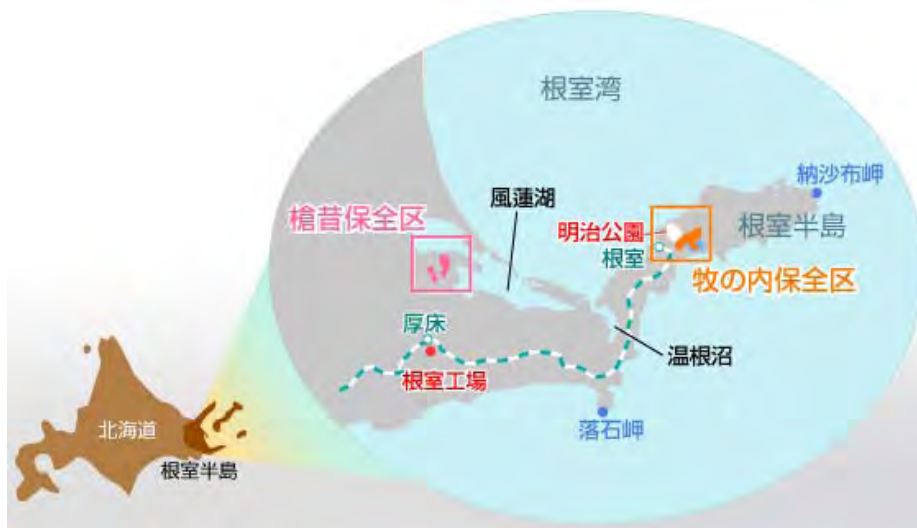


放置竹林による災害事例(地すべり)などが全国で報告されており、近年問題が指摘されています。また放置竹林によって山地が覆われ、元々植生していた広葉樹や針葉樹の光合成が妨げられ、結果として森林の減少を招くといった問題も起こっており、各地で対策が講じられています。高槻市の森林面積は、4,639haで市面積の44%を占めています。竹林面積は大阪府下トップの141haで毎年拡大しており、里山保全のひとつとして竹林の整備が緊急課題となっています。



● 「根室自然環境保全区」における活動

2007年7月、財団法人日本野鳥の会と野鳥保護に関する協定を結び、北海道根室市に所有する社有地「根室自然環境保全区」に共同で「(株)明治野鳥保護区牧の内」と「(株)明治野鳥保護区槍昔」を設立し、ボランティア活動などを実施しています。



従業員ボランティア活動

2010年度は2回(6月9日～6月11日・9月8日～9月10日)従業員ボランティアを実施しました。各回、抽選で選ばれた(株)明治のグループ傘下企業の社員を含む10人が自然管轄・植樹・巣箱作り・除間伐作業・しいたけ菌打ちなどを行いました。ボランティア参加者を中心とした環境活動の輪が広がっています。



槍昔の野鳥保護区にて

※詳しくは(株)明治のHPをご覧ください。

<http://kankyo.meinyu.jp/nemuro/index.html>

環境会計

2010年度における環境保全コストと環境保全対策に伴う経済効果を、環境省のガイドラインを参考に算出しました。

環境会計の集計は、旧明治製菓・旧明治乳業が、それぞれ独自に取り組んでおり、2010年度の環境会計は両社の基準で集計したものを掲載しています。

明治グループは環境保全活動に関する費用や投資額を把握するとともに、その効果を確認することによって、より効果的な活動を推進しています。

環境保全コストは、両社とも公害防止・地球環境保全を中心に投資し、省エネルギーなどの効果を得ています。

〔旧明治製菓〕

環境保全コスト

(単位:百万円)

	内 容		2009年度		2010年度	
			投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	排気処理・排水処理他の公害防止設備の新規導入・運転・維持管理など	85	821	202	1,248
	地球環境保全コスト	エネルギー施策の実施・温暖化ガス削減(フロン回収・廃溶剤蒸発低減)など	104	212	173	751
	資源循環コスト	廃棄物削減施策の実施・廃棄物処理対応など	38	362	93	630
上下流コスト	容器包装軽量化施策の実施など		2	17	2	18
管理活動コスト	環境負荷測定・ISO14001対応・環境教育対応など		-	52	12	81
開発コスト	廃溶剤削減検討・施策実施など		-	0	0	0
社会活動コスト	非営利目的の緑化活動・地域清掃など		1	55	4	102
損傷コスト	汚染賦課金など		-	30	2	23
合 計			230	1,549	488	2,853

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

	2009年度		2010年度	
	削減量	削減金額	削減量	削減金額
省エネルギー	1,583kl	98	2,177kl	104
廃棄物削減	303t	21	147t	7
包装容器削減	0t	0	0t	0
有価物売却	-	61	-	76
合 計	-	180	-	187

【集計上の要件】

対象期間：2010年4月1日～2011年3月31日

集計範囲：工場・研究所

①環境省「環境会計ガイドライン」に基づき環境会計の基準を作成し、集計を行っています。②費用には減価償却費・人件費・光熱費・修繕費などを含めています。③減価償却費は固定資産台帳から環境設備を特定し、法定耐用年数を用いて算出しています。

【備考】省エネルギー削減量は原油換算(kl)して算出しています。削減量は個別の取り組みごとに前年度と比較しその差を集計しています。

〔旧明治乳業〕

環境保全コスト

(単位:百万円)

	内 容		2009年度	2010年度
			投資額	投資額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気汚染防止(酸性雨防止を含む)・水質汚濁防止・土壌汚染防止・地盤沈下防止など	338	430
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止および省エネルギー・オゾン層破壊防止など	307	317
	資源循環コスト	資源の効率的利用・産業廃棄物のリサイクルなど	91	22
上下流コスト			-	-
管理活動コスト	環境活動の開示、事業所および事業所周辺の緑化		24	-
開発コスト	物流段階における環境負荷の抑制のための研究開発		2	-
社会活動コスト	緑地整備		-	18
損傷コスト			-	-
合 計			762	787

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

	2009年度	2010年度
リサイクルにより得られた収入	60	58
省エネルギーによる費用削減	148	80
省資源による費用削減	105	42
廃棄物処理費用の削減	-101	55
合 計	212	235

【集計上の要件】

対象期間：2010年4月1日～2011年3月31日

集計範囲：工場・研究所

①環境省「環境会計ガイドライン」に可能な限り準拠しています。②経済効果は根拠が確実な実質的效果に限定し、推定的効果は計上していません。③投資額は環境保全貢献度合いに応じて案分して計上しています。

【備考】経済効果の費用削減項目の金額は、個別の取り組みごとに前年度と比較しその差を集計しています。

明治グループ
CSR報告書2011

〒104-0031
東京都中央区京橋2-4-16

お問い合わせ先：明治ホールディングス(株) IR広報部 CSRグループ

TEL：03-3273-3917
FAX：03-3273-4010

ホームページアドレス <http://www.meiji.com>