

明日をもっとおいしく

meiji



明治グループ

CSR報告書2013

会社概要

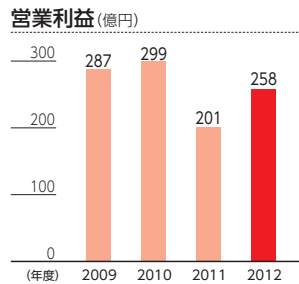
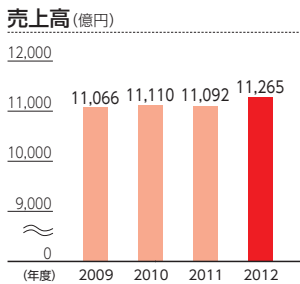
- 商号
明治ホールディングス株式会社
(英文名: Meiji Holdings Co., Ltd.)
- 事業内容
菓子、乳製品、薬品等の製造、販売等を行う子会社等の経営管理およびそれに付帯または関連する事業
- 本社所在地
〒104-0031
東京都中央区京橋二丁目4番16号
- 代表取締役社長
浅野 茂太郎
- 設立
2009年4月1日
- 資本金
300億円
- 明治グループ連結年間売上高
1兆1,265億20百万円(平成25年3月期)
- 明治グループ従業員数
14,819人(平成25年3月31日現在)

明治グループ経営体制

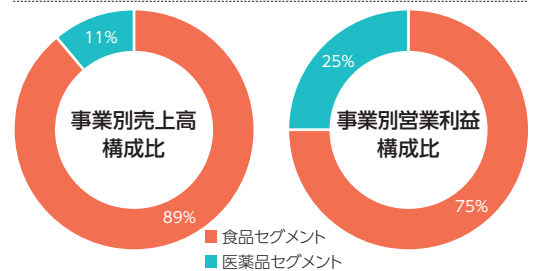
2009年4月1日に明治製菓・明治乳業が経営統合、そして2011年4月1日、グループ内再編により新しい経営体制に移行しました。



財務情報(連結)



2012年度 報告セグメント売上高・営業利益構成比

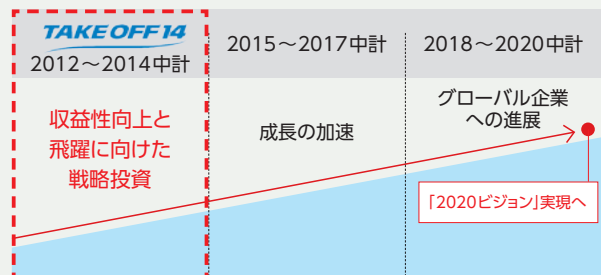


明治グループ 2020Vision

私たち明治グループは、赤ちゃんからお年寄りまで、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していく企業グループを目指していきます。

TAKEOFF 14

前中期経営計画において事業再編を行い、成長のための経営体制を整えました。現在取り組みを進めている「TAKEOFF 14」は、収益性の向上と一層の飛躍に向けた戦略投資をメインテーマとしています。そして、3つの連続した中期経営計画により成長を加速し、グローバル企業へと発展させ、「2020ビジョン」を実現していきます。



| | 11年度 | 14年度 | 20年度 |
|------|-----------|-----------|-------------|
| 売上高 | 1兆1,092億円 | 1兆1,900億円 | 1兆5,000億円 |
| 営業利益 | 201億円 | 400億円 | 5%以上(750億円) |
| ROE | 2.3% | 7% | 10% |



編集方針

私たちは、グループ共通の理念体系のもと、「食と健康」に関わる企業グループとして、健全な成長・発展を目指し、社会への責務を継続的に果たしてまいります。「本業を通じて、社会に役立ち必要とされる会社であり続ける」ことこそ、私たちが果たすべきCSR（企業の社会的責任）の基本と考えています。そして、明治ホールディングス(株)と傘下事業会社の(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)のトップマネジメントで構成する“グループCSR”を軸として活動を進めています。

本報告書では、巻頭の特集ならびに各ページにおいて私たちの取り組みをご紹介します。読者の皆さまには、日々の「おいしさ・楽しさ・健康・安心」のご提供に加え、それを支える仕組みや活動をご理解いただければ幸いです。

対象期間

2012年4月1日～2013年3月31日
(報告の一部に、2013年4月以降の活動内容も含まれます)

対象範囲

原則として明治グループを対象としています。明治グループを対象としていない場合は、個々に対象範囲を記載しています。

発行情報

発行日 2013年9月
(年1回発行)

参考にしたガイドライン

・GRI (Global Reporting Initiative)
「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3.1版」
・環境省「環境報告書ガイドライン(2012年版)」

報告書に関するお問い合わせ

明治ホールディングス株式会社 IR広報部
〒104-0031
東京都中央区京橋二丁目4番16号
TEL 03-3273-3917
FAX 03-3273-4010

Contents

| | |
|--|----|
| 会社概要／編集方針／目次 | 02 |
| トップメッセージ | 04 |
| 特集1 高品質を追求し、安全でおいしい乳製品をすべての人へ | 06 |
| 特集2 お菓子の力で皆を笑顔にしたい | 08 |
| 特集3 「明日をもっとすこやかに」～「健康」と「いのち」を守るメーカーとして果たす社会的役割～ | 10 |
| 明治グループの理念体系とCSR | 12 |
| ガバナンス | 14 |
| ■ お客さまとともに | 16 |
| ■ 社会とともに | 22 |
| ■ お取引先とともに | 26 |
| ■ 株主・投資家の皆さまとともに | 28 |
| ■ 地球環境のために | 29 |
| ■ 従業員との関わり | 34 |
| 第三者意見 | 37 |
| 事業紹介 | 38 |



「食と健康」に関わる企業グループとして
その責任の重さを自覚しながら
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

明治ホールディングス株式会社
代表取締役社長

浅野 茂太郎

**本業を通じて社会の役に立ち、
必要とされる会社であり続けることこそ、
私たちが果たすべきCSRです**

私たちは、菓子・乳製品・健康栄養食品・医薬品などを、幅広い世代の皆さまにお届けしています。お客さまの「おいしさ・楽しさ」の世界を広げ、「健康・安心」

の期待に応えることは私たちの使命であり、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が願いです。

明治グループは、第二の創業ともいえる経営統合(2009年)と事業再編(2011年)を経て、まもなく創業100年の節目を迎えます。私は、次の100年に向けても、

これまでと同様、本業を通じて社会の役に立ち、必要とされる会社であり続けることこそが、私たちの責務であると考えています。社会や人びとの変化を敏感に捉え、明治ならではの「おいしさ・楽しさ・健康・安心」の価値を持続的に提供していくために、食品・医薬品いずれの分野においても、人びとに役立つ価値を生み続ける技術革新にチャレンジしていきます。また今日では、地球レベルで進行する食糧問題や環境問題への対処も重要な経営課題と捉えています。そして、これら全てを支える従業員の生活とその将来に対する責任を果たしていくことも大切です。

こうした考え方に立ち、「明治ホールディングス株式会社」と傘下事業会社の「株式会社 明治」「Meiji Seika ファルマ株式会社」のトップマネジメントで構成する「グループCSR委員会」を軸として、CSRマネジメントのフレームワークに基づき、さまざまな取り組みを進めています。

グループ共通の重点テーマに取り組む

私たちは現在、長期経営ビジョン「明治グループ2020ビジョン」の実現に向けて、最初の中期経営計画「TAKE OFF 14」(2012-14年度)に取り組んでいます。「TAKE OFF 14」にはCSR推進に関するテーマも掲げ、グループCSR委員会での審議を経て、各事業会社がPDCAサイクルを回す仕組みとしています。

2012年度の委員会活動では、グループ各社が共通で取り組むテーマとして、「リスクマネジメントの強化」「人材活用の多様性(ダイバーシティ)推進」「ステークホルダー・コミュニケーションの強化」の3つを取り上げました。経営統合以来、会社を再編するなど変革と革新の連続で、また東日本大震災とその影響による厳しい経験もありました。こうして生まれ変わったグループが、気持ちも新たに、成長・発展に向けたこの段階で取り組むのにふさわしいテーマだと考えています。

リスクマネジメントについては、大震災を機に、人命の重さと事業継続の重要性を強く再認識するとともに、サ

プライチェーンの一層の強化を決意し、その後の取り組みを進めています。また、国内外のグループ会社も含め、コンプライアンス体制や情報セキュリティの強化にも努めています。

ダイバーシティ推進については、女性・グローバル人材・シニア社員・障がい者など多様な人材にもっと活躍してもらえよう環境を整備していきます。女性活躍の例をご紹介しますと、Meiji Seika ファルマ(株)は、MR(医薬情報担当者)の女性比率が業界トップ、また研究の分野でも大勢が活躍しています。(株)明治では、粉ミルク・流動食など栄養関連やお客さま相談などの部署で多くの女性が活躍していますが、グループ全体で盛り上げていく必要があります。多様性の推進は、流れに任せることなく目標を持って取り組みます。

ステークホルダーとのコミュニケーションについては、「お客様相談センター」「赤ちゃん相談室」「くすり相談室」などお客さま担当部署のコミュニケーション活動が代表例です。日々ご相談やご意見を数多く頂戴し、社内各部門が一堂に会してそれらを共有する定例の機会を持つことで、商品やサービスの改善に役立てています。IR・広報部門やCSR部門なども大切なコミュニケーションを担っています。また、全ての従業員に多様なステークホルダーの声への感度を高めてもらうためにも、組織内のコミュニケーションを一層重視し、各種の研修、従業員の意識調査やこのCSRレポート、グループ社内報などを有効に活用していきます。

これからの明治グループ

明治グループが「食と健康」を通じて世界の人びとの生活の充実に貢献するために、やるべきことはまだまだたくさんあります。「ぶれない」経営姿勢を大切に、短期的な成果にとらわれず、未来をしっかりと見据えて進むことで、これからも社会から必要とされ、そして愛される企業であり続けたいと思います。

高品質を追求し、安全でおいしい乳製品をすべての人へ

乳製品は人びとの健康に貢献するものだからこそ、おいしさとともに商品の安心・安全を守ることが何より重要です。明治グループでは独自の品質マネジメントシステムのもと、品質にこだわり抜いた商品づくりを進めています。ここでは、代表商品の一つ「明治ブルガリアヨーグルト」をめぐる従業員たちの思いと取り組みをご紹介します。



「本物のヨーグルトをつくりたい」
商品への強いこだわりを全社で共有しています

「明治ブルガリアヨーグルト」は、2013年12月に発売40周年を迎えます。プレーンヨーグルトの約50%のシェアを維持し、今も変わらず多くの皆さまからご支持をいただいているのは、本場ブルガリアの伝統に基づく独特の風味とおいしさがあるからです。

しかし発売当初から、すぐにお客さまに受け入れられたわけではありませんでした。甘いヨーグルトに慣れていた市場ではこの商品は酸っぱいと感じられ、外部の専門家から「商品設計を変えた方がいい」という意見を受けたこともありました。それでも当社の先人たちの「本物のヨーグルトを日本で広めたい」という強い思いは、決して変わりませんでした。製造現場の担当者たちが固い意志でこの商品をつくり続け、営業担当者たちもそれに賛同して売り続けたのです。商品の各工程に関わる従業員たちがこの商品の価値観を共有していた証であり、そのチーム力は私たちが受け継いでいくべきものです。

品質マネジメントシステム「明治 品質コミュニケーション」(愛称:Meiji Quality Comm)は、2012年4月に新たにスタートした品質保証システムですが、明治製菓と明治乳業という旧2社の品質保証システムを土台としつつも、品質に対して「コミュニケーション」というコンセプトを持たせた点が革新的です。コミュニケーションの対象は、お客さまはもちろん、従業員、株主、取引先、関係行政など全てのステークホルダーを含んでいます。

岩田 浩次

株式会社 明治
品質本部 品質戦略部

品質を守る各工程での取り組み

1



開発・設計

ブルガリア菌とサーモフィルス菌を使った「本物のヨーグルト」という伝統を貫きつつ、市場ニーズやお客さまの好みの変化に合わせてリニューアルを重ねます。

2



調達

生乳をはじめとする原材料は信頼できるサプライヤーから調達しています。当社が製品において求める品質をしっかりと共有することが、最適な原料の提供を受けることにつながります。

3



生産

乳酸菌は自社研究所で一元管理し、均一な品質を守っています。工場では各工程での温度・時間管理を徹底し、人の目や機械の目による厳しいチェックを加えています。

近年、食の安全性への関心もますます高まっています。安全性に関するお問い合わせを受けた時、いつでも正確にお答えできるように準備しておくことは、商品を製造販売する企業の重要な責任です。安全性への科学的な根拠をしっかりとお伝えすることが、お客さまをはじめ多くの人の安心をつくります。

全社で品質マネジメントを推進するためには、従業員たちの「Meiji Quality Comm」への深い理解が欠かせません。それによって「品質向上のための自分たちの努力はお客さまの喜びにつながっている」ことを従業員たちが実感し、働きがいにつながります。今後も勉強会などを通じ、品質への全社的な情報共有を一層進めていければと思っています。

お客さまの声に真摯に応え、 品質を高めていく「人」づくりに配慮しています

工場ではお客様相談センターなどを通していただくお客さまからの意見を、できる限り現場にフィードバックしています。例えば、「異物が混入していた」という声をいただいた場合、混入場所の特定は、製造ラインから各家庭での商品開封後という可能性も含め容易ではありません。しかし、製造ラインやプロセスを再度見直して、少しでも疑いがある箇所を改善します。こうした取り組みはすぐに効果が表れるものではありませんが、一つずつリスクをつぶしていくことで着実に品質を高めています。

膨大な機械設備を使用している工場では、その計画的な管理・メンテナンスが不可欠です。また、製品づくりは人が行うものであるため、「人」も品質向上の大切な要素です。従業員一人一人が具体的な目標・課題を設定し、その達成を通じて成長を感じられ、高いモチベーションを維持できるマネジメントを心掛けています。それが結果的には製品の質にも反映されてくるからです。

より高い品質の商品をお届けするために従業員一丸となって取り組んでいる「明治ブルガリアヨーグルト」は、お子さまから年配の方まで安心しておいしく召し上がっていただける商品です。乳酸菌の可能性はまだまだ広がっているので、乳酸菌の商品化をどんどん進めて人びとの健康に貢献し、また、国内で強い支持を得てきた「明治ブルガリアヨーグルト」を海外へも広く展開していければ素晴らしいと思っています。



上杉 卓史

株式会社 明治
神奈川工場



4 物流

運送中の温度変化や衝撃によって、品質を損ねることのないよう、温度レコーダーや緩衝装置を設置している配送車を導入するなどの取り組みを行っています。



5 販売・コミュニケーション

スーパー・量販店などの店頭では、お客さまが識別しやすく、お求めいただきやすい売り場づくりの提案をしています。

「Meiji Quality Comm」の現場

「Meiji Quality Comm」の具体的な取り組みを、ホームページで詳しく紹介しています。

<http://www.meiji.co.jp/corporate/quality/mqc/>



お菓子の力で皆を笑顔にしたい

多くのお客さまに、おいさと楽しさとともに「笑顔」を届け続けてきたのが明治のお菓子づくりです。食を取り巻く環境が変化する今、明治のお菓子もまた時代のニーズに即した新たな価値提供が求められています。発売50周年を経た「アーモンドチョコ」をめぐる、それぞれの立場で果たすべき役割を従業員が語りました。



世代を超えたロングセラーは お客さまの期待に応え続けてこそ

□ ロングセラー品が多い当社のお菓子の中でも、2012年に50周年を迎えた「アーモンドチョコ」はその代表格です。国内のナッツ系チョコレートでは売り上げナンバーワンの座を堅持し、三世代にわたって食べ続けられています。大粒のアーモンドが丸ごとチョコレートで包まれたボリューム感やシンプルなおいしさといった基本を受け継ぎながら、時代に合わせて少しずつ変化を遂げています。チョコレートの原料やアーモンドの品質向上、パッケージの改良を重ねつつ、ラインアップも増やしてきました。長く愛され続ける商品をつくるためには、時代に合うように味やデザインを見直し続けることが欠かせません。

最近はお菓子に求められる役割がますます幅広くなっていると感じます。おいしさや楽しさはもちろん、「リラックスできる」「ほっと一息つける」といった情緒的な価値や、単なるお菓子という“モノ”だけでなく、楽しい場づくりに一役買ったり、手づくりやデコレーションすることで、家族や友人とのコミュニケーションが生まれるといった“コト”づくりへの役割が期待されているのです。ニーズがますます多様化する時代だからこそ、マーケティング活動においても、今までのメディア活用に加え、SNSやさまざまなイベントを通じてお客さまに寄り添い、同じ目線で対話するよう心掛けています。

現在、当社では「大人」「シニア」「健康」「ハレの日」という4つのキーワードを中心とした商品展開を目指しています。「大人」「シニア」では少子高齢化が進む中、幅広い層にお菓子を楽しんでもらうことを目指し、「健康」ではチョコレートのカカオポリフェノールやグミに含まれるコラーゲンなどの栄養成分のほか、リラックス効果などのさまざまな機能を研究しています。また「ハレの日」は、クリスマスやバレンタイン、母の日・父の日といったイベントに、忙しい日常から離れ、お菓子を通じて家族や親しい人が集まるきっかけを提供し、非日常を楽しんでもらうことを提案しています。

今後、当社のチョコレートを日本の誇れるブランドとして、ますます発展させていきたいと考えています。

北林 孝裕

株式会社 明治
菓子マーケティング部



森永 寛

株式会社 明治
菓子商品開発部

「買う気でつくれ明治」を合言葉に、 多様化する市場ニーズに挑む

チョコレートは自分でもよく食べ、日々コンビニやスーパーの菓子コーナーを研究しています。最近では、消費者の好みの多様化が進み、店頭にはお菓子の商品数は増え続け、商品サイクルが短くなっています。このような時代に、ロングセラー品をどう広げていくかは大きな課題ですが、難しいながらも、日々の仕事にやりがいや面白さを感じています。

2012年は、「アーモンドチョコ」50周年を機に、私たちのチームは、「アーモンドスライスチョコレート」の開発に携わりました。硬いものが苦手な方や年配の方にも、チョコレートとアーモンドの美味しい組み合わせを味わっていただきたいという思いからでしたが、おかげさまで好評をいただき、シリーズの新定番となりました。

創業以来受け継がれるのが「買う気でつくれ明治」の合言葉です。自分が食べたい、家族にも食べさせたいと思える、おいしく安全・安心なお菓子をお届けすることが、私たちの役割です。商品設計においても、「これなら買いたい」というお客さまの共感をいかに引き出すかが大切です。50年続いてきた「アーモンドチョコ」の世界観を100年続くよう進化させていきたいと考えています。

妥協は一切しない 原料へのこだわりがおいしさの秘密

明治のお菓子づくりの大きな特長は、原料への徹底したこだわりだと思います。チョコレートは主要原料であるカカオ豆の品質、すなわちカカオ豆の収穫・発酵・乾燥方法などにより味が変わってきます。そこで当社はカカオ生産地域で現地の農家とともにカカオ豆の処理方法を研究し、カカオ豆生産のノウハウを共有しました。農家の人びとと苦勞を分かち合い、数え切れない試行錯誤を繰り返す大変な日々でしたが、そこで確立した手法が現在は西アフリカ・中南米各地で展開されています。

また、日本のカカオ豆輸入の内、約80%を占めるガーナでは、カカオ豆生産から販売までを国が管理しています。当社は民間企業の実験先として、安全・安心とおいしさを両立するトレーサブルカカオ豆を安定的に調達できるようになりました。同時に、このカカオ豆を購入することで、生産地域に対して学校や井戸の開設支援などの社会貢献活動も行っています。

原料へのこだわりは「明治アーモンド」シリーズでも同様です。アーモンドは米国農務省が定める最高基準に選定されたものの中から、長さ・幅・厚みが一定のものを選びすぐり調達しています。粒ぞろいを徹底するのは、ロースト工程での焼き具合やチョコレートとのバランス、仕上がりのサイズのばらつきを防ぎ、いつでも同じおいしさをお客さまにお届けするためです。原料一つ一つにも一切妥協せず、良いものを世に送り出すことが、私たちの使命だと思っています。



宇都宮 洋之

株式会社 明治
菓子開発研究所 (取材時)



「明日をもっとすこやかに」 ～「健康」と「いのち」を守るメーカーとして 果たす社会的役割～

人びとの「健康」と「いのち」を守る薬品事業は、明治グループの中核事業の一つです。長年の歴史に培われた品質と信頼を誇る医療用医薬品をはじめ、農薬・動物薬の分野など多様なニーズに応えています。これまでの60年以上の歴史の中で、どのような健康価値を提供してきたのか——その歩みと社会に果たす役割についてご紹介します。



長年培ってきた技術や知見をもとに、さまざまな医薬品を提供

明 治グループの薬品事業は、まだ戦後の混乱が続く1945年末、ペニシリンの製造に着手した時から始まりました。当時、国際社会で注目を集めていたのが、イギリスで発見され1941年に医薬品化された世界初の抗生物質ペニシリンです。当社も研究を進め、その培養に成功し、1946年に「ペニシリン明治」を世に送り出しました。これを機に、1950年には「ストレプトマイシン明治」を上市。当時日本人の死因として多かった結核や肺炎などの感染症の治療に大きく貢献し「抗生物質の明治」と呼ばれるようになりました。



その後1994年に、幅広い適応菌種・適応疾患を持つ抗菌薬「メイアクト」を発売。感染症に苦しむ患者さんのニーズに応えています。

創業当初からの高い品質と安全へのこだわりを今も守り続ける一方で、1980年代には「感染症領域」に加え、「中枢神経系領域」を第2の柱とし、事業を拡大しました。ストレス社会と呼ばれる現代において、心の病への対応は欠かせません。抗不安薬「メイラックス」や抗うつ薬「デプロメール」「リフレックス」などの開発により、精神疾患の治療にも大きく寄与しています。

また当社では、医薬品で培われた技術を応用し、農薬・動物薬事業にも参入しています。1975年に発売したいもち病防除剤「オリゼメート粒剤」は、水稻分野でナンバーワンの実績を誇っています。一方、動物薬事業では、1955年に発売したペニシリン飼料添加剤「メイリッチP」を皮切りに、ワクチンや消毒薬などで幅広いラインアップを展開しています。

薬品事業参入から67年を経た現在、明治グループの医薬品は、世界60カ国以上に抗菌薬などの主力製品を輸出し、国境を越えて人びとの健康に貢献しています。

「スペシャリティ&ジェネリック・ファルマ」として高い付加価値を提供

近年、ますます高齢化が進み先進医療が発展する中で、医療費をめぐる問題は避けて通れなくなっています。国民負担を軽減するため低価格なジェネリック医薬品が注目され、国もその利用を促進しています。

当社では、新薬メーカーとして他社に先駆けてジェネリック医薬品(GE)事業への取り組みを開始しました。「スペシャリティ&ジェネリック・ファルマ」として、ジェネリック事業における事業計画・製剤研究・製品開発・営業機能を集約した組織を設置し、品質向上・情報提供・安定供給に力を注いでいます。新薬事業の主力領域である感染症・中枢神経系領域を基本に、医療ニーズの高い内科領域も含め、製品のラインアップを強化していくとともに、利便性の高い高品質な「ユースフルジェネリック」を提供することで、患者さんや医療機関の期待に応えています。

また、約800人のMR(医薬情報担当者)による充実した情報提供にも「スペシャリティ&ジェネリック・ファルマ」としての特長が表れています。当社では、同一のMRが新薬とGEの両方を普及させるスタイル

を取っており、患者さんの症状に応じ、新薬・GEに関わらず、適切な薬剤を勧める融合戦略を取っています。こうした高い付加価値の提供は、医療従事者の皆さまからも高く評価されています。



「明日をもっとすこやかに」人びとの気持ちに寄り添い着実に歩む

世界の人びとの生活充実に貢献するために、明治グループでは「明治グループ2020ビジョン」を策定しています。当社はその中で、今後の進むべき方向として、以下の方針を掲げています。まず、「研究開発への積極的投資による事業拡大」です。感染症領域・中枢神経系領域に加え、アンメットメディカルニーズ領域(満足な治療法・治療薬のない領域)やバイオ医薬でも研究開発力を強化していきます。次に、「ジェネリック医薬品事業の一層

の拡大」です。現代医療では欠かせないGE分野において感染症治療薬に加え、中枢神経系疾患治療薬・生活習慣病治療薬・抗がん剤・バイオ後続品の製品ラインアップを拡充し、より幅広い病気の治療に貢献していきます。最後に、「アジア・新興国を中心とした海外事業の積極拡大」です。海外のグループ会社、現地パートナーとの関係を強化するとともに、海外拠点の最適活用によるローコストオペレーション体制を構築し、製造から販売までのバリューチェーンを確立します。

患者さん・医療機関・農業生産者などユーザーの皆さまの気持ちに常に寄り添い、信頼に応え続けることは、「健康」と「いのち」を守るメーカーとして当社が果たすべき重要な社会的責任です。全ての人に向けた「明日をもっとすこやかに」という思いを実現するため、従業員全員が誠実に、そして謙虚に日々の努力を重ねていきます。

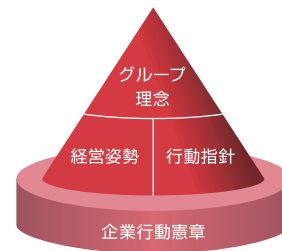


明治グループの理念体系とCSR

明治グループ理念体系

グループ理念

私たちの使命は、「おいしさ・楽しさ」の世界を拡げ、
「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、
常に一步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。

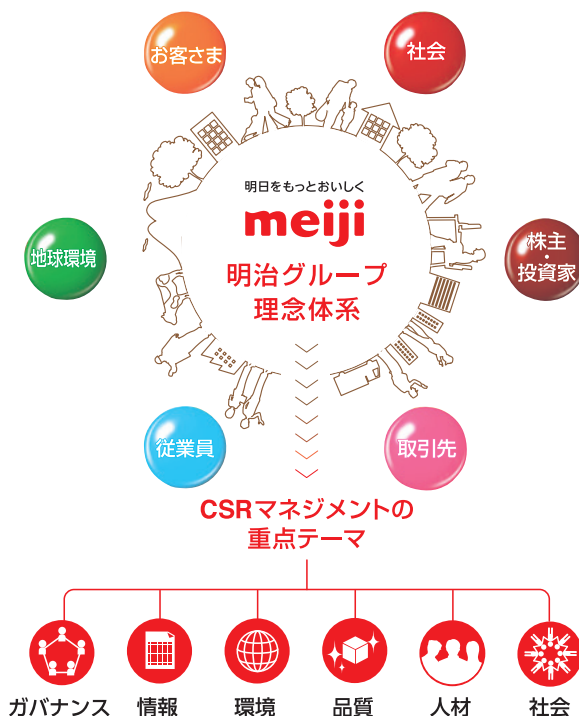
行動指針

〈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。

明治グループのCSR



社会から、そしてお客さまから必要とされ、
信頼される企業であり続けるために

明治グループでは、本業を通じて日々グループ理念を
実践し、社会に必要とされる存在であり続けることこそ、
社会的責任を果たすことであり、グループCSRの根本と
考えています。私たちが果たすべき社会的使命・役割・
責任や行動については、明治グループ理念体系におい
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も定められています。

CSR 豆知識

ステークホルダー

ある組織の活動に対して、直接的・間接的に利害が生じる
関係者(利害関係者)のこと。企業活動においては、顧客、
取引先、地域住民、株主・投資家、従業員、行政、NGOな
どが挙げられます。また、利害関係という観点から、地球環
境、地域社会、また将来世代などを「ステークホルダー」とし
て捉えることもできます。

CSRマネジメント推進の仕組み

明治グループでは、ホールディングス傘下の事業会社再編(2011年)を機に、CSR推進のフレームワークを一新しました。「明治グループ理念体系」をベースに、自社を取り巻くステークホルダーは「お客さま」「社会」「株主・投資家」「取引先」「地球環境」「従業員」の6つに、また活動テーマは「ガバナンス」「情報」「環境」「品質」「人材」「社会」の6つとしました。このフレームワークに基づき、「グループCSR委員会」を軸に活動を進める仕組みとしています。

■グループCSR委員会の開催

委員会は年3回開催し、グループ理念体系やCSRの基本的な考え方に照らし、ステークホルダーと重点テーマ双方の視点から活動状況や方向性などを確認し、グループ全体でCSR経営を推進することを目的としています。メンバーは、明治ホールディングス(株)の社長を委員長、

傘下事業会社である(株)明治とMeiji Seika ファルマ(株)の社長を副委員長とし、各社のCSR担当役員で構成しています。委員会の傘下には、ホールディングス各部門と両事業会社のメンバーからなるCSR事務局を設置し、月例会議ではステークホルダーと重点テーマの視点で社内情報を収集・確認するとともに、広く社会の情報も得て、活動を進めています。

委員会の開催とその内容については、CSR推進の担い手である全従業員に向けて、各種会議や社内文書、グループ社内報などで全従業員に周知されます。



グループCSR委員会を開催

グループ共通で取り組む3つのテーマ

2012年度の委員会では、明治グループ共通で取り組むテーマとして、右の3つを選びました。いずれも2012-14中期経営計画「TAKE OFF 14」に取り上げたテーマですが、グループCSR委員会としてもこれら重要な課題に向き合い、実りある取り組みを進めようというものです。

1. リスクマネジメントの強化

コンプライアンス・リスクマネジメント・BCP(事業継続計画)・情報セキュリティなど、各社ならびにグループ全体での取り組みを強化する

2. 人材活用の多様性(ダイバーシティ)推進

「女性」「グローバル人材」「定年再雇用者」「障がい者」など、多様な人材育成・活用の取り組みをこれまで以上に積極的に推進する

3. ステークホルダー・コミュニケーションの強化

明治グループのコミュニケーションを、ステークホルダー(「お客さま」「社会」「株主・投資家」「取引先」「従業員」「地球環境」)との関係性を一層重視したものへと発展させる

社外の方の 声

重点テーマについての具体的なアクションプラン策定を期待

グループCSR委員会を定期的に開催し、経営トップが積極的にあるべきビジョンに向けての議論を重ねて、コミットメントされている点は素晴らしいです。今後は、グループ共通で取り組む重点テーマについての具体的なアクションプラン策定を進め、全従業員の日々の業務の中に落とし込んでいくことが重要です。同時に「今、世界では何が起きているのか。社会から明治グループは何を期待されているのか?」と問いかけながら、センサー機能を高めることがリスクマネジメントにもつながります。環境・社会課題は山積みですが、ダイバーシティが豊かな強い組織ほど、その問題を解決していくためのイノベーションが起きてくることでしょ。



蘭田 綾子 氏
株式会社クレーン
代表取締役

ガバナンス



コーポレートガバナンス

明治グループ理念体系のもと、グループの継続的な企業価値向上を実現するため、スピーディかつ質の高い意思決定と適時適切な情報開示により、透明性の高い経営を推進します。

コーポレートガバナンス体制

明治グループは、持株会社である明治ホールディングス(株)のもとに事業会社を置く体制をとり、運営を行っています。明治ホールディングス(株)は監査役会設置会社であり、取締役会による業務遂行の監督、監査役による監督という二重のチェック機能を有しています。また、以下の取り組みにより、コーポレートガバナンス体制の強化を図っています。

1. 社外取締役の起用
2. 取締役の任期を1年に設定
3. 独立役員の起用
4. 迅速な経営判断を行うため、取締役は9人と少人数で構成
5. 執行役員制度導入により、執行と監督機能を分離し、経営責任を明確化

役員報酬について

役員報酬額の決定方法は以下のとおりです。

取締役：

株主総会にて決議された総額の範囲内において、外部調査会社データにおける他社水準を参考として、会社業績、個人業績に基づき算定。算定した報酬の額は、報酬委員会に諮った上で、取締役会で決定。

監査役：

株主総会にて決議された総額の範囲内において、監査役の協議により決定。

監査体制について

明治グループでは、以下の監査体制を取っています。

会計監査人：新日本有限責任監査法人

内部監査部門：監査部

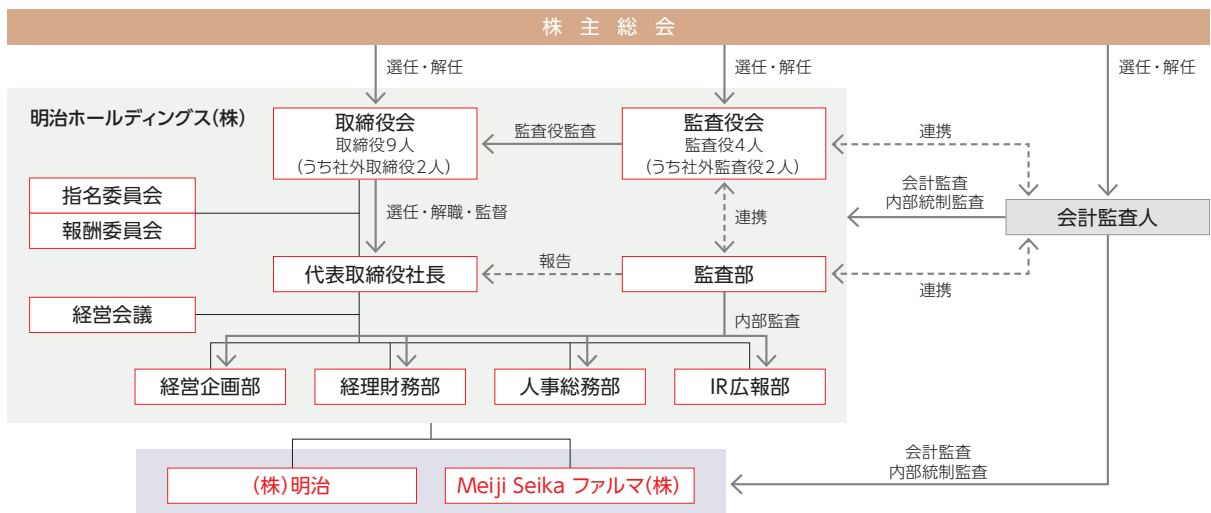
監査役が出席する主な重要会議：

取締役会、経営会議、監査役会、監査部門連絡会議ほか

内部統制システムの整備

当社は取締役、執行役員および従業員が食品衛生法や薬事法をはじめとする法令および定款を順守し、コンプライアンスに根ざした公正で健全なグループ企業活動ができるよう、相互連携と多面的けん制機能に基づく当社にふさわしい内部統制システムの構築に努めています。

明治ホールディングス(株) 会社機関の関係図



コンプライアンス／リスクマネジメント

コンプライアンスの推進

明治グループは、企業行動憲章にのっとり、各国・地域の法令の順守はもとより、社内規程や各国の文化・慣習にも照らし、公正・透明・自由な競争ならびに適正な取引を行うことができるよう、社内教育・研修を充実させ、コンプライアンス意識の浸透、体制の整備に努めています。そしてこの理念・憲章に反する事態が生じるリスクや、自然災害などの緊急時においても、社会的な使命を果たすことができるよう、体制を整えています。

従業員が携帯しているコンプライアンスカードには、コンプライアンス相談窓口への連絡先を記載するなど、自らの行動を検証した上で、いつでも気軽に相談できる仕組みを構築しています。また、全従業員を対象に、一人一人の取り組みを振り返り、次年度の活動に反映させていくことを目的としたコンプライアンスアンケートを実施しています。



明治グループ社員が携帯するコンプライアンスカード

事業継続計画(BCP)の見直し

東日本大震災とその後の影響における貴重な経験を踏まえ、「人命最優先」「供給責任の遂行」を柱に、大規模地震や災害の発生後早期に事業を復旧させ、食品・医薬品の供給責任を遂行できるよう、事業継続計画(BCP)の強化に努めています。従業員には継続的な意識づけや安否確認システムの定期訓練などを、また事業インフラやシステムについては、設備の耐震強化や生産拠点の複数化、原材料の調達複数化、ITシステムのバックアップ体制強化など、全バリューチェーンの強化に取り組んでいます。

リスクマネジメントの取り組み

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。



リスクマネジメント研修の様子

情報セキュリティ

■ 基本的な考え方

個人情報や機密情報の管理など情報セキュリティの強化、知的財産の保護など、さまざまな情報管理に関する方針や規程類に基づき、日頃からの管理を強化・実践するとともに、従業員教育の徹底や、進化し続けるIT技術面の強化などに取り組んでいます。

お客さまへは事業ごとの相談窓口ならびにホームページで、また株主・投資家の皆さまへはIR活動や専用ホームページなどを通じて、必要な情報をステークホルダーの皆さまへお知らせしています。

■ 個人情報保護について

個人情報の保護については、お客さまの個人情報の重要性を強く認識し、個人情報保護に関する法令や各種規範を順守の上、個人情報保護方針を定め、その保護に努めています。

■ 知的財産権への取り組み

社会における知的財産権への意識の高まりや国によるさまざまな施策により、知的財産の重要性は年々増えています。明治グループ各社は、商品や技術の研究・開発を通じて獲得した成果を知的財産として権利化し、明治グループならではの高付加価値商品を継続的に供給するために活用しています。

お客さまとともに



品質への取り組み

明治グループ理念体系に基づき、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

品質への取り組み(食品事業)

(株)明治は、明治グループ理念体系に基づき、独自の品質マネジメントシステム「明治 品質コミュニケーション」(愛称:Meiji Quality Comm)を構築し、品質への取り組みを日々強化しています。

「Meiji Quality Comm」では「品質」を、製品の「安全」と「価値」と考えています。食品メーカーとして、製品の「安全」を担保することは基本中の基本です。当社は、フードチェーン全体に存在するリスクを顕在化してリスク評価を行い、リスクを許容できるレベルまで合理的に低減するための手順を決定し実行しています。また一方で、製品の持つ「価値」を実現するために全ての機能部門が役割を全うし、「価値」ある製品をお客さまにお届けすることを目指しています。そして、製品の「安全」と「価値」を守っていること、そのために当社が実践していることをステークホルダーに伝えることによってお客さまの信頼と満足を獲得し、明治ブランドの価値向上を目指します。

「Meiji Quality Comm」では、品質マネジメントの原則、指針を「品質方針」として宣言しています。そして「品質方針」に基づいて、開発・設計、調達、生産、物流、販売・コミュニケーションに至る全ての機能部門が、それぞれの仕事において品質を守る上での重点事項を「品質保証規程」として明らかにしています。さらに具体的に実行すべき仕事の内容や、判断のための基準を「品質保証基準」として定めるとともに、改善を継続し、お客さまの信頼と満足を得られるよう努めています。また、これらの活動についてトップマネジメントレビューを行い、品質活動を評価しています。「Meiji Quality Comm」は、お客さまの満足を追求する当社の姿勢です。

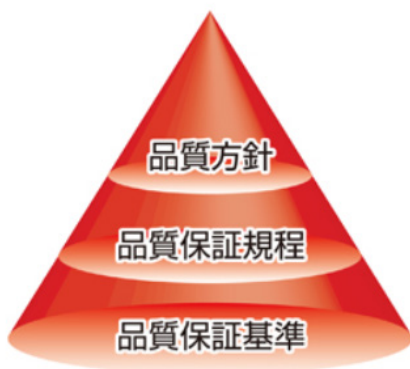
「Meiji Quality Commの現場」

 <http://www.meiji.co.jp/corporate/quality/mqc/>

【品質方針】

私たちは、『おいしさ・楽しさ・健康・安心』の世界を拓くため、お客さまにお届けすべき品質を『約束する品質』として共有します。そして従業員一人一人が『食と健康』のプロフェッショナルとして以下における役割を果たし、お客さまの期待にお応えします。

- ① 『約束する品質』を実現するために、開発・設計、調達、生産、物流、販売・コミュニケーションのすべての組織で最適なシステムを運用します。
- ② お客さまに誠実に向き合い、お客さまの信頼と満足を獲得していきます。
- ③ 法令を遵守し、高品質で安全な商品とサービスを提供します。





(株)明治では、「Meiji Quality Comm」の活動を社内に広めることで、従業員の品質マインドの維持・向上に努めています。

ポスターの作成をはじめ、社内イントラネットでの「品質コミュニケーションニュース」の発信、グループ社内報での活動内容紹介など、さまざまなツールを活用し、内部コミュニケーションの充実を図っています。



社内啓発用ポスター

VOICE

裏付けとなるデータを必ず用意

お客さまに対して約束している品質を、私たちはいろいろな分析をすることで守っていかねばなりません。例えば、商品名について「プレミアム」の意味や、パッケージに書かれた「サクッとほろっと」など食感を表す言葉についても説明ができるようにしています。とにかく何でも隠さずに言えることが、品質を守る上で大切なので、裏付けとなるデータを必ず用意しています。



山室 宗弘
株式会社 明治 品質科学研究所
品質評価第2センター

Meiji Seika ファルマ株式会社

品質への取り組み (薬品事業)

医薬品については、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。薬品事業ではお客さま重視の一貫したポリシーと行動指針のもと、「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、患者さんと医療従事者の皆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生産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、患者さんとそのご家族、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(株)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、患者さんとそのご家族、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)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。

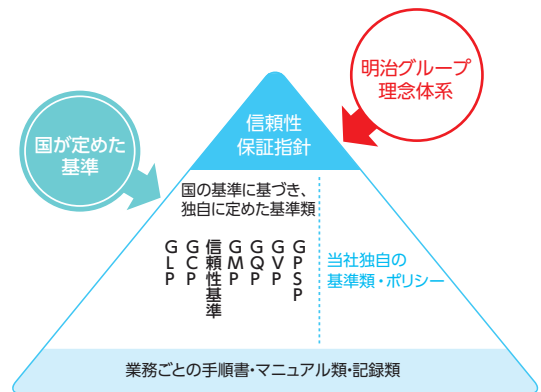
品質保証指針

■ 品質への取り組み

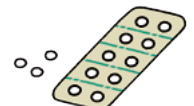
医薬品には適正に使用するための情報が不可欠です。Meiji Seika ファルマ(株)では、製品本体だけでなく、開発・臨床試験でのデータや市販後の適正使用に関する情報など、全てを私たちのお届けする「製品」と定め、品質を向上させるための取り組みを行っています。その取り組みのよりどころが「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」です。

■ 「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」

Meiji Seika ファルマ(株)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。

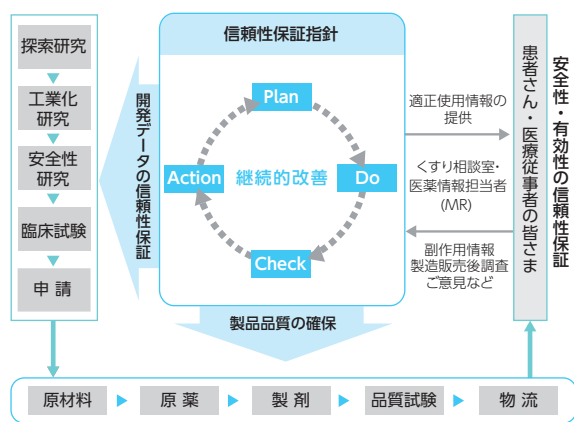


- GLP: 医薬品の安全性に関する非臨床試験の実施基準
- GCP: 医薬品の臨床試験の実施の基準
- GMP: 医薬品および医薬部外品の製造管理および品質管理の基準
- GQP: 医薬品・医薬部外品・化粧品および医療機器の品質管理の基準
- GVP: 医薬品・医薬部外品・化粧品および医療機器の製造販売後安全管理の基準
- GPS: 医薬品の製造販売後の調査および試験の実施の基準



■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んや医療従事者や生産者の皆さま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。



CSR 豆知識

ISO26000における「消費者課題」

2010年に発行された「社会的責任の手引」であるISO 26000において、「消費者課題」は持続可能な社会の実現のための重要な課題(中核主題)の一つに掲げられています。

企業は今、消費者が抱えている課題にどのように取り組むかを問われています。お客さまのニーズに対応することはもちろん、消費者の権利を守る視点で事業活動を捉えることが重要です。

VOICE

医薬品の使用までフォロー

医薬品には、病気を治す「効果」が重要ですが、お客さま(患者さんや医療従事者の皆さま)に安全に、安心してご使用いただくためには、医薬品メーカーが提供する「情報」も重要です。私たち市販後安全管理部では、医薬品が実際の医療現場においてどのように使用されているか(医薬品が正しく使用されているか、効果は維持されているか、副作用の発生状況はどうか)などの情報を収集し、それを分析した結果を「適正使用情報」としてまとめています。私たちはこの適正使用情報をお客さまにフィードバックしていくことで、当社の医薬品をより良いものに育てています。



川又 さおり
Meiji Seika ファルマ株式会社
市販後安全管理部

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。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全て確認した上で、市場への出荷を決定し、患者さんや医療従事者の皆さま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。

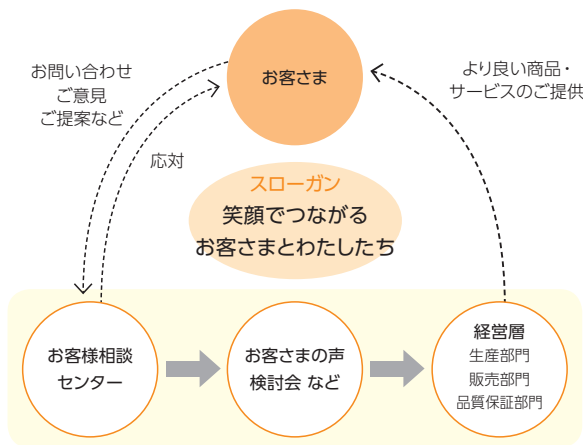


お客さまとのコミュニケーション

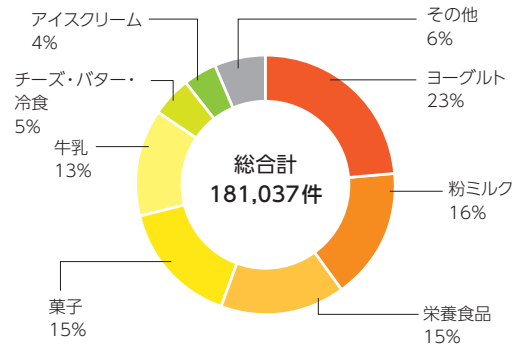
明治グループでは、企業行動憲章に基づき、お客さまと向き合って、お客さまから学ぶことを大切にしています。(株)明治では「お客様相談センター」や「赤ちゃん相談室」を、Meiji Seika ファルマ(株)では「くすり相談室」を設け、患者さんや医療従事者の皆さまからのご相談やお問い合わせにお答えしています。

株式会社 明治 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ご相談やお問い合わせを承っています。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、多くの「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。



お客様相談センターへの相談内容の内訳(2012年度)



赤ちゃん相談室

1976年「赤ちゃん相談室」が誕生しました。以来、35年以上にわたり、お母さまとともに赤ちゃんのすこやかな成長をサポートしてきました。私たちはこれからも、豊富な情報と経験を生かして、お母さまと育児に携わる方々からのご相談に、一つ一つ真剣にお答えしていきます。



VOICE

お母さまの不安や悩みに親身にお答えしています

赤ちゃん相談室では毎月定期的に研修会を開き、相談員の知識や対応技術の向上を図っています。また、相談員への情報支援として、製品情報はもとより、マスメディアの報道の影響などにより相談の増加が予想されるテーマについては、他部門と協議して統一見解を作成し、相談員に提供します。私たちは、お母さま方が安心して相談できる体制づくりを目指しています。



上村 理香
(相談室サポート)



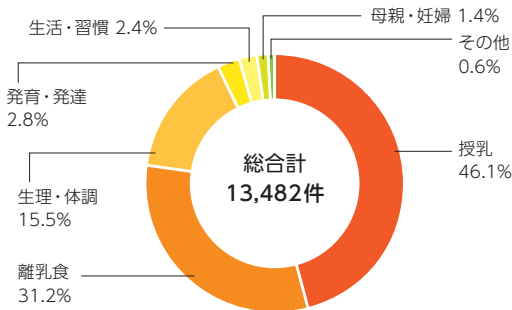
飯塚 仁美
(相談員)



三ツ橋 悦子
(相談員)

株式会社 明治 赤ちゃん相談室

赤ちゃん相談室への相談内容の内訳(2012年度)



具体的な相談内容のベスト5

| | | |
|-----|---------------------|-------|
| 第1位 | 授乳の目安量や授乳間隔、授乳回数など | 28.3% |
| 第2位 | 離乳食のリズムや回数、食べない相談など | 27.7% |
| 第3位 | 排泄に関して | 7.2% |
| 第4位 | ミルクの作り方、成分や特徴について | 7.2% |
| 第5位 | フォローアップミルクに関する相談 | 6.1% |

- ・相談される赤ちゃんの月齢は、0～12カ月が約88%を占めます。
- ・相談の多い月齢は、1位0カ月、2位1カ月、3位9カ月、4位6カ月、5位8カ月です。

Meiji Seika ファルマ株式会社

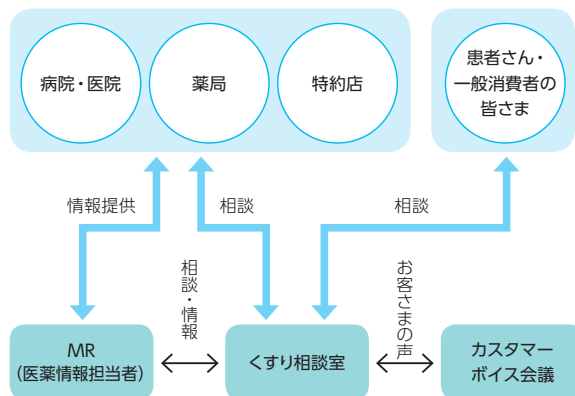
くすり相談室

「くすり相談室」では、医師や薬剤師など医療従事者の皆さまから患者さん・一般消費者の皆さまに至るまで、幅広いお問い合わせに対し、誠実な対応で、的確かつ迅速にお答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、その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。



くすり相談室



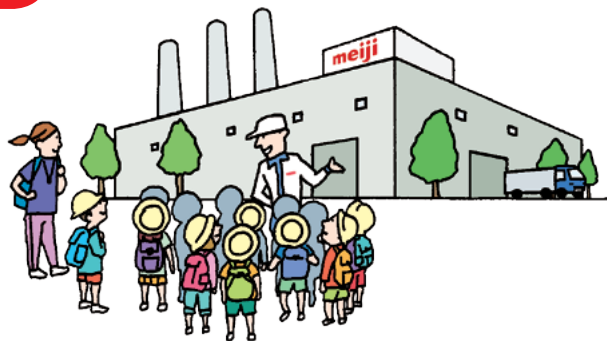
VOICE

お客さまの安全・安心を支えるやりがいのある仕事です

くすり相談室一丸となってMeiji Seika ファルマ(株)製品の適正使用に向け頑張っています。会社の顔として、医師から患者さんまでいろいろなお客さまからのくすり相談を受けています。大変な仕事ですが、さまざまな形でお客さまと接点を持つ、とてもやりがいがあり、お問い合わせ対応をしているとあっという間に時間が経ってしまいます。また、病気や薬剤に関する知識が身に付くことも嬉しく感じています。これからもお客さまの安全・安心のため、丁寧で的確な対応に努めます。



西塚 俊雄
Meiji Seika ファルマ株式会社
くすり相談室



本業を通じた取り組み

明治グループは、地域社会の皆さまとのコミュニケーションを大切に、豊かな社会づくりに貢献します。自分たちの本業を生かした、「おいしさ・楽しさ・健康・安心」をお届けするさまざまな活動を国内外で展開しています。

食育支援活動

■食育セミナー

2006年から食育担当栄養士が小・中学校などに出向いて、「明治食育セミナー(出前授業)」を実施しています。「みるく教室」では、スライドを使ったお話を通して成長期の子どもたちに向けた、牛乳・乳製品摂取の必要性、食事バランスの大切さ、早寝早起きの生活習慣化、安全でおいしい牛乳ができる工場での品質管理、酪農業などへの理解を深めてもらいます。「不思議実験」は、バター作りなどを通じて「乳」の素材の変化を体感する視覚的で理解し



不思議実験のバター作り

やすいプログラムです。2012年度は、小学校685校で開催し、59,600人の皆さんが参加されました。

■明治クッキングサロン

「明治クッキングサロン」は牛乳・乳製品を使った料理講習会で、約40年の歴史があります。親子でコミュニケーションを取りながら、食事の大切さや乳製品などの

食材への興味を培う「親子クッキング」、水分補給やタンパク質不足による低栄養予防に牛乳・乳製品を取り入れるとともに、^{食べ}やすい料理方法を提案する「シニアクッキング」、家族や自身のために栄養バランスに優れた牛乳・乳製品の上手な活用法を紹介する「ママクッキング」の3つの柱があります。2012年度は、447回開催し、13,800人の方が参加されました。

■工場見学

(株)明治の工場では、お客さまにチョコレート・スナック菓子・牛乳・ヨーグルト・チーズの製造工程が見学できる施設を公開し、食の安全・安心に対する企業姿勢を見学者の皆さまにご理解いただいています。また、食育セミナーの実施も始めています。2012年度は、全国6カ所の工場で約12万人のお客さまが来場されました。



みるく館のフィギュア牛で乳搾り体験

工場見学

<http://www.meiji.co.jp/learned/factory/>

(株)明治 見学会実施工場

【菓子工場】

坂戸工場(埼玉県)、東海工場(静岡県)、大阪工場(大阪府)

【乳製品工場】

明治みるく館(茨城県守谷工場内)、明治ヨーグルト館(大阪府関西工場内)、十勝チーズ館(北海道十勝工場内)

VOICE

皆さまのすこやかな生活充実を願って食育のサポートをします!

「食べて、こころからだを未来をつくる」ことをスローガンに、育ち盛りの子どもたちからシニアまでの幅広い層の方々を対象に、食育セミナーやクッキング教室などを開催しています。牛乳・乳製品やチョコレートなどの知識を深めるだけでなく、食事の大切さや楽しさを体験いただいています。今後も多くの皆さまの健康な日々の生活充実につながるよう、参加者の皆さまの笑顔を励みに活動を続けていきます。



森 千鶴子
株式会社 明治
広報部(取材時)

チョコレートで応援します

(株)明治はお客様に「しあわせや元気」をお届けする会社として、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ています。「チョコレートで応援します」活動の4つの内容を紹介します。



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(2012年度は6,668,662円)は、UNHCR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。



※ UNHCR(国連難民高等弁務官事務所):1950年に設立された国連の難民支援機関です。
※ 国連UNHCR協会:UNHCRの日本における公式支援窓口として、広報・募金活動を行っています。

国連UNHCR協会
理事・事務局長(右)へ目録を贈呈

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、自然学校体験プログラム「きのこ・たけのこ里山学校」を実施しています。2012年度は、郡山校(福島県の「郡山市少年湖畔の村」)と高尾校(東京都八王子市の「高尾の森わくわくビレッジ」)を開校し、親子で自然体験や手作りデザートなどを楽しんでいたできました。



里山の説明を熱心に聞く子どもたち(郡山校)

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・関係者の皆さまにクラウン(道化師)が「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。



クラウン(道化師)イベント

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農法「アグロフォレストリー」は、カカオ豆をはじめ、コショウなどのさまざまな植物を自然に近い状態で混植栽培することで、森林を再生します。(株)明治は、この農法で作られたカカオ豆をチョコレートに使用することで、アマゾンの森林再生に貢献しています。また、研究スタッフを現地へ派遣し、カカオ豆処理発酵技術の共同開発を行っています。



アグロフォレストリーカカオ豆を使用した商品

TOPICS

野菜をおいしく食べるための、新スタイル!



(株)明治は、2011年より日本野菜ソムリエ協会などとともに、野菜にチョコレートをつけて食べる新スタイル「チョコベジ」を提案しています。最初は驚かれる方も多いチョコベジですが、一度食べていただくと、皆が笑顔になる「驚き」と「おいしさ」、そして「楽しさ」が特長です。野菜嫌いの子供たちが、野菜を食べるきっかけになるとの評価もいただいています。当社では、「チョコベジ」をおいしく楽しく野菜を食べる食育活動として、行政や地域団体、他社との協働によるイベントを全国各地で開催しています。



チョコベジの一例

高齢者の低栄養予防 ～健康長寿社会の一助として～

わが国では、年々高齢化が進み、要介護者が増える中、在宅要介護者の3割が低栄養状態であるという報告があります。低栄養とは、「エネルギーとタンパク質が欠乏した状態、健康な体を維持し活動するのに必要な栄養素が足りない状態」を指します。低栄養は高齢者にとって肥満やメタボよりも死亡率が高く、警戒すべき問題であるため、明治グループではさまざまな取り組みを進めています。

■ 栄養食製品の提供

(株)明治は、長年にわたる牛乳やヨーグルト、粉ミルクの研究で培った独自の栄養設計技術と臨床栄養のアプローチを最大限に生かし、おいしく安心して召し上がっていただけるよう工夫された栄養食製品「メイバランス」シリーズをつくり、お客さまに提供しています。当初は、病院や介護施設、通信販売を中心に販売してきましたが、



店頭での商品陳列状況

2011年春から全国のドラッグストアでの販売を開始し、現在の取り扱い店舗は約10,000店に上っています。

■ 「明治栄養フォーラム」を開催

2012年9月17日、東京・有楽町マリオンホールにて、高齢者の低栄養の問題と口腔ケアをテーマにした「明治栄養フォーラム」を開催し、高齢者や介護に携わる方など約700人にご参加いただきました。医療や栄養の専門家による具体的な対処法も示され、参加者からは「栄養バ

ランスの大切さに気づいた」「低栄養予防のための食事・栄養の理解が深まった」などの感想が寄せられました。



会場の様子



低栄養予防のお助けブック

■ 「介護の日」セミナーに協賛

(株)明治は、2012年11月11日の介護の日に、東京・イノホールで開催された「がんばらない介護生活～介護と幸せな人生の両立」(主催:がんばらない介護生活を考える会)に協賛しました。当セミナーでは、専門家による講演が行われ、当社の商品を使った昼食が振る舞われました。会場の外に設置したブースには大勢の人が訪れ、商品を手に取り社員に熱心に質問する様子が見受けられました。



セミナーの様子



ブースの様子



(株)明治の商品を使ったメニュー

VOICE

市販高齢者事業は“健康寿命をのばす”ための活動です!

皆さまに低栄養を理解し、元気で長生きしていただくために「低栄養予防のお助けブック」などを作成し、営業担当者を通じて、医療・介護従事者、お客さまにお届けしています。セミナーの開催や栄養情報の発信は、私たちの社会的使命であり、「食と健康のプロフェッショナル」として価値ある仕事だと感じています。



飯泉 千寿子

株式会社 明治 健康栄養営業本部
健康栄養マーケティング部

赤ちゃんの命を救う「特殊ミルク」

生まれつきの代謝の異常などにより、母乳や市販の粉ミルクを飲めない赤ちゃんがいます。こうした乳幼児のために、(株)明治では、1980年から、栄養補給や治療用に成分を調整した「特殊ミルク」を製造し、お届けしています。

1923年、日本で初めてビタミンB1を添加した乳児用ミルクを発売して以来、当社は「フォアマザー、フォアベビー」の考えのもとに粉ミルク事業を進めてきました。日本で最大規模の母乳調査や赤ちゃんの発育・哺乳量・便秘調査をもとに、より良い粉ミルクを研究・開発し、現在「明治ほほえみ」をはじめとした商品を数多く展開し、広く支持されています。こうした長い歴史の中で培ってきた技術・ノウハウを基盤に、現在当社では、特殊ミルク共同安全開発事業に登録され厚生労働省の助成対象となっている特殊ミルク(登録特殊ミルク)をはじめ、非先天性代謝異常症のための治療用特殊ミルク(登録外特殊ミルク)など、あらゆる適応症に対応した合計27品を製造し、供給しています。赤ちゃんのすこやかな発育を願って、これからも当社は粉ミルクのリーディングカンパニーとしての使命を果たしていきます。



特殊ミルク(登録特殊ミルク)

希少疾病用医薬を通じた社会貢献

ドラベ症候群とは、発症頻度が2~4万人に1人と推定され、乳児期に発症する原因不明の難治性のてんかん症候群です。経過中の致死率も高く、けいれん発作による身体および精神の発達遅延も見られることから、患者さんやそのご家族に深刻な影響を及ぼす重篤な疾患です。

Meiji Seika ファルマ(株)は、2012年11月、本邦初のドラベ(Dravet)症候群治療薬「ディアコミット®ドライシロップ」「ディアコミット®カプセル」を発売しました。国内では同疾患に対する有効な治療薬がなかったため、本剤に対する患者さんとそのご家族、医療従事者、行政

からの期待は大きく、多くの喜びの声をいただいています。当社は、重点疾患領域の一つである中枢神経系領域の強化・充実を目指すとともに、難治性の疾患に苦しむ患者さんに本剤をお届けすることにより、これからも医療に貢献していきます。



「ディアコミット®」製品群

災害時の支援活動

明治グループでは、大規模災害などの発生時に被災地の皆さまへ当社グループ製品を提供するなど、さまざまな支援活動を行っています。

東日本大震災の直後には義援金寄贈をはじめ、行政や関係団体を通じて粉ミルク・菓子・レトルトなどの食品類、イソジン各種製品や抗生物質などの薬品類を提供しました。

2012年度は、宮城県沿岸の仮設住宅を定期的に訪問し、菓子や飲料をお届けしています。また、県外避難者の方々を対象としたイベントへの菓子寄贈や、経団連の呼びかけに応じ、東北地域の農業・物産・観光を支援するために、明治グループとして、「企業マルシェ(企業内で行う産直市)」を開催しました。



大盛況だった企業マルシェ

お取引先とともに



お取引先との関わり

安全で安心な商品をご提供するためには、事業活動の各工程において、お取引先さまとの緊密な連携により相互に理念を共有し、協力して取り組んでいくことが不可欠です。明治グループは、お取引先さまとともにCSRを推進していきます。

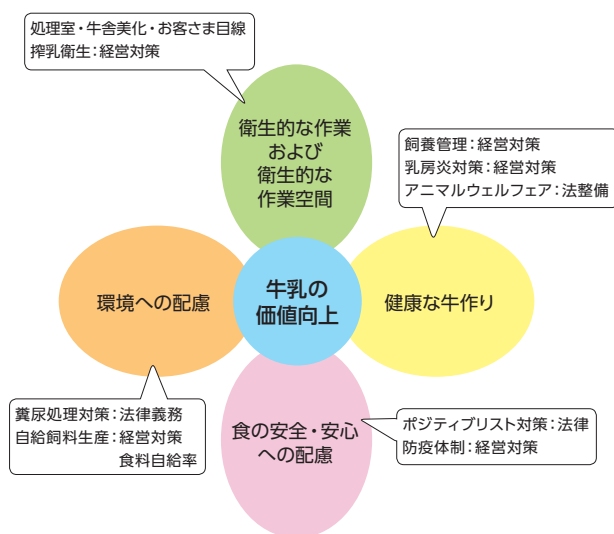
酪農家とのパートナーシップ

■牛乳の価値向上に向けた取り組みについて

(株)明治では、主力商品である「牛乳」の原料乳に関して、2009年度より全国でお取引先さまに提供している酪農家の皆さまと「牛乳の価値向上に向けた取り組み」を開始しています。この取り組みは、一般規格(成分・衛生的乳質)にとどまらず、牛乳の価値を高めることを目的として「生乳処理室・牛舎環境美化」「衛生的な作業」「環境配慮」と、さらなる高みを目指したものです。活動初年度より、生乳処理室(生乳を一時保管するタンクがある部屋)および牛舎環境の美化活動として、衛生管理に優れた酪農家の皆さまを認定・表彰する制度を設けました。2012年度

末の時点で、全国約220戸の酪農家の皆さまへ「良質乳生産牧場」の認定ボードを贈呈させていただきました。今後も、継続的に「牛乳の価値向上活動」を展開していきます。

牛乳の価値向上の取り組み



CSR 豆知識

サプライチェーン・マネジメント

サプライチェーンとは、原料調達・製造・物流・販売・廃棄といった、事業活動の上流から下流までの全てのプロセスのこと。CSR活動を推進するには、このプロセスに関わる取引先(サプライヤー)とともに、サプライチェーン全体で社会および環境への影響に配慮し、持続可能な社会の実現に取り組んでいくことが不可欠です。



良質乳生産牧場認定表彰式



認定ボードの贈呈

VOICE

「牛乳の価値向上」に向けたこれからの取り組み

酪農と乳業が永続的に繁栄し続けるための取り組みとして、今後も、認定牧場の拡大と衛生的な作業、環境配慮型酪農を推奨し、「酪農の価値」をより多くのお客さまに知っていただけるよう取り組んでいきたいと考えています。「牛乳をもっと価値あるものになりたい」という酪農家の皆さまと当社の思いを実現するために、今後も活動していきます。



佐藤 哲也
株式会社 明治
酪農部

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)のカカオ農家支援活動や、世界規模のNPOであるソース・トラスト(Source Trust)と協同で実施しているトレーサブル・カカオ・プロジェクトを通じて、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る国際的な財団で、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長があります。現在、世界各国の100を超えるカカオ関連の企業や機関などが加盟しており、当社も2006年の加盟後、各活動に参加しています。



WCF代表 ビル・ガイトン氏(右)が来社



■ トレーサブルカカオ豆を通じた農家支援

おいしいチョコレートをつくるには高品質のカカオ豆が欠かせません。その代表がガーナ産のカカオ豆で、当社は、高品質のカカオ豆を安定的に入手するために、ガーナの生産地域の協力を得ながら、地域指定購入を継続しています。そして、一定金額を上乗せして購入することで、その地域の支援を行う仕組みを、ソース・トラストと協同でつくり上げ、実践しています。また、実際に当社従業員が現地を訪問して交流を深めており、双方の顔が見える形での交流活動を今後も継続していきます。



2012年に寄贈された井戸



小学校の前で現地の子どもたちと

VOICE

明治ならではの取り組みを継続します

(株)明治がWCFに加盟した当時60社程度だったメンバーは、今では100社を超えるまでになりました。これは、WCFのこれまでの活動に対する高い評価と、今後の活動に対する大きな期待の表れだと言えます。また、現地の要請を聞きながら実施しているトレーサブルカカオ豆を通じた農家支援は、現地の方からの評判も大変良く、歓迎されています。これからも明治ならではの取り組みを継続していきます。



土居 恵規
株式会社 明治
菓子技術部

株主・投資家の皆さまとともに



株主・投資家の皆さまとの関わり

ディスクロージャーポリシー

■ 情報開示の基本姿勢

明治ホールディングス(株)は、金融商品取引法および東京証券取引所が定める「上場有価証券の発行者の会社情報の適時開示等に関する規則」に沿って、株主・投資家の皆さまへの情報開示を行っています。また、当社について正しく理解していただくため、透明性・公平性・継続性を基本に迅速な情報開示に努めています。

■ 情報の開示方法

東京証券取引所が定める適時開示規則に該当する重要情報の開示は、同取引所へ事前説明後、同取引所の提供する適時開示情報伝達システム(TDnet)に登録し公開します。登録後、報道機関に同一情報を提供するとともに、当社ホームページ上にも速やかに同一資料を掲載しています。

株主の皆さまとのコミュニケーション

明治ホールディングス(株)は、株主総会をはじめ決算説明会・ホームページなどさまざまな機会を利用し、株主・投資家の皆さまとのコミュニケーションの充実を図っています。年2回実施の決算説明会では、経営トップ自ら業績や成長戦略について説明することで、グループの理解を促進しています。また、国際カンファレンスに参加し、海外の投資家に対するコミュニケーションも強化しています。

ほかにも、国内投資家や証券アナリストに対し、施設見学会や個別ミーティングを継続的に実施し、より活発な意見交換の場を設けるよう努めています。また、ホーム



決算説明会の様子

ページでは投資家の皆さま向けIRサイトを開設し、決算短信・説明会資料などをタイムリーに掲載するとともに、英語版サイトへの掲載も行っています。



明治ホールディングス(株)IRサイト

 <http://www.meiji.com/investor/>

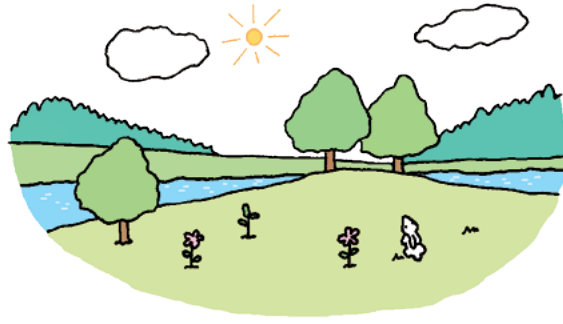
株主優待品の寄贈

明治ホールディングス(株)の株主優待制度は、「寄贈選択制度」を設けており、株主さまのご意思により、優待品の送付に代えてその同等品を福祉団体などへ寄贈しています。株主さまより寄贈いただいた同額相当分を明治ホールディングス(株)からも合わせて寄贈しています。2012年度は、認定特定非営利活動法人日本NPOセンターを通じて、東日本大震災の被災地の方々や全国の障がい者支援団体など合計333団体へ、合計1,670万円相当分の明治グループ製品を寄贈しました。



菓子を受け取った岩手県釜石市「上中島児童館」の子どもたち

地球環境のために



環境マネジメント

(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)の専門委員会を中心に、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積極的に取り組んでいます。各事業所においても独自の環境保全活動を実施しています。

■ 環境理念/環境方針

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「明治グループ環境方針」を制定しました。これまで以上に、環境との調和や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。

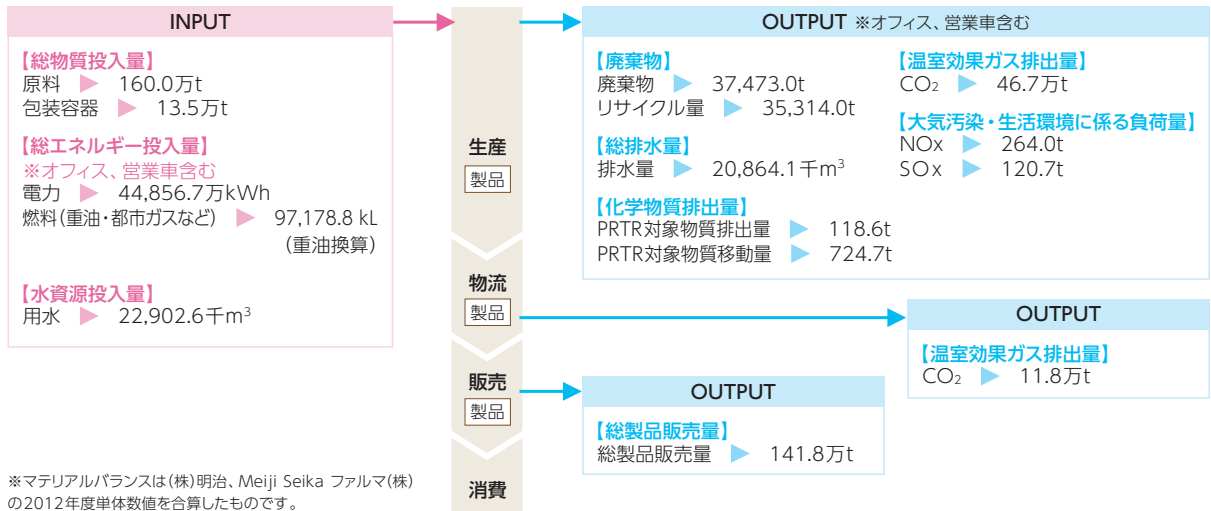
社会との共生及びコミュニケーション

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

明治グループでは、事業活動全体における自社の環境負荷の状況を把握し、環境負荷低減に取り組んでいます。

明治グループのマテリアルバランス(2012年度)



商品における取り組み

明治グループでは、商品の設計から廃棄に至るライフサイクル全般で、環境に配慮したさまざまな取り組みを推進しています。

※p33「環境コミュニケーション」もご覧ください。

容器包装における環境負荷低減の取り組み

■ 紙製容器の重量を削減

商品の容器やパッケージの軽量化を推進し、貴重な資源を無駄なく活用することはもちろんのこと、ゴミやCO₂の排出削減にも積極的に取り組んでいます。

「明治ミルクチョコレート スティックパック」

外箱に軽量化された230g/m²の紙を使用することにより(従来品:270g/m²)、外箱の重さを14.8%削減することができました。



「マクビティダイジェスティブビスケット」

外箱に軽量化された270g/m²の紙を使用することにより(従来品:350g/m²)、外箱の重さを22.9%削減することができました。



環境や牛の健康にも配慮した酪農を支援

■ 新しい価値を提供する「提案型の牛乳」

(株)明治は、環境や牛の健康にも配慮した酪農を支援しながら、新しい価値を持つ2種類の「提案型の牛乳」をお客さまに提供しています。

「明治オーガニック牛乳」は、北海道の牧場で有機飼料で育てられた乳牛から搾った生乳のみを使用した、有機JAS規格の認証を受けた牛乳です。また、「明治北海道牛乳 彩る季節」は、夏季を中心に、広々とした緑の草地で育てられた乳牛から搾られた生乳だけを使用した、放牧酪農牛乳と呼ばれるものです。2011年6月から四季に合わせてパッケージを変え、1年を通じて販売しています。

よりおいしい牛乳をお客さまに届けられるように、酪農家との協力を一層強めていきたいと考えています。



「明治オーガニック牛乳」



「明治北海道牛乳 彩る季節」

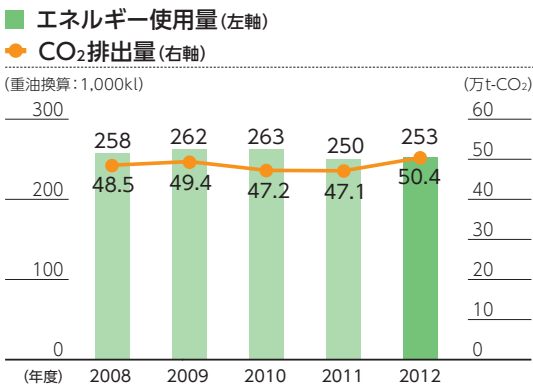
地球温暖化防止の取り組み

明治グループは、グループ全体で省資源・省エネルギー活動に取り組んでいます。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。

■ エネルギー使用量・CO₂排出量の推移

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。生産工程では、燃料を重油から都市ガスに転換するなど、省エネルギー化を図るとともにCO₂排出量を削減しています。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。

2012年度はエネルギー使用量・CO₂排出量とも増加しました。今後とも、節電対策、省エネルギー設備導入、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。



※国内主要子会社を含む明治グループ全体の数値です。



事業所における取り組み

■ 明治油脂(株)「大阪工場」

(株)明治傘下の明治油脂(株)大阪工場は、設計の段階からCO₂排出抑制を基本方針の一つに設定し、設備・機器の導入に配慮しました。加熱殺菌などの工程では、その熱源に都市ガスを使用する省エネ型の高効率ボイラーを導入し、冷蔵庫用などの冷凍機も高効率タイプを採用しています。

また周辺環境の保全に配慮し、特に工場排水の処理を徹底して行っています。わずかな污泥も活性炭装置を使用して確実に除去し、排水処理時に発生する脱水污泥(油脂)は再資源化しています。



省エネタイプの高効率ボイラー 1日600トンの処理能力を持つ排水処理施設

オフィスにおける取り組み

Meiji Seika ファルマ(株)では、MR(医薬情報担当者)が受け持ち地域の医療機関を訪問するため、1人に1台の営業車を割り当てています。これらの営業車は全て低公害車を採用し、自動車公害の抑制に努めています。近年、営業活動の拡大によりガソリンの使用量が増加傾向にあったため、2012年度より順次ハイブリッド車への切り替えを開始し、2013年3月末時点で58台を保有しています。今後もこの取り組みを継続し、自動車公害およびガソリン使用量の抑制の両立を図っていきます。

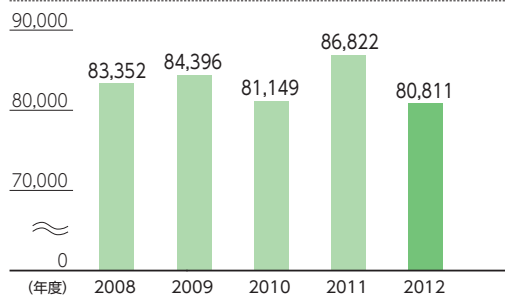
環境負荷低減の取り組み

限られた地球環境を守るため、明治グループでは廃棄物の削減と資源の有効利用に努めています。また、化学物質の適正管理と排出量の抑制に努め、環境負荷を最小限に抑えるよう尽力しています。

廃棄物削減の取り組み

3R(Reduce=発生抑制・Reuse=再使用・Recycle=再利用)の考え方に基づいて、グループ全体で廃棄物ゼロ化(ゼロ・エミッション)の取り組みを推進しています。2012年度は、東日本大震災による影響の大きかった前年度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 (t)



※国内主要子会社を含む明治グループ全体の数値です。

■ 製造現場での3Rの取り組み

Meiji Seika ファルマ(株)では、製造現場での廃棄物削減に取り組んでいます。岐阜工場では、環境活動として「排水処理時に排出される汚泥の削減、埋立処分率0%」「原材料の移送容器を繰り返し再使用」「工場から排出される廃棄物のリサイクル化」などに取り組み、2010年度に工場廃棄物のリサイクル率100%を達成し、現在も継続しています。この実績を評価され、「平成24年度リデュース・リユース・リサイクル推進功労者等表彰式典」において、「厚生労働大臣賞」を受賞しました。



岐阜工場のメタン発酵槽。汚泥をメタン発酵させてメタンガスで蒸気を作り、発酵かすはセメント原料に利用しています。

化学物質の適正管理

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。

■ PRTR法届出物質・数量

Meiji Seika ファルマ(株)では、「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・移動量の届出を3工場2研究所で行っています。薬品工場・研究所では化学物質管理委員会を設置し、全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・移動量の確認を行い、環境への排出を削減するよう努めています。

PRTR法届出物質・数量 (t)

| 第一種指定 化学物質番号 | 名 称 | 2011 | | 2012 | |
|-----------------|----------------|------|-------|------|-------|
| | | 排出量 | 移動量 | 排出量 | 移動量 |
| 13 | アセトニトリル | 5.0 | 21.1 | 0.08 | 13.8 |
| 127 | クロロホルム | 4.6 | 16.0 | 3.4 | 1.6 |
| 150 | 1,4-ジオキサン | 0.0 | 1.5 | 0.0 | 1.3 |
| 186 | 塩化メチレン | 55.1 | 388.6 | 34.4 | 302.4 |
| 232 | N,N-ジメチルホルムアミド | 0.4 | 383.0 | 0.3 | 396.6 |
| 300 | トルエン | 0.0 | 0.1 | 0.3 | 6.1 |
| 342 | ピリジン | 0.0 | 2.1 | 0.0 | 2.3 |

■ 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推進しています。

(注) PCB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きましたが、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。

環境保全の取り組み/環境コミュニケーション

明治グループは自然の恵みの上に成り立っている企業として、独自の環境保全活動を行っています。これに加え、本業を通じたさまざまな環境負荷低減活動も広く知っていただけるよう、情報の発信に努めています。

根室自然環境保全区の取り組み

(株)明治は、公益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」に共同で野鳥保護区を設立しています。ここでは、ボランティアによる環境保全活動にとどまらず、地域住民の環境教育の場としても活用されています。2012年の小学生を対象とした「自然観察会」は牧の内地区で行われました。野鳥の会のレンジャーの方の説明を聞きながら、根室の貴重な野鳥やさまざまな植物を観察し、自然の大切さを学んだ子どもたちの顔は喜びに輝いていました。



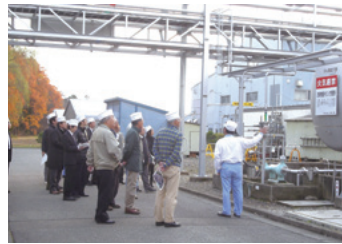
植物採取をする子どもたち

根室自然環境保全区
牧の内地区の様子

「地域とはじめる環境報告会」を開催

Meiji Seika ファルマ(株)の各工場・研究所では、近隣地域の皆さまや自治体の方々にお集まりいただき、事

業所の環境への取り組みを説明する「地域とはじめる環境報告会」を毎年実施しています。この報告会では、水質・大気的环境汚染対策やCO₂削減への取り組みの紹介の



北上工場での報告会

ほか、工場見学などを実施しています。このような機会に貴重なご意見をいただき、翌年の活動に生かしています。

「エコプロダクツ2012」への出展

2012年12月、東京ビッグサイトで行われた「エコプロダクツ2012」に、明治グループとして出展しました。「明治の森 ~meiji forest~ 『地球にやさしく』」をテーマに、「森をつくるチョコレート~アグロフォレストリー~」をはじめ、「工場での太陽光発電」「バイオマス(食品製造副産物)の飼料への再資源化」など、環境への取り組みをパネルで展示し、クイズラリー形式で分かりやすく説明しました。



にぎわう明治グループのブース

TOPICS

明治飼糧(株)の「もろみペレット」がエコプロダクツ大賞で受賞

(株)明治傘下の明治飼糧(株)が開発した「もろみペレット」が、第9回エコプロダクツ大賞推進協議会会長賞(優秀賞)を受賞しました。この製品は、しょう油製造時に出る絞りかすを独自製法で飼料化したもので、使い勝手・嗜好性・牛の胃への優しさの3点を兼ね備えたものです。お客さまからも好評のエコフィードで、その資源循環性を高く評価されました。受賞を受け、今後も現状に満足せず、お客さまにもっと愛される付加価値の追求に励んでいきたいと思ひます。



従業員との関わり



明治グループの人材についての考え方

基本方針

明治グループでは、求める人材像を「卓越した専門性と組織力を生かすことで、創造・革新的な課題を自ら設定し、やりぬく人材」と定めています。この求める人材を育成・処遇していく仕組みとして、「職能(=能力)」と「職務(=仕事)」を制度の中心に据え、高い職務への挑戦、その挑戦を通じた能力の向上(=成長)を実現することをグループ人事制度の基本コンセプトとしています。グループ人事制度を通じた従業員一人一人の成長が、一歩先を行く価値創出、お客さまへの価値提供、組織力の底上げ、グループの持続的発展につながると考えています。

基本的な人事データ

| 年度 | | 2010 | 2011 | 2012 |
|-----------|----|-------|-------|-------|
| 従業員数(人) | 男性 | 6,770 | 6,725 | 6,693 |
| | 女性 | 1,697 | 1,761 | 1,808 |
| | 計 | 8,467 | 8,486 | 8,501 |
| 平均勤続年数(年) | | 15.02 | 15.00 | 15.00 |
| 平均年齢(歳) | | 37.10 | 37.09 | 37.10 |

新入社員採用状況

| 年度 | | 2010 | 2011 | 2012 |
|----------|----|------|------|------|
| 新入社員数(人) | 男性 | 260 | 177 | 183 |
| | 女性 | 165 | 126 | 124 |
| | 計 | 425 | 303 | 307 |

※(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)在籍者のデータです。

さまざまな従業員の活躍支援と自己啓発機会の創出

総合職へのコース転換制度

チャレンジ精神あふれる従業員の活躍の場を広げるため、基幹職(地域限定の一般職)から総合職へのコース転換試験を行っています。数多くの社員がチャレンジし、毎年数十人が合格し、活躍の場を大きく広げています。

自己申告制度

年に1回、従業員一人一人に、現在担当している業務の量や質、適性などについて自ら考えさせるとともに、異動の時期や将来の進路希望、本人と家族の状況(健康状態・教育状況等)などを上司と話し合い、会社に申告する制度を運用しています。この制度により、従業員は自らの働き方やキャリア形成などを考える機会を得、会社は本人の考えや状況を理解した上で、活躍の場の検討や育成に活用しています。

自己啓発機会の提供

チャレンジ精神あふれる従業員の成長を促すため、自己啓発できる機会を数多く用意しています。従業員自らが主体的に能力開発を図るために、以下のような研修プログラムや通信教育講座を実施しています。

meijiオープンカレッジ(応募型)

- ・創造性・専門性を発揮し、世界のトップ企業に勝てる人材を育成
- ・年10講座を開設(各2~3日間集合研修)

meiji通信教育講座(応募型)

- ・当社従業員として身に付けておくべき幅広い知識や技能、物の考え方などを通信教育の受講により習得
- ・「語学」「財務・会計」「資格取得」など開設講座200以上

グローバル研修(応募および推薦)

- ・語学はもとより高いコミュニケーション能力を身に付け、グローバルに活躍できる人材を育成
- ・グローバルコミュニケーション研修、海外現地視察など

ダイバーシティの推進

女性の活躍支援

明治グループでは、全従業員に対する女性比率は年々向上し、ここ数年の採用数の4割以上が女性で、特にMeiji Seika ファルマ(株)では、採用数の半数以上に上ります。職種別に見ると、食品研究開発や、MR(医薬情報担当者)での活躍が目立っており、Meiji Seika ファルマ(株)の女性MR比率は、薬品業界ナンバー1です。今後は、女性従業員のキャリア形成のさらなる促進に向けて、出産・育児と仕事の両立に向けた課題を整理し、支援策の策定を進めていきます。

グローバル人材の育成・活躍支援

明治グループの海外拠点では、約3,000人の従業員が働いています。グローバルに活躍する人材を育成するために、海外グループ会社と連携したグローバル人材の育成施策の実施や、外国籍社員の積極的な活躍支援を行っています。

CSR
豆知識

ダイバーシティ

直訳すると、多様性、相違点のこと。性別・年齢・経歴・人種・国籍などを問わず多様な人びとが互いの相違点を尊重し、それぞれの能力を最大限に発揮することにより、企業は、ビジネスを取り巻く環境の変化に迅速・柔軟に対応し、大きく進化・発展することができます。ダイバーシティの取り組みは、企業価値の向上に不可欠です。

VOICE

海外事業の拡大に向けて、
日本と現地の懸け橋になるよう心掛けています

日本の最先端技術やノウハウを生かした商品を海外のお客さまにも積極的に提供するために、タイのグループ会社CPメイジの現地スタッフと日本の関連部署と協力しながら、取り組んでいます。新しい市場機会を見つけるために消費者調査や市場分析を実施し、事業戦略について意見を交換しています。また新技術導入のため、日本の技術者がタイへ行き指導を行う一方、タイのスタッフも来日して研修を受けるなど、互いに学び合って成長しています。



シーワナーソン ナダー
株式会社 明治
海外乳製品事業部

障がい者雇用

明治グループでは、障がい者の法定雇用率の達成を目指すだけでなく、障がいの有無に関わらず、従業員の能力をフルに発揮できる職場をつくることを目指しています。(株)明治の東海工場には、障がい者が安心して働ける専用職場が設置されています。また、2014年に新設する愛知工場では、バリアフリー環境の整備を検討しています。

明治グループの障がい者雇用率

| 年度 | 2010 | 2011 | 2012 |
|------------|------|------|------|
| 障がい者雇用率(%) | 1.69 | 1.57 | 1.83 |

定年者の再雇用

60歳の定年後も雇用を継続する再雇用制度を整えています。定年者の約7割が、再雇用を希望し、その全員が再雇用され活躍しています。職場では、自らの仕事だけでなく、後進を指導する役割を担い、若手従業員の良き手本となっています。

明治グループの定年者再雇用の状況

| 年度 | 2010 | 2011 | 2012 |
|----------------|------|------|------|
| 再雇用を希望する割合 | 47% | 65% | 73% |
| 希望者に対する実際の再雇用率 | 100% | 100% | 100% |

働きやすい職場の実現

ワークライフバランスへの取り組み

■ 出産・育児の支援

赤ちゃんからお年寄りまで、あらゆる世代の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をグループ理念として掲げている明治グループでは、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支援することが、企業の責務であると考えています。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。

出産・育児を支援する制度

| | |
|-------------|--|
| 産前休職 | 妊娠判明後すぐに取得可能 |
| 産前・産後休暇 | 産前45日、産後56日 |
| 育児休業 | 子どもが満2歳まで取得可能 |
| 育児短時間勤務等の措置 | 子どもが小学校3年生まで選択可能 ・労働時間の短縮・繰上げ・繰下げ ・所定外・深夜業の免除、フレックスタイム制度適用 |
| 子の看護休暇 | 子どもが小学校就学前まで年間5日取得可能 |
| 出産・育児支援 | 本人・配偶者の出産時 ・出産祝金 ・育児用品 |
| 次世代育成手当 | 20歳までの扶養する子どもを対象 |
| 共済会制度 | ・出産祝金 ・ベビーシッター利用額の50% (30日以内) ・入学祝金 ・遺児育英年金 ほか |

■ 介護の支援

介護を必要とする家族を支える従業員が年々増えているため、その従業員を支える制度を整えています。

介護を支援する制度

| | |
|-------------|--|
| 介護休業 | 対象家族1人につき通算365日取得可能 |
| 介護休暇 | 対象家族1人につき年間5日取得可能 |
| 勤務時間の短縮等の措置 | ・労働時間の短縮・繰上げ・繰下げ ・所定外・深夜業の免除、フレックスタイム制度適用 |

安全で健康な職場づくり

■ 労働安全衛生

明治グループの安全衛生管理は、人間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順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、安全で働きやすい職場環境の整備に努めています。

■ 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務と捉えています。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。

VOICE

育児休業制度を利用して

育児休業中は子育てに集中することができました。この時間には限りがあったからこそ、意識的に毎日を全力で過ごす努力をしました。その楽しい日々の中で身に付いたことは、「限られた時間で何ができ、何をすべきかを考える力」です。さらに仕事と家庭の両立の時期に向け、自分がすべきことの棚卸しを行い、復職後の生活への準備をすることもできました。これらの経験を今後の仕事に生かし、明治グループで、より求められる人材に成長していきたいと思っています。



高橋 陽子
Meiji Seika ファルマ株式会社
人事総務部

第三者意見

東京工業大学大学院兼任講師、日本経営品質学会副会長、ロンドン大学客員研究員(2010年)、著書に『人にやさしい会社』(白桃書房:編著)、『逆境経営 7つの法則』(朝日新書)、『CSRで経営力を高める』(東洋経済新報社)など。

駿河台大学経済経営学部教授
日本経営倫理学会副会長
博士(経営学)

水尾 順一 氏



明治グループ(以下「同グループ」と略します)は2009年の経営統合、2011年の事業再編を経て、新たな時代を迎えています。企業でCSRを実践し、大学でその理論構築をしながら、“CSRの理論と実践の融合”を社会に促進してきた立場から、以下に第三者意見を申し述べます。

高く評価できる点

「食と健康」に関わる、本業を通じたCSR活動について特集記事から知ることができます。

創業以来100年近くの間、同グループは乳幼児から高齢者まで「おいしさ・楽しさ・健康・安心」の価値を提供する活動に関わってきました。今回の特集記事1～3では、各事業会社の主要な3つの事業領域で品質やブランドへのこだわり、社会的役割などにかかる同社の歩みや責任を知ることができます。筆者は同グループのステークホルダーの一人として、2006年にMeiji Seika ファルマ(株)の小田原工場を大学のゼミで見学し、2011年にはガーナでトレーサブルカカオ豆の地域指定購入の現地視察を行い、そして家では「LG21」「R-1」「ブルガリアヨーグルト」を食しその価値を肌で実感してきました。その結果、筆者が主張する「夢・快適・おもしろい、まずは安全・そして安心」につながる価値を提供する会社であるとして、共感のエールを送りたいと思います。

同グループの理念体系に基づくCSRについて、6つのステークホルダー、6つのテーマに基づきその内容が十分に開示されています。

CSRは体系的な取り組みが重要ですが、同グループではCSRピラミッドともいえる、グループ理念、経営姿勢、

行動指針<meiji way>が一体化されています。さらには、それらを進める本業を通じたCSRの重点テーマが説明され、透明性を高めています。CSR報告書の重要な機能の一つにステークホルダーへの情報開示がありますが、その点からいえば、たとえば「Meiji Quality Comm」への取り組みでお客さまに有益な活動が報告されるなど、ステークホルダーごとに関心の高い情報が開示され、説明責任が果たされています。

今後の活動に期待する点

ダイバーシティの推進を通して、社内外のイノベーションを期待します。

同グループは2012年度のCSR委員会活動の3つの重点テーマに「人材活用の多様性(ダイバーシティ)推進」を掲げています。これは女性を対象にした商品や事業に取り組む同グループにとって極めて重要です。たとえば「Ladies Innovation Project (レディース・イノベーション・プロジェクト:LIP) (仮称)の編成と活動により、女性の視点で社内改革を進める新しい制度や働き方を提起することで組織内の活力を高めることが期待できます。

しかも、LIPの活動は社内の改革にイノベーションを起こすだけではありません。同グループの中心のお客さまである女性の視点から、商品開発やサービスの改善などマーケティングのイノベーションも期待できます。こうしたお客さま起点の活動こそ、企業目的は「顧客の創造」というピーター・ドラッカーの理論に通じるものです。LIPの活動によるイノベーションが、同グループの持続可能な発展につながることを心から祈念します。

事業紹介



明治グループは、「おいしさ・楽しさ・健康・安心」の世界を拓き、お客さまの日々の生活充実に貢献してまいります。

株式会社 明治

乳幼児から高齢者まであらゆる世代のお客さまに向けて、粉ミルク、菓子、牛乳・乳製品、健康・美容・スポーツに役立つ食品や高齢者向けの食品、さらに流動食まで、多岐にわたる分野をカバーしています。

そしてこれらの商品を、常温・チルド・フローズンと、ほぼ全ての温度帯の物流システムと幅広い流通チャネルで、安全・安心にお届けします。

これまで培ってきた技術・知見やアイデアを融合し、「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提案し続けていきます。

菓子ユニット

人びとの生活を彩り、心を豊かにする菓子・アイスクリーム。それぞれの分野で、保有技術やアイデア、マーケティング力を駆使し、常にお客さまに選ぶ楽しさ、食べる楽しさなど新しい価値を提供し続けます。



乳製品ユニット

「乳」という素晴らしい素材との関わりの中で、品質・おいしさ・健康、その全てに満足していただける革新的な商品を次々と生み出してきました。お客さまのすこやかな毎日の食生活に貢献するため、これからも新しい価値を持ったさまざまな商品をお届けしていきます。



健康栄養ユニット

お客さまの価値観・ライフスタイルの多様化や健康志向の高まりを背景に、今まで培ってきたノウハウの活用により、健康価値を幅広く提供することで、赤ちゃんからお年寄りまで、あらゆる年齢層のお客さまの健康を支えています。



海外ユニット

中国・東南アジア・米国を中心に世界中に、明治の「おいしさ・楽しさ・健康・安心」をお届けしていきます。現地に根ざし、「meijiブランド=信頼のブランド」として世界のお客さまから愛され、支持されるよう努めていきます。



Meiji Seika ファルマ株式会社

人びとの「健康」と「いのち」を守るため、医療用医薬品事業においては、感染症治療薬・中枢神経系疾患治療薬・ジェネリック医薬品の3つの柱を軸に、「スペシャリティ&ジェネリック・ファルマ」として、患者さん、医療機関・ユーザーの皆さまから、また、農業事業・動物薬事業を通じて、安全・安心な食料生産と動物の健康に寄与する企業として、農業生産者・医療機関の皆さまから、信頼を得て、社会に貢献します。

このために、私たちは誠実に、謙虚に、日々努力していきます。

医療用医薬品事業

1946年にペニシリンを開発して以来、抗菌薬のトップメーカーとして自社独自の製造・開発技術を確立し、国内外へ優れた製品を提供してきました。

近年では、新薬事業で培ったノウハウのもと、新薬と遜色ない高品質なジェネリック医薬品の供給を行っており、「スペシャリティ&ジェネリック・ファルマ」として多様な医療ニーズに応えています。



生物産業事業

いもち病防除分野においてナンバーワンの実績を誇る「オリゼメート」シリーズや新規茎葉除草剤「ザクサ液剤」の販売に加え、自社開発化合物のライセンス許諾ビジネスも展開しています。

人体用医薬品の技術および研究開発における成果を応用して、畜・水産用動物薬事業においても多様なラインアップを取りそろえて、食の安全と安定供給に貢献すると同時に、ペット市場でも医薬品・栄養補助食品を提供。小動物の健康増進にも取り組んでいます。



国内・海外に幅広いネットワークを展開しています。

国内外のネットワークを生かすことで、お客さまに喜ばれる高品質な商品の開発・製造・流通に取り組んでいます。また、中国をはじめとするアジア市場など、海外成長市場での積極的な事業展開も進めています。

国内

株式会社 明治

■ 本社

■ 研究所

菓子開発研究所／食品開発研究所／食機能科学研究所／技術開発研究所／品質科学研究所

■ 工場

札幌工場／旭川工場／稚内工場／西春別工場／根室工場／十勝工場／十勝帯広工場／本別工場／東北工場／茨城工場／守谷工場／群馬工場／群馬栄養工場／群馬医薬・栄養剤工場／埼玉工場／戸田工場／坂戸工場／神奈川工場／北陸工場／軽井沢工場／東海工場／愛知工場／京都工場／関西工場／関西アイスクリーム工場／大阪工場／岡山工場／広島工場／九州工場

■ 支社

北海道支社／東北支社／関東支社／中部支社／関西支社／中四国支社／九州支社

■ グループ会社

【菓子ユニット】

道南食品株式会社／蔵王食品株式会社／明治産業株式会社／株式会社ロンド／明治チューインガム株式会社／四国明治株式会社／東海ナッツ株式会社／マルチフード・インターナショナル株式会社

【乳製品ユニット】

東海明治株式会社／明治油脂株式会社／四国明治乳業株式会社／明治フレッシュネットワーク株式会社／関東製酪株式会社／千葉明治牛乳株式会社／パンピー食品株式会社／沖縄明治乳業株式会社／栃木明治牛乳株式会社

【健康栄養ユニット】

岡山県食品株式会社

【その他】

明治飼糧株式会社／株式会社アサヒプロイラー／明治ケンコーハム株式会社／明治ライスデリカ株式会社／株式会社明治フードマテリア／株式会社フランセ／大洋食品株式会社／日本罐詰株式会社／明治ロジテック株式会社／株式会社ケー・シー・エス／株式会社フレッシュ・ロジスティック／株式会社スリーエスアンドエル／株式会社明治テクノサービス／株式会社ナイスデイ／明治ビジネスサポート株式会社／株式会社ニッター／明治食品株式会社／明糖倉庫株式会社

Meiji Seika ファルマ株式会社

■ 本社

■ 研究所

医薬研究所／CMC研究所／バイオサイエンス研究所／生物産業研究所

■ 工場

北上工場／小田原工場／岐阜工場

■ 支店

【薬品】

薬品札幌支店／薬品仙台支店／薬品東京支店／薬品千葉・埼玉支店／薬品横浜支店／薬品関東支店／薬品名古屋支店／薬品京都支店／薬品大阪支店／薬品中国支店／薬品四国支店／薬品福岡支店

【農業】

農業札幌支店／農業仙台支店／農業東京支店／農業名古屋支店／農業大阪支店／農業熊本支店

【動物薬】

動薬北日本支店／動薬東京支店／動薬名古屋支店／動薬大阪支店／動薬熊本支店

■ グループ会社

北里薬品産業株式会社／大蔵製薬株式会社／田村製薬株式会社／都輸送株式会社

海外

株式会社 明治

■ 事務所

①バンコク事務所／②メルボルン事務所／③台北事務所／④ハノイ事務所／⑤上海事務所

■ グループ会社

⑥明治制菓食品工業(上海)有限公司／⑦明治乳業貿易(上海)有限公司／⑧明治乳業(蘇州)有限公司／⑨広東四明燕塘乳業有限公司／⑩廣州明治制菓有限公司／⑪上海明治健康科技有限公司／⑫メイジセイカ・シンガポール／⑬メイジ・インドネシア／⑭メイジ・インドネシア・オーストラレイシア／⑮P.T.セレス・メイジ・インドネシア／⑯CPメイジ／⑰タイ・メイジ・フード／⑱メイジ・アメリカ／⑲スタウファー・ビスケット／⑳ラグーナ・クッキー／㉑メコー・インク／㉒ベガン・メイジ

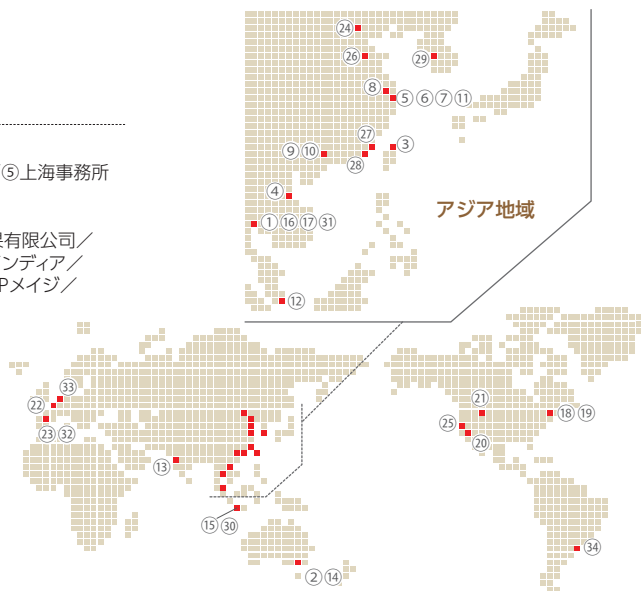
Meiji Seika ファルマ株式会社

■ 事務所

㉓マドリッド事務所／㉔北京事務所／㉕米国外務所

■ グループ会社

㉖明治医薬(山東)有限公司／㉗汕頭経済特区明治医薬有限公司／㉘広東明治医薬有限公司／㉙メイジファルマコリア／㉚P.T.メイジ・インドネシア・ファーマシューティカル／㉛タイ・メイジ・ファーマシューティカル／㉜デック・メイジ・ファルマS.A.／マボ・ファルマS.A.／㉝メイジセイカ・ヨーロッパB.V.／㉞ユニキミカ





meiji

明治ホールディングス株式会社

