

明治グループ

# CSR報告書2014

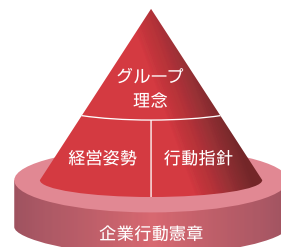


# 明治グループの理念体系

## 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」の世界を拓げ、  
「健康・安心」への期待に応えてゆくこと。  
私たちの願いは、「お客様の気持ち」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。



## 編集方針

本報告書は、全てのステークホルダーに明治グループの活動をご理解いただくことを目的に、2013年度(2013年4月～2014年3月)の活動を掲載しています。

私たち明治グループは、「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、当社グループが果たすべきCSR(Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任)の基本と考え、日々グループ理念を実践していることをお伝えするとともに、巻頭の特集ならびに各ページにおいて、ステークホルダーとの対話を通じて社会に貢献する姿をお伝えしています。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と思います。

### 対象期間

2013年4月1日～2014年3月31日  
(報告の一部に、2014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 2014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)」
- ・ISO26000

### 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

明治グループの理念体系	02
編集方針／目次	03
トップメッセージ	04
明治グループのCSR	05
<b>特集1</b> 酪農家とのパートナーシップ ～「明治おいしい牛乳」ができるまで～	08
<b>特集2</b> ブラジルの農家とのパートナーシップ ～アグロフォレストリーカカオの調達～	10
<b>特集3</b> 「品質」「安定供給」「情報提供」で信頼に応える ～「スペシャルティ&ジェネリック・ファルマ」の取り組み～	12
● お客さまとともに	14
● 社会とともに	20
● 株主・投資家の皆さまとともに	25
● お取引先とともに	26
● 地球環境のために	28
● 従業員との関わり	34
ガバナンス	38
第三者意見	41
CSR用語集	42
会社概要	43
事業紹介	44



### 表紙について

明治グループの事業は自然の恵みの上に成り立っており、「お客さま」「社会」「株主・投資家」「取引先」「従業員」の皆さまとつながっていることを表現しています。

# トップメッセージ



「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  
果たしてまいります

明治ホールディングス株式会社  
代表取締役社長

松尾正彦

私たち明治グループは、菓子、乳製品、健康・栄養などの食品から医薬品まで、幅広い商品や製品を、赤ちゃんからお年寄りまで、あらゆる世代の皆さまにお届けしています。

「食と健康」に関わる企業の責務として、私たちは、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がもっとも重要と考えています。明治グループならではの「おいしさ・楽しさ」の世界を上げ、「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。そして、事業活動を支える従業員とその将来に対する責任を果たし、皆に幸せになってもらうことも大切です。この考え方に立ち、私たちはCSR（企業の社会的責任）のマネジメントを行っています。

2011年の事業再編を機に明治グループでは、持続的な成長と企業価値向上を目的として、従来からのCSRマネジメントの枠組みに6つのステークホルダーを

組み入れ、明治ホールディングス(株)、(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委員会を軸として活動を進めています。

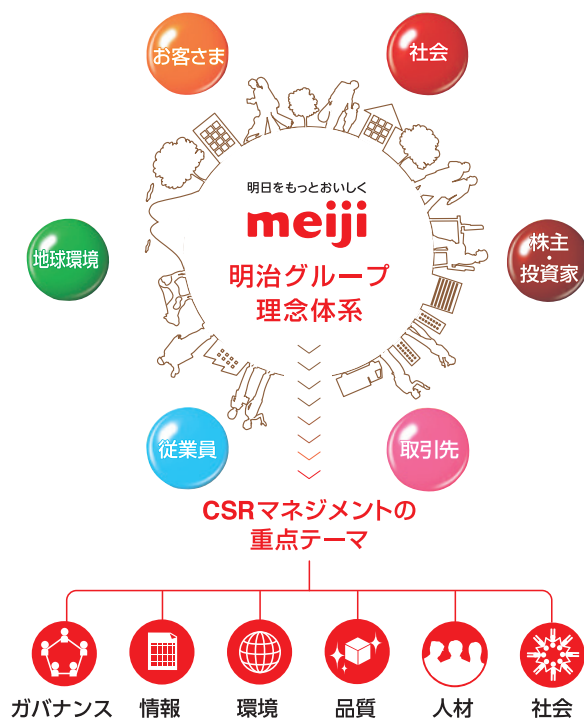
2012年度の委員会において、グループ共通で取り組む重点テーマを「リスクマネジメントの強化」「人材活用の多様性(ダイバーシティ)推進」「ステークホルダー・コミュニケーションの強化」の3つに絞りました。いずれも2012-2014中期経営計画「TAKE OFF 14」の共通重点3テーマと位置付けており、最終年度である2014年度も継続して推進します。

明治グループの創業は1916年(大正5年)です。第二の創業ともいえる2009年の経営統合と2011年の事業再編を経て大きく生まれ変わり、そして2016年にはいよいよ100周年を迎えます。次の100年に向けても、これまでと同様、お客さまから常に信頼されることを目指し、誠実に、謙虚に日々努力を重ね、社会と共有できる価値を創出しながら、企業としての責任を果たしてまいります。



# 明治グループのCSR

## 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CSRマネジメントの重点テーマは「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の体制

グループCSR委員会は、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担当役員で構成されています。この会は、グループ理念体系やCSRの基本的な考え方、また社会的責任の国際規格であるISO26000などの視点から、活動状況や方向性

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、年3回開催しています。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、月例会議を実施しています。

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、明治グループの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重点3テーマ

2012-2014中期経営計画「TAKE OFF 14」では以下の3つのテーマを取り上げ、実りある取り組みを進めています。

重点3テーマ	活動の目的	2013年度の実績	2014年度の計画
<b>リスクマネジメントの強化</b>	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	・事業継続計画(BCP)の強化 ・リスク・コンプライアンス意識の醸成・向上 →P40「リスクマネジメント」参照	・事業継続計画(BCP)の強化 ・リスク・コンプライアンス意識の醸成・向上を継続して実施
<b>人材活用の多様性(ダイバーシティ)推進</b>	「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	・女性の活躍支援、キャリアプラン構築支援 ・グローバル人材の育成 ・定年再雇用者の活用 ・障がい者雇用の促進 →P35「ダイバーシティの推進」参照	2013年度に引き続き、多様な人材の育成・活用を推進
<b>ステークホルダー・コミュニケーションの強化</b>	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とへと発展させる	・ステークホルダーを重視した取り組みを実施 →P8-13「特集」参照	・2013年度に引き続き、ステークホルダーとの関係性を強化する

## CSR推進施策

### 社外ステークホルダーとの対話・啓発活動

#### 外部有識者を交えた勉強会を実施

グループCSR事務局では、社外有識者を交えた勉強会を実施しています。2013年度は李妍焱<sup>リケンヤン</sup>氏(駒澤大学教授)をお招きし、ダイバーシティをテーマに講演会を実施しました。



李妍焱氏 講演会の様子

#### 東日本大震災被災地 石巻への訪問

2014年4月、明治グループCSR事務局メンバーが、東日本大震災被災地と復興の現場(宮城県石巻市)を訪問しました。現地では、被災地の復興に取り組む方々からお話を聞いたり、復興に向けて一個人として一企業として何ができるのかをテーマに、ワークショップを行いました。



被災地で現地の方から震災時のお話を伺いました ワークショップの様子

## 従業員へのCSR浸透施策

明治グループでは、「CSR報告書2013」を全従業員に配布して、社内アンケートを実施しました。

アンケートから、従業員の関心が高かった項目は3つの「特集」と「社会とともに」「お客さまとともに」で、ステークホルダーとのつながりや社会に向けて貢献している内容についての関心が高いことが分かりました。また、自由

意見からは、「自社の活動内容を知り、モチベーションが上がった」との声も見られました。

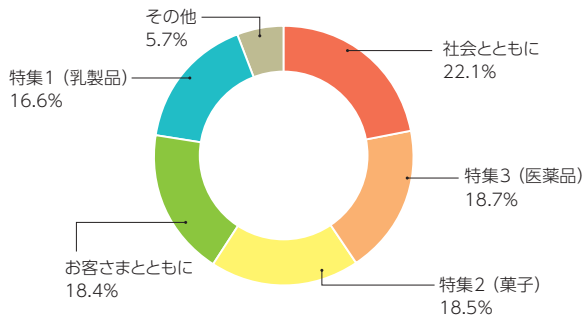
今後も、社内外のステークホルダーの皆さまに向けて、内容をさらに充実させ、分かりやすい冊子を目指して制作してまいります。



明治グループCSR報告書2013

## CSR報告書2013社内アンケート結果

Q 特に興味をもった項目はどれですか？



### 従業員のコメント(自由意見)より

- これまで知る機会がなかった仲間たちの実績や努力を垣間見ることができ、ALL明治の一員としてのモチベーションアップにつながった。われわれもがんばろうという気持ちになれた。(30代女性)
- 歴史のある商品をさらに発展・進化させようという気概と誇りが、お客さまに笑顔を届け続けていることが具体的な言葉で綴られ、自身への奮起につながった。(30代男性)
- 製造に携わり、常に高品質の製品を作るよう改善を継続していますが、あらためて「お客さま」という目線を持つことができたと思う。これからの「気付き」の視野が広がったと思う。(20代男性)
- われわれは自分の会社だけで成り立っているわけではない。お客さまをはじめ協力してくれる事業者(サプライヤー)等、人びとが食品を口にしてくれるまでには普段気付かない支援事業があることに気付かされる。(50代男性)

## VOICE



蘭田 綾子氏  
株式会社クレーン  
代表取締役

### 長期的視点に立った、 企業価値と社会価値の両立に期待

2014年2月開催のグループCSR委員会に参加し、活発な議論が真剣に交わされる様子に役員の方々の熱意を感じました。これまでの手堅い取り組み内容から飛躍し、次期中期経営計画(2015-2017)の策定に向けたステージアップが期待されます。その背景には、機関投資家向けの行動原則「日本版スチュワードシップ・コード」の公表や外国人投資家比率の上昇などがあります。

CSRの取り組みに、長期的視点やステークホルダーとのエンゲージメントを入れることで、企業価値も高まり、結果として優良な投資家獲得にもつながります。

グローバルカンパニーとして、今後はESG情報の開示や取り組みの優先度をつけながら、10~15年先の長期的経営構想の準備を始められることもお勧めします。

## 今後に向けて

明治グループは2011年の事業会社再編を機にCSRマネジメント推進の仕組みを一新し、2012-2014年度は重点3テーマに取り組んでいます。今後は明治グループ

のCSR「本業で社会に貢献する」を軸に、長期的な目標を持ちながら、ステークホルダーの皆さまに常に信頼される企業を目指して、CSRマネジメントを推進してまいります。



# 酪農家とのパートナーシップ ～「明治おいしい牛乳」ができるまで～

風味にこだわった「明治おいしい牛乳」は、牧場で搾る生乳の品質が命。自然でさわやかな風味とほのかな甘み、まろやかなコクを備えた高い品質の生乳をつくり出すために、(株)明治は全国の酪農家とともにさまざまな活動を進めてきました。酪農家と日々対話をしながら品質向上に取り組む二人の従業員がその思いを語ります。



明治おいしい牛乳

## 自然の風味が生きる「明治おいしい牛乳」

「明治おいしい牛乳」は、2002年の発売以来多くのお客さまに愛され、牛乳のトップシェアを維持しています。酪農部の中辻は「いかに搾りたての味をお客さまへ届けられるかにこだわり、牛乳が嫌いな人にも飲んでいただきたいという思いで開発した商品。これまでは加熱殺菌によって独特の風味が発生しましたが、(株)明治が開発したナチュラルテイスト製法によって、牛乳本来の搾りたてのようなさわやかな風味を感じていただけるようになった」と人気の秘密を明かします。「搾りたての風味を生かせる製法だからこそ、原料の生乳をいかにおいしくするかが重要。当社の基準を満たした選り抜かれた生乳だけが『明治おいしい牛乳』になります。私たちがどんなにがんばっても搾りたての味以上にはおいしくできません。だからこそ、餌をはじめ健康状態やストレスなど、風味への影響を明らかにし、よりおいしくしていかなければならない。そのためには酪農家さんとの連携が欠かせないのです」。

## 酪農家と思いを共有する

中辻が酪農家からの信頼を得るために大切にしていることは、酪農家と軸足を同じくし、思いを共有、そして行動すること。風味が良くなると困っている酪農家から相談を受けると、牛舎に数日間泊まり込んで牛の行動を細かく観察し、原因を探ったこともありました。「(株)明治の強みは、風味を改善するために長年培ってきた知見があること。この知見を生かして、酪農家さんと一体となり、生乳をもっときれいにし、もっとおいしくしたい」とさらなる品質向上への意欲を見せます。

「明治おいしい牛乳」には、酪農家からも大きな期待が寄せられています。以前は、いくら風味の良い生乳を生産しても、加熱殺菌によって風味が損なわれ、牧場の味をお客さまに届けられないというジレンマがありました。「明治おいしい牛乳」は、「牧場そのままの味を知ってもらえることができる」と好評で、より良い風味を追求する原動力にもなっています。また、「明治おいしい牛乳」の原料として出荷されることは風味が良いことの証であるため、酪農家としての誇りにもつながっています。



中辻 哲治  
株式会社 明治  
酪農部



## 牛乳の価値向上に取り組む

東日本酪農事務所 関東酪農課の加藤は、日々「明治おいしい牛乳」の原料を生産する牧場を回り、生産状況を確認したり、品質向上の取り組みに関する情報を収集しています。風味に問題のある酪農家では、その原因を探し改善に向けた助言を行います。「牛乳のファンを増やしていくために、牛舎や生乳の処理室などをできるだけ良い環境にしてお客さまにもアピールしていきましょと呼びかけています。その思いに共感していただき、一緒になって取り組んでもらえることが喜び。課題があっても、酪農家さんや農協、(株)明治という異なる立場の人がアイデアを出し合うことで解決策が生まれます」と仕事のやりがいを語ります。

加藤がこの日、利根沼田農業協同組合の松井氏とともに訪れたのは、群馬県沼田市にある金井牧場。地域のリーダーとして牛舎の美化や衛生環境の向上に取り組む、お客さまを意識した生乳生産に早くから取り組んでいる牧場です。地元の人や地域の子どもたちに牧場があることを知ってもらい、また、酪農の素晴らしさを認識してもらえるよう、地域の酪農家と協力して牧場周辺に花を植えるなどの取り組みや、地域児童に対する搾乳体験の実施などにも取り組んでいます。「牛乳の価値を高めていきたいという目標は、酪農家さんも私たちも同じ。金井牧場のように、先進的な酪農家さんに積極的に取り組んでいただくことで、地域の酪農家全体の品質向上につなげていきたい」と加藤。松井氏も「(株)明治が活動をリードし、地域の酪農家さんが同じ目標に向かうことでとても良い効果が生まれている」と協力関係の大切さを感じています。

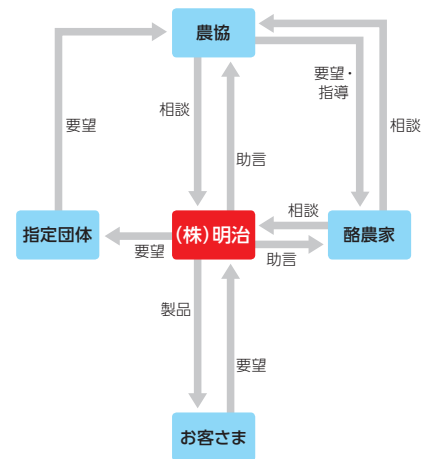


加藤 浩晶

株式会社 明治  
東日本酪農事務所 関東酪農課

## 牛乳のファンを増やすために

日本では酪農家の数が年々減少し、生乳の生産量も減り続けています。その原因として加藤は「酪農家の高齢化が進み、後継者不足は深刻な状況。このままでは将来的に生乳の生産基盤が維持できない」と指摘します。一方で、飲料の多様化によって牛乳の消費量も減り続けています。中辻は「牛乳には、ほかの飲料にはないさまざまな価値がある。酪農家さんをはじめ、牛乳生産に関わるさまざまなパートナーと協力して、この価値をさらに高め、お客さまにお伝えしていくことで、牛乳のファンを増やしていきたい」と抱負を語ります。



「明治おいしい牛乳」は、酪農家、農協、指定団体、そしてお客さまといったさまざまなステークホルダーとの関わりの中で生まれる。



金井 玲子 氏・洋一 氏  
金井牧場

## (株)明治と協力し、“よりおいしい牛乳”をお客さまに届けたい

私たちの役目は品質の良い生乳を安定して供給することであり、お客さまに届けるまでは、メーカーである(株)明治を信頼して全てを託しています。「明治おいしい牛乳」の原料として出荷するようになってからは、特にお客さまを強く意識するようになりました。(株)明治の担当者は積極的に顔を出してくれますので、よりおいしくするにはどうするかや、お客さまを牧場に迎えるにあたって牛舎の美化などをどう行っていくべきかなど、さまざまなことを話し合いながら進めてきました。猛暑や季節の変わり目には牛のコンディションが悪くなるなど苦労もありますが、牛のことをよく理解して対応すると牛もそれに応じてくれます。今後も、もっとおいしい生乳を提供できるように、農協や(株)明治と一体となり努力していきたいと思えます。

# ブラジルの農家とのパートナーシップ ～アグロフォレストリーカカオの調達～

食べた人を、元気に、しあわせにするチョコレート。その原料となるカカオ豆も、地球環境にやさしく、生産者もしあわせにする方法で作りたい。そのような(株)明治の思いが込められているのが、アグロフォレストリーカカオです。ブラジルのカカオ豆生産農家との強いパートナーシップで実現した取り組みについて、担当者が語ります。



## アグロフォレストリーとは

「森をつくる農業」とも呼ばれ、森林伐採後の荒廃した土地に、自然の生態系に倣った多様な農林産物を共生させながら栽培する農法。従来の農法はアマゾンの森を次々と切り拓き農地や牧草地に転換していたため森が荒廃していたが、アグロフォレストリーは持続的な土地利用が可能になり、生物多様性の保全にもつながるほか、農家の生活の安定化にも貢献する。

## (株)明治のこだわりの「アグロフォレストリーチョコレート」

(株)明治は、ブラジルのトメアスーでアグロフォレストリーに取り組むトメアスー農協とともに2009年にカカオ豆の発酵技術に関する共同研究を開始しました。2010年には最初のカカオ豆を日本に入荷、2011年には100%トメアスー産カカオ豆で生産した「アグロフォレストリーチョコレート」の発売に至りました。

菓子マーケティング部の萩原は、「アグロフォレストリーチョコレート」を「(株)明治の並々ならぬこだわりが詰まった商品」と言います。「最大の特徴は、原料のカカオ豆がアグロフォレストリー農法で栽培されていること。アマゾンの森を破壊せず、かつ、農家の生活を向上させることができます。(株)明治の主力製品のひとつであるチョコレートで社会に貢献することの意義は非常に大きいと考えています。また、(株)明治で使用するカカオの多くはガーナ産ですが、安定した複数の調達先を確保しておくことは、事業継続において重要なことです」。

## 農家と協力し、日本人好みのカカオ豆を開発

カカオ豆が収穫期を迎える毎年6～7月と2月、菓子開発研究所のスタッフがトメアスーを訪れます。収穫状況を確認し、農家と協力して発酵・乾燥方法の研究を進めています。当初からトメアスーでの研究に携わってきた森本は、「カカオ豆は、土壌の違い、品種や発



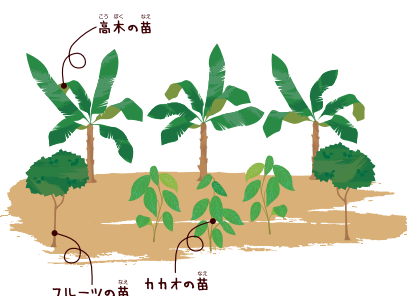
萩原 秀和

株式会社 明治  
菓子マーケティング部



### 1年目

はじめに高い木に成長する木の苗と一緒にカカオの苗を植えます。





酵・乾燥の方法によって品質が大きく変化します。発酵や乾燥の条件を細かく変えて試作を繰り返し、日本人に好まれる味を追求してきました。トメアスー農協は日系人の方が多いためコミュニケーションが取りやすく、とても熱心に取り組んでいただきました。カカオ豆生産のプロと(株)明治が持つチョコレートの知見によって、高い品質のカカオが実現できました」と自信をのぞかせます。

## 農家の生活に変化も

トメアスー農協との取り組みを始めて5年、農家の生活にも少しずつ変化が見られます。森本は「荒廃地に徐々に緑が回復している。小規模農家は1年を通じて収入を得られるようになり、地域社会全体が豊かになってきている」と変化を感じています。アグロフォレストリー農法では、カカオだけではなく、コショウやアサイーなど収穫期の異なる複数の農作物を収穫できるため、年間を通じて収入を得ることができます。また、カカオは実をつけるまでに3年ほどかかりますが、他の作物によって1年目から収入を得られる点も小規模農家の生活の安定につながります。「私たちは、自分たちが求める良質なカカオを持続的に調達でき、農家は収入が安定し、生活が向上する。関係する人たちが価値を共有でき、さらにそれが地球環境の改善につながるということを誇りに思います」と語ります。



森本 尚行

株式会社 明治  
菓子開発研究所  
C&C技術開発センター

## 「第10回エコプロダクツ大賞」を受賞

(株)明治は「アグロフォレストリーカカオ」の調達によって、計算上では約180ヘクタールに相当する森林の再生・維持に貢献したことになります。この取り組みが評価され、2013年には、「アグロフォレストリーチョコレート」が「第10回エコプロダクツ大賞」を受賞しました。萩原はこの受賞を受け、今後の活動への抱負をこう語りました。「エコプロダクツ大賞をいただき、多くの方がアグロフォレストリーに興味を持っていることが分かりました。取り組みを継続するためには安定的に調達していくことが大切なので、この素晴らしさをさらに皆さまに知っていただくよう努力し、さらに調達量を拡大していきたいと思えます」。



アグロフォレストリーカカオを使用した商品群



Mr. Wataru Sakaguchi (左)  
トメアスー農協 (CAMTA) 理事長

## (株)明治とのパートナーシップで、より高品質なカカオを

トメアスーは病虫害や気候変動により、単一の農作物の安定した品質・生産量を保つことが難しい環境にあります。そのような環境下で、高品質なカカオ豆を安定して生産できるのがアグロフォレストリーの強みであり、農家として持続可能な生産ができるようになりました。さまざまな農産物の中でも、カカオの生産は私たち移民開拓者の夢でもあり、特に大事にしています。(株)明治と取り組みを始めたことで、カカオの発酵や乾燥の方法、チョコレートの製造に関する知識を学ぶことができ、研究者の強い熱意も感じて、アグロフォレストリーカカオの生産をより誇りに思うようになりました。今後も市場が求めるおいしいカカオの生産に一層力を注いでいきたいと思えます。

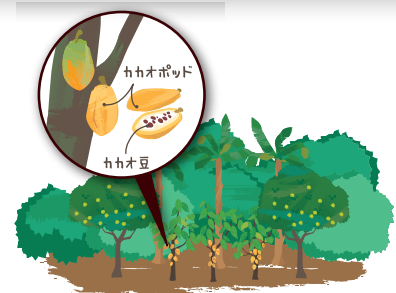
### 5年～10年後

高木が成長し日陰をつくれます。  
3年目くらいからカカオは実をつけ、収穫できます。



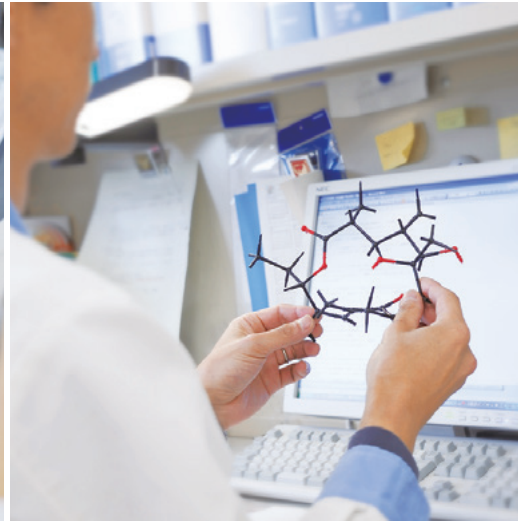
### 20年後

カカオだけでなく他の木も育ち森をつくれます。

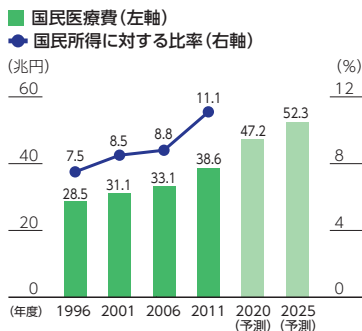


# 「品質」「安定供給」「情報提供」で信頼に応える ～「スペシャリティ&ジェネリック・ファルマ」

患者さんや医療機関からのニーズが多様化する近年、Meiji Seika ファルマ(株)は「スペシャリティ&ジェネリック・ファルマ」を掲げ、新薬メーカーとして他に先駆けてジェネリック医薬品事業を開始しました。「明日をもっとすこやかに」という思いのもと、新薬の開発・提供および新薬と同等の高品質なジェネリック医薬品の提供を通じて、人びとの健康に貢献していきます。



## 国民医療費の推移



出典：2011年度まで厚生労働省「平成23年度 国民医療費の状況」、2020年度以降 同「医療費等の将来見通し及び財政影響試算（平成22年10月）」

## Meiji Seika ファルマ(株)の 「スペシャリティ&ジェネリック・ファルマ」

高齢化や医療の高度化などを背景に、国民医療費が増大し続ける中、国は医療費・薬剤費を抑えるために、薬価改定や後発医薬品使用促進などの政策を進めています。このような動向を踏まえ、Meiji Seika ファルマ(株)は2006年に本格的にジェネリック医薬品事業に参入。以降、新薬とジェネリック医薬品の両方を提供する「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きました。ジェネリック医薬品については、添加物や副作用などの安全性に不安を持つ医療機関もある中で、Meiji Seika ファルマ(株)は「品質」「安定供給」「情報提供」に重点を置き、新薬メーカーとしての知見を生かしその普及に努めています。

## 高い品質と安定供給、そしてきめ細かな情報提供を

ジェネリック医薬品の品質について、医薬営業本部長の梅木は「新薬と同じ体制で品質を保証している。自社工場だけでなく、国内外の製造委託先や原薬などについても厳しい査察を行っている」と自信を見せます。安定供給についても「4カ月以上の在庫を確保しており、災害時などにも供給が途切れることはない」と言います。日々、医療機関への情報提供を行うMR（医薬情報担当者）の境も「薬剤師の先生方からは、ジェネリック医薬品は急に欠品や廃番になることもあり心配だという声を聞くことも多い。患者さんは、少しでも薬が変わると不安に思われる方もいるので、安定供給は非常に重要」と語ります。

そして、特に力を入れているのが医療機関への情報提供。ジェネリック医薬品は新薬に比べ情報量が少なく、使用に不安を感じる医療機関が多いという現状があります。「薬はただの化学物質。情報が付加されて初めて価値が出る」と言い切る梅木は「患者さんの疾患をベースとした情報提供が重要。そのため、全てのMRが新薬とジェネリック医薬品の豊富な薬剤ラインアップから有用な薬剤を提案できる体制とした」と言います。現在、Meiji



梅木 祐仁

Meiji Seika ファルマ(株)  
医薬営業本部長



## の取り組み～

Seika ファルマ(株)の全MRは、新薬とジェネリック医薬品の両方を一人で取り扱い、薬を使用された患者さんの症例をフォローし、効果を確認しながらよりよい治療ができるよう、提案を行っています。梅木は「これには医師との信頼関係をベースとした日常的なコミュニケーションが不可欠だ」とも語ります。MRの境も「患者さんが直面している状況に適した薬を組み合わせて最適な提案ができるようになりました。また、Meiji Seika ファルマ(株)は感染症と中枢神経系の医薬品を軸に展開しているため、この領域の深い知識を持っていることも信頼につながっています。他社の薬について質問を受けることもあるほど」とスペシャリティ&ジェネリック・ファルマの利点を感じています。

### 先発薬品にはない付加価値を

Meiji Seika ファルマ(株)は、先発薬品の有効性を超えるジェネリック医薬品の開発にも挑戦しています。抗うつ薬の「パロキセチン」は、服用を中止する際に中断症候群\*が起きやすく、きめ細かな服用量の調節が必要とされています。このため、先発薬品にはなかった十字の割線を錠剤に入れ、必要な量に分割しやすいよう工夫しました。梅木は「このような取り組みは新薬メーカーだからこそできる」と言います。

その他にも、それぞれの患者さんに最適に投与できるよう、点滴薬の血中濃度を管理する専用ソフトを自社で開発したり、認知症患者の家族向けに薬の服用手帳を作成するなど、さまざまなニーズに応えられるよう、先発薬品を超える新たな価値を追求し続けています。

\*中断症候群:薬剤を減量・中止した時に起こるめまいや頭痛などの精神的・身体的症状

### 社会からの信頼に応える医薬品メーカーとして

「医師や薬剤師の先生方に安心してMeiji Seika ファルマ(株)の医薬品をお使いいただくために、Face to Faceのコミュニケーションを大切にしています。新薬とジェネリック医薬品を合わせた幅広い製品ラインアップと知識を生かし、“顔の見えるメーカー”として、先生方のご要望や患者さんのご希望に沿った、多面的な情報提供を行うよう心掛けています。先生方を通じて、患者さんが良くなられた、またそのご家族が喜ばれていたなど何うと、この仕事をやっていて本当に良かったと感じます」と境はMRとしてのやりがいを語ります。

Meiji Seika ファルマ(株)は、これからも人びとの「健康」と「いのち」を守る医薬品メーカーとして高品質な医薬品を提供し、信頼に応えていきます。



親しみやすく分かりやすい、現場で活用いただける資料を豊富に提供しています。



10mg錠 5mg錠 割線を入れた錠剤

10mg錠を2分割 5mg錠を2分割 5mg錠を4分割



境 真由子

Meiji Seika ファルマ(株)  
医薬東京支店 CNS東京第二営業所



加納 知明氏

(株)ファークス くらげ薬局大泉店  
薬局長

### タイムリーで信頼できる情報提供が安心につながる

数あるジェネリック医薬品の中からメーカーを選択する際、私は「品質」「情報」「供給」の3つを重視しています。ジェネリック医薬品は供給が滞ることが多く、薬を変更すれば飲み間違いの原因になるなど問題があります。Meiji Seika ファルマ(株)の薬は供給が安定していますし、MRに頻繁に訪問してもらい、タイムリーに情報提供を受けられるので安心して利用しています。ジェネリック医薬品だけの担当者の場合、製品の情報しかもらえないのですが、Meiji Seika ファルマ(株)では新薬の担当も同じ方ですので、線でつながった情報を提供してもらえたいです。

高齢化が進み、健康へのニーズはさらに高まっていくものと思います。明治グループは医薬品だけでなく健康の維持・増進に役立つことが期待される食品も多く作られているので、社内のさまざまな部署が連携し、社会に貢献していただくことを期待しています。

# お客さまとともに

お客さまの気持ちに寄り添い、高品質で安全な商品・サービスの提供を通じて、「健康・安心」の期待に応え、お客さまの日々の生活充実に貢献します。



## 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」であると考えています。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。

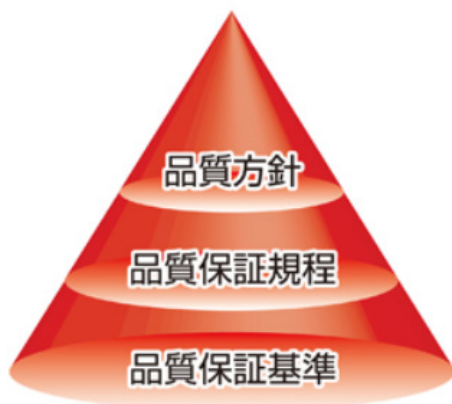
#### 「Meiji Quality Commの現場」

 <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、明治グループの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** 従業員の声



**ニ岡 直紀**  
株式会社 明治  
関西米食工場 製造課

**高品質を維持するために**

私が勤務する工場では、高齢者や療養中の方など、主に通常の食事で十分栄養を摂取できない方が利用される「流動食」を製造しています。そのため、一般的な食品に比べてより安全で、安定した品質であることが求められます。具体的には、日頃から製造工程で発生し得る品質低下要因を洗い出し、設備的な防止策を立案・検証するなどの取り組みをしています。また職場のメンバーの品質管理への意識を高め、ハードとソフトの両面から高品質を維持するよう努めています。



## 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、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

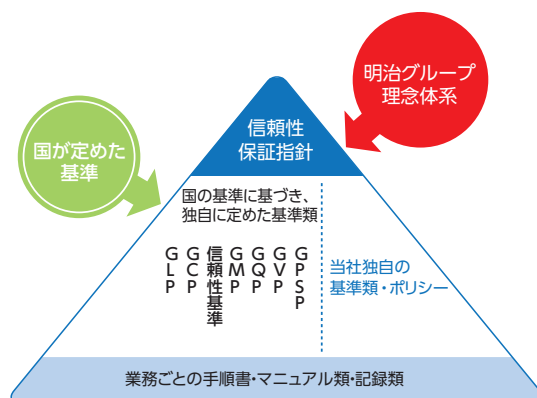
1. Meiji Seika ファルマ(株)は「Meiji Seika ファルマ品質保証ポリシー (Quality Assurance Policy)」を制定し、当社のすべての事業所で品質にかかわる方針を共有し、医薬品の研究・開発～生産活動(製造管理・品質管理)の各段階において、「医療消費者(ユーザー)、医療従事者の皆さまを第一に！」の考えに基づいた品質保証活動を推進しています。
2. グローバルに広がるサプライチェーン全体の品質保証活動を進めています。
3. 継続的な改善を基本とした品質システムを維持し、品質経営体質を強化しています。

### 品質保証指針

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。

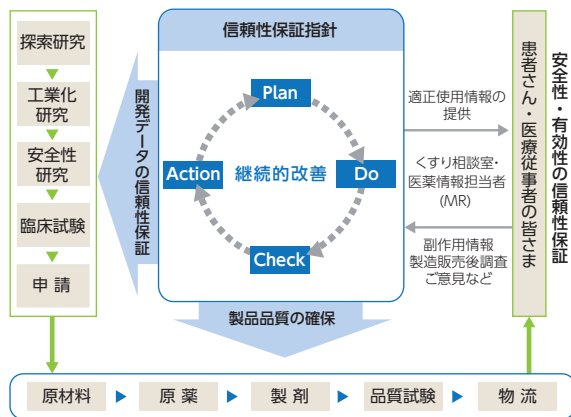


- GLP: 医薬品の安全性に関する非臨床試験の実施基準
- GCP: 医薬品の臨床試験の実施の基準
- GMP: 医薬品および医薬部外品の製造管理および品質管理の基準
- GQP: 医薬品・医薬部外品・化粧品および医療機器の品質管理の基準
- GVP: 医薬品・医薬部外品・化粧品および医療機器の製造販売後安全管理の基準
- GPSP: 医薬品の製造販売後の調査および試験の実施の基準



## 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んや医療従事者、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。



## 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。



## TOPICS

### 薬剤の安全性情報提供のために

2013年度より厚生労働省から義務付けられた「医薬品リスク管理計画：RMP」の運用が開始されました。製薬企業は今まで以上に明確な見通しを持った製造販売後の安全対策の充実強化が求められています。当社ではMR（医薬情報担当者）が、従来の薬剤有効性を軸とした情報提供だけでなく、医師が薬剤を併用する際のリスク最小化に貢献できるよう、薬剤の安全性情報提供を効率的に実施するためのツール「RMPplus」（iPadアプリケーション）を開発しました。添付文書など公的な情報をデータソースとしているため、製薬企業寄りの偏った情報ではなく中立的な情報だと医師から大変評価をいただいております。本アプリケーションを活用することで、当社MR全員が医師から信頼されるパートナーとして、さらに医療現場に貢献することを目指していきます。

## VOICE

従業員の声

佐藤 恵美子

Meiji Seika ファルマ株式会社  
信頼性保証推進部



### データの信頼性確保への取り組み

近年、臨床研究や科学論文等での「データ改ざん」が社会問題となり、データの信頼性保証の重要性が高まっています。私たち信頼性保証推進部では、安心、安全な医薬品を患者さんや医療従事者の皆さまにお届けするため、第三者の目線でデータの不正や改ざんがないか検証するとともに、データの正確性・信頼性を確保する仕組みづくりに携わっています。また、海外関連会社に対しても同じアクションを起こし、世界中で使われる当社医薬品の信頼性の維持活動を担っています。

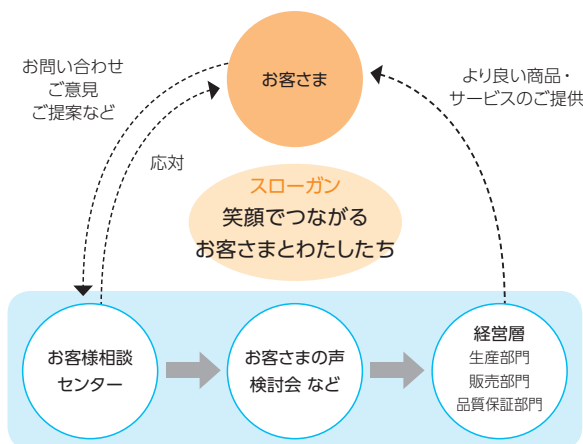
# お客さまとともに

## お客さまとのコミュニケーション

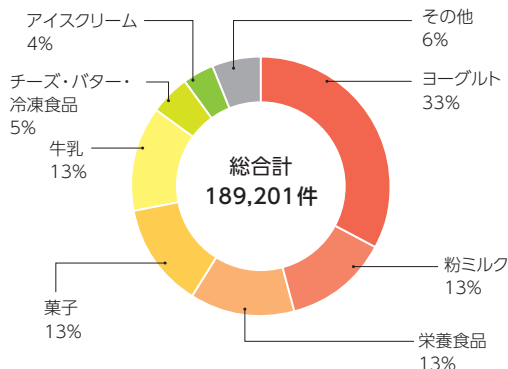
明治グループでは、企業行動憲章に基づき、お客さまと向き合って、お客さまから学ぶことを大切にしています。(株)明治では「お客様相談センター」や「赤ちゃん相談室」を、Meiji Seika ファルマ(株)では「くすり相談室」を設け、お客さま、患者さん、医療従事者の皆さまからのご相談やお問い合わせにお答えしています。

### 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(2013年度)



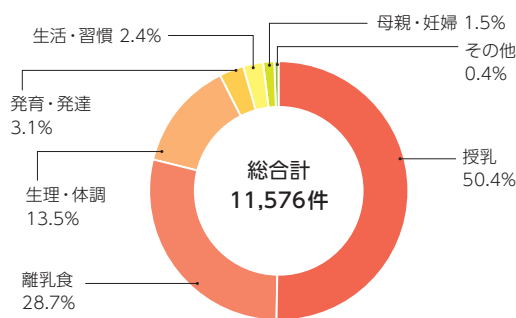
### 赤ちゃん相談室

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に寄り添い、ご相談一つ一つに真摯にお答えしていきます。

### 赤ちゃん相談室への相談内容の内訳(2013年度)



## VOICE

お客さまの声

### お客さまの声を生かして改善しました!

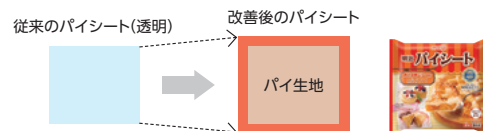
お客様相談センターでは、毎日さまざまなお問い合わせをいただいています。実際にお客さまのご意見を商品の改善に生かした事例をご紹介します。

#### <「明治パイシート」へのお客さまの声>

パイ生地同士が引っ付かないようにする透明なパイシートが、パイ生地よりも小さくて、シートがあることに気が付かなかった。

#### 改善後

開封した時にシートがパイ生地に挟まっていることが分かるように、パイ生地よりも大きいシートに変更し、シートに色を付けました。



パイ生地よりもシートを大きくし、色を付けました

## お客さまとつながるSNS

(株)明治では、お客さまとのコミュニケーションの手段として欠かせない存在となってきたSNS※の活用にも取り組んでいます。新商品やキャンペーンの情報を発信するなど、お客さまとのコミュニケーションの場として今後も活用していきます。



※SNS: Social Networking Service (ソーシャルネットワーキングサービス)。ユーザーからユーザーへ新たな交友関係を構築するWebサービスの一つ。代表的なものは「twitter」「Facebook」「LINE」など。

## Meiji Seika ファルマ株式会社

### くすり相談室

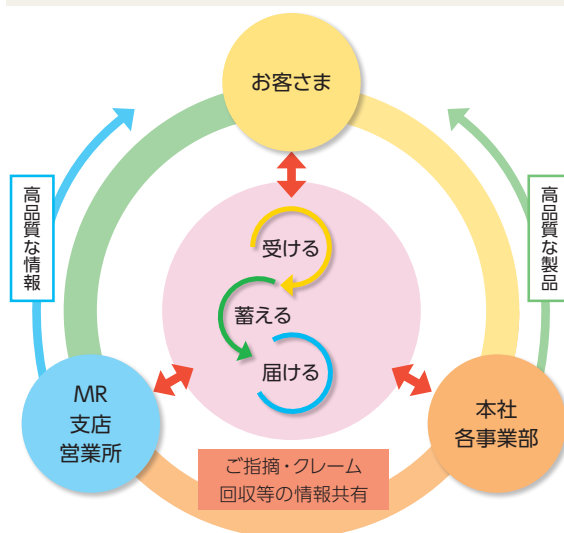
「くすり相談室」では、医師や薬剤師などの医療従事者の皆さま、患者さん・一般消費者の皆さま、MRからの幅広いお問い合わせに対し、誠実な対応で、的確かつ迅速にお答えすることを第一の使命としています。①お客さまの声を正しく聞き取り、適切に対応する(受ける)、②対応を正しく記録し室内で共有する(蓄える)、③それらの記録を関連部署に情報共有する(届ける)。この3つのステップにより、お客さまの声を製品や情報提供の改善につなげ、お客さまに本当に満足していただき、社内外からリピートされる部署を目指して努力しています。



くすり相談室

## お客さまの声を生かす仕組み

お客さまのために会社全体で取り組んでいきます。



## TOPICS

### 「患者指導せん」

患者さんに薬を正しく服用していただくために、Meiji Seika ファルマ(株)では「患者指導せん」を作成しています。患者さん、医療従事者の声をもとに提案、作成された「患者指導せん」には、ふたの開け方から薬の溶かし方まで服用方法が分かりやすく書かれており、薬剤師の先生からも役に立つとのお声をいただいています。



## 今後に向けて

「健康・安心」の期待に応えるため、さまざまな角度から品質への取り組みを日々強化しています。また「おいしさ・楽しさ」の世界を広げられるよう、今後もお客さま、患者さん、医療従事者の皆さまの気持ちに寄り添いながら事業を進めていきます。



# 社会とともに

明治グループは、社会の皆さまとのコミュニケーションを大切に、「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通じて、豊かな社会づくりに貢献します。



## 本業を通じた取り組み

明治グループは、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

#### 食育支援セミナー

2006年から食育担当者が小・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、バター作りやカッテージチーズ作りなどを通じて「乳」の素材の変化を体感する理解しやすいプログラムです。2013年度は、小学



出前授業

校や公民館で開催し、約73,000人の皆さまが参加されました。

#### 明治クッキングサロン

「明治クッキングサロン」は(株)明治の商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とりながら、食事の大切さや楽しさを伝え、チョコレートや乳製品などの食材への興味を喚起する「親子クッキング」、水分補給や低栄養予防のための、牛乳・乳製品の上手な取り入れ方や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」



親子クッキングサロンの様子

の3つの柱があります。2013年度は、約460回開催し、約13,000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



みるく館のフィギュア牛で乳搾り体験

も実施しています。2013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。

<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)

#### 食育支援活動

<http://www.meiji.co.jp/meiji-shokuiku/>

## VOICE

お客さまの声

### 十勝チーズ館「牛乳の日」 特別工場見学会 参加者の声

(株)明治 十勝チーズ館では6月1日の「牛乳の日」に合わせて特別工場見学会を開催しました。大人と子ども約60人が参加し、工場見学のほか、カルシウムの話を聞いたり、バター作りや(株)明治の商品の試食を体験しました。

#### <参加者の声>

- ・楽しくおいしくチーズのことを勉強できました
- ・チーズの製造工程がよく分かった
- ・いろいろな牛乳の味が分かりよかったです
- ・普段見ることができない裏側を見ることができたのがよかった
- ・いろいろな(株)明治の商品が食べられてよかった

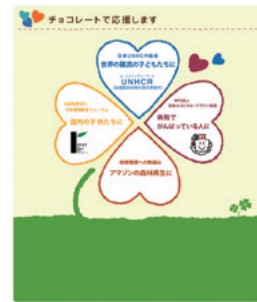
見学者に説明する  
田岡チーズ館館長





## チョコレートで応援します

(株)明治はお客さまに「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(2013年度は6,906,824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協会事務局長(右)より感謝状をいただきました



いただいた感謝状

### 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。2013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だきました。



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

## VOICE

支援先、パートナーの声

檜森 隆伸 氏

特定非営利活動法人  
国連UNHCR協会  
事務局長



### 「チョコレートで応援します」活動を通じた、長年のご協力に心より御礼申し上げます

(株)明治とのパートナーシップはおかげさまで2014年で6年目を迎えました。UNHCRが実施する人道援助活動の現場では、難民の避難生活が長期化する傾向にある中、安定した活動を続けることがより一層重要になっています。貴社より継続的なご寄付をいただいておりますことは、難民の大切な命を守る大変貴重なご支援となっています。これまでのご寄付は、例えば、栄養強化補助食品(ビタミンを強化したミルク配合のピーナッツバター)113万8,712個分に相当します。世界の難民問題に関する消費者の皆さまのご理解とご協力および貴社の継続的な取り組みに、あらためて心より御礼申し上げます。

## 社会とともに

### 幼児の「自分で食べる」を応援します！

(株)明治は、「明治発達サポート幼児食 じょうずになあれ」ブランドより、歯医者さんとの共同研究で生まれた新シリーズ「それいけ!アンパンマン幼児食 かむ育Kidsバー」3品を2013年9月に発売しました。

本シリーズは、奥歯が生え始める1歳6カ月頃からの「かむチカラを育てる」ことをテーマに、幼児の咀嚼練習をサポートする「ぎゅっとかみしめる」こだわり食感や、お子さまの手や口のサイズに合わせた、手づかみ食べの練習にぴったりのサイズ設計を特徴としたバータイプのおやつです。

当社は、これからも「明治発達サポート幼児食 じょうずになあれ」ブランドの展開を通じて、大人の食事に移るための大切な時期に使用していただける商品を強化・充実し、育児に関わる皆さまに貢献していきます。



かむ育Kidsバー ミルク味

### 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的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



店頭での商品陳列状況

栄養食「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、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。

#### 「第6回元気!健康!フェアinとうほく」に協賛

(株)明治は、2014年4月に仙台国際センターで開催された「第6回元気!健康!フェアinとうほく」(主催:東北大学・河北新報社・東北放送/共催:仙台大学他)に協賛しました。過去最高8,500人が来場した当フェアでは、健康をテーマにした多彩なイベントや展示のほか、最新・最先端の健康情報を専門家によって分かりやすく解説する健康セミナーが開かれ、当社は「牛乳・乳製品の大切さ」や「高齢者の栄養」についての講演を行いました。



会場の様子



展示ブースの様子

## VOICE

活動パートナーの声

内海 明美 氏

昭和大學歯学部  
スペシャルニーズ口腔医学講座  
口腔衛生学部門講師



### 乳幼児の「かむ力」は重要です

(株)明治、横浜国立大学、昭和大學の産学共同研究で、発達サポートシリーズに新たに「かむ育Kidsバー」が加わりました。手と口の協調運動をサポートするだけでなく、これまでの商品にはなかった「前歯でかみとる」「奥歯でかみつぶす・すりつぶす」「唾液と混ぜ合わせる」といった「かむ」一連のプロセスを重視して設計された食品を通して、幼児向け食品に求められる機能性や安全性について、広く認知されることを願っています。

## 赤ちゃんの元気な発育のために

生まれつきの代謝異常などにより、母乳や市販の粉ミルクを飲めない赤ちゃんがいます。こうした赤ちゃんのために、(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、お届けしてきました。



特殊ミルク(登録特殊ミルク)

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。

また、1968年から粉ミルクを輸出しているパキスタンでは、0カ月児から向けのFM-T(エフエムティー)をはじめ、乳糖不耐症児向けLACTOLESS(ラクトレス)、妊婦向けmamilac(マミラック)、低出生体重児向けPRE(プレ)などを展開し、今では全9品でパキスタンのお客さまの需要に応えています。

これからも当社は「明治ほほえみ」をはじめとした商品などで培ってきた技術・ノウハウを基盤に、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。



パキスタン向け商品

## 希少疾病用医薬を通じての社会貢献

Meiji Seika ファルマ(株)では、希少疾病に苦しむ患者さんの治療に貢献する取り組みをしています。

ドラベ症候群とは、発症頻度が4万人に1人と言われ、乳児期に発症する難治性のてんかん症候群です。発作に加えて身体および精神の発達遅滞も見られ死亡率も高いことから、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。それまで同疾患に対する有効な治療薬がなかったため、当社のドラベ(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」に対する患者さんとそのご家族、医療従事者からの期待は大きく、多くの感謝の声をいただいています。

また、光線力学的療法(PDT)用剤「注射用レザフィリン®100mg」は、PDT半導体レーザーとの組み合わせにより、早期肺癌を適応として2003年に承認されています。また、希少疾病用医薬品に指定され、2013年9月には医薬品・医療機器の複合治療としては日本初の医師主導試験の成績をもとに、新たに悪性脳腫瘍の適応を取得しました。さらなる治療成績の向上が望まれていた悪性脳腫瘍の治療に新たな選択肢が加わり、医療現場からの期待が高まっています。



「ディアコミット®」製品群



適応が追加された  
「注射用レザフィリン®100mg」

## 東日本大震災被災地への支援活動

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。(株)明治では、2011年10月から、宮城県南三陸町歌津の平成の森仮設住宅に併設されている「カフェ・あづまーれ」に菓子・飲料を提供し、継続的に活動を支援しています。また福島県南保健福祉事務所の子育て支援事業「ひがしらかわ“元気づ”育成プロジェクト」で、食育セミナーを開催し、参加者の皆さまにバター作りなどを楽しんでいただきました。これからも、当社の製品が少しでも被災された方々の笑顔につながることを願って、支援活動を続けていきます。



カフェ・あづまーれ



ひがしらかわ“元気づ”の様子



## 地域の皆さまとともに身近に行っている活動

明治グループでは、周辺地域の清掃や地域主催の行事に積極的に参加して、地域の皆さまとのコミュニケーションに努めています。

### 地域の清掃活動への参加

明治グループでは、定期的に年数回の事業所周辺の清掃を実施しています。長年にわたり清掃活動をしている事業所では感謝状をいただくなど、地域の自治体からも感謝の声をいただいています。



(株)明治 静岡分工場



(株)明治 神奈川工場



(株)明治 九州支社



Meiji Seika ファルマ(株) 北上工場

### 地域の皆さまとの交流

Meiji Seika ファルマ(株)の小田原工場では、2014年4月、酒匂川水系保全協議会と酒匂川漁業協同組合、小田原市が主催した「親子でアユの放流体験」に参加し、酒匂川の自然環境への愛着を深めました。同工場では他にも、養護学校生や障がい者施設入所者の職業体験実習の受け入れを行っています。当社従業員が研修の一環として同施設を訪問したり、同施設で製造されたパンを小田原工場内のバザーで販売するなど、地域の皆さまとの交流と関係構築に努めています。



アユの放流(Meiji Seika ファルマ(株)小田原工場)



竹林伐採((株)明治 大阪工場)

また(株)明治の大阪工場では、複数の企業からなる「原城山森づくり協議会」に参加し、「アドプトフォレスト制度」を利用した竹林伐採に協力しています。竹林は成長が早く、放置するとやぶ蚊の大量発生の原因となったり、保水できずに地すべりを起こすため、適切な伐採が必要ですが、近年伐採のための人手不足が深刻な状況となっています。この制度は、大阪府が森の持ち主と企業を仲介するもので、森林の整備を促進することで、地球温暖化防止や生物多様性保全を目指しています。

## VOICE

活動パートナーの声



### 高峰 光一 氏

大阪府北部農と緑の総合事務所  
緑地整備課主査

### 里山の再生を目指して

大阪府高槻市原城山地区において大阪府のアドプトフォレスト制度を活用し、(株)明治、森林所有者、大阪府森林組合、森林ボランティア団体、行政が協同し、2014年4月から森林保全活動がスタートしました。今後、竹の整理作業やタケノコ掘りなどを行いますが、整理作業は単に竹林を美林にするだけでなく、森林環境の保全にも寄与します。(株)明治とともに、森林保全活動を通じた里山再生を目指し、関係者で力を合わせがなっていきたいと思います。

## 今後に向けて

工場見学や食育活動をはじめ、希少疾病用医薬品による医療貢献、地域の皆さまとのコミュニケーションを大切にする活動などを通じて、これからも豊かな社会づくりに貢献していきます。

# 株主・投資家の皆さまとともに

健全で透明性の高い経営を着実に行うとともに、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り、適時・適切な情報開示に努めます。



## 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。

#### ディスクロージャーポリシー

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

### 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、海外の投資家とのコミュニケーションも強化しています。

ほかにも、国内外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、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。2013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253団体へ、合計1,289万円相当分の明治グループ製品を寄贈しました。

## VOICE

### 株主優待品寄贈先の声

#### 福島県おかもやま学童「どんぐり子」さま

大雪の候を迎え、東北の地は寒い北風と天地閉塞の大雪に覆われる季節となりました。大震災以降、子どもたちの心は温かさに満たされず、常にストレスへの心配が私たちの頭をよぎってしまいます。(中略)このたびの明治さまの積極的な支援活動は間違いなく一人一人の心の扉を開いてくれました。沢山のお菓子を前にして「メイジ、メイジ」コールが起こりまして、一足早いクリスマス会となりました。(中略)必ずや社会の皆さまのご支援に感謝をし、期待に応える成長をしてくれるものと信じております。ありがとうございました。



## 今後に向けて

株主総会や機関投資家、証券アナリストの方を対象とした決算説明会の実施、ホームページ上での情報開示などを通じて、これからも株主・投資家の皆さまとコミュニケーションを強化し、明治グループへの理解を深めていただけるよう取り組んでいきます。

# お取引先とともに

公正・透明・自由な競争と適正な取引を通じて信頼関係を構築し、取引先の皆さまとの対話を通じ、環境、社会面も配慮した調達や取引を行います。



## お取引先との関わり

### 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」の原材料に関して、2009年度より全国でお取引先様からご協力いただい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、まず酪農家の皆さまに対してお客さまの視点に気付いていただくこと、その気付きを行動に移していただくことを前提としています。

具体的には、酪農家の皆さんの団体が作成した「生乳生産マニュアル」の一部を抜粋して作成した基準に適合した酪農家の皆さんを「良質乳生産牧場」として認定させていただいています。また、認定された酪農家さんの牧場入口に「良質乳生産牧場」という看板を掲げ、道行くお客さまが興味を持っていただけるようにしています。2013年度末の段階で、全国約200戸の酪農家の皆さまを認定させていただきました。

この取り組みを行った酪農家の皆さまからは、お客さまからの声取り組みの原動力となり、より高い意識を持つことができましたと好評です。一方、お客さまには、酪農家の皆さまが日常作業の中で「生乳処理室や牛舎環境の美化」「衛生的な作業」「環境配慮」という意識を持ち、日々努力している姿をより深く知っていただくことができます。

今後もこういった双方向の活動を通じて、さらに多くのお客さまへ「牛乳の価値」を訴求し続けていきます。

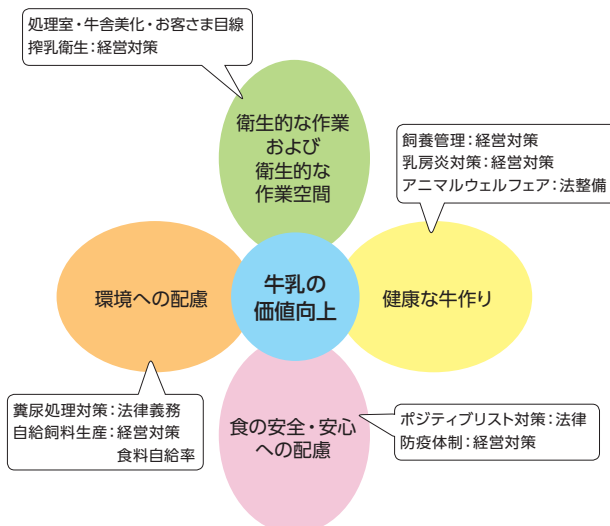


認定ボードの贈呈



良質乳生産牧場認定表彰式

#### 牛乳の価値向上の取り組み



## VOICE

酪農家さんの声

2014年4月開催：  
北陸地区「牛乳の価値向上へ向けた取り組み」  
総括会合に参加された酪農家さんより

### 牛乳の価値向上への取り組みを実施されて良かったと思えることは？

- ・牛のストレスが軽減され、乳量や乳質に好影響が出ています。
- ・よりきれいな環境で働くことにより、毎日の作業での細かいミスが少なくなりました。
- ・お客さまに見てもらった意識が向上しました。また継続した質の向上を目指すことにより、現場での一体感が生まれました。
- ・(株)明治の酪農担当の熱い思いを知ることができました。



## 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年の加盟以降、各活動に参加しています。

### 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



完成した小学校



教室内で子どもたちと当社従業員



小学校でカカオアート作成中



VRC内で中学生も学習に利用

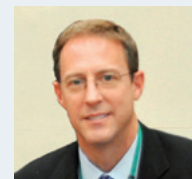
で、その地域の支援を行う仕組みを、ソース・トラストと協同でつくり上げ、実践しています。2013年の夏には、ヴィレッジ・リソース・センター(VRC)を寄贈しました。これは、カカオ農家がパソコンを使ってカカオの栽培技術を学ぶことができる設備で、収穫量の増加に寄与すると期待されます。

また、当社が交流を続けている村には、我が国の政府開発援助(ODA)により小学校が建設されました。当社からも開校式に出席し、机、椅子、黒板といった備品を寄贈しました。

今後も、当社従業員が現地を訪問し、双方の顔が見える形での支援・交流を継続していきます。

## VOICE

活動パートナーの声



Bill Guyton

President  
World Cocoa Foundation

### 地域の発展につながる重要な取り組み

(株)明治の西アフリカや中南米における活動は、現地のパートナーとともにさまざまなプログラムを展開し、トレーサビリティの確保だけでなくコミュニティの発展まで踏み込んで活動されている点が素晴らしいと思います。特に、次世代のカカオ農業を担う若い方々にも手を差し伸べられていることは、地域の持続的な発展につながる、非常に重要な取り組みと言えます。

## 今後に向けて

事業活動の各工程において、対話を通じてお取引先との信頼関係を築き、お互いの持続的な発展を目指しながら、今後も安全・安心な製品をお届けしていきます。

# 地球環境のために

明治グループの事業は、豊かな自然の恵みの上に成り立っています。資源を守り、地球環境との調和を図り、持続可能な企業経営を行います。



## 環境マネジメント

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。事業活動から生じる環境負荷の低減とともに、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。

(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)の担当部署を中心に、環境マネジメントの国際規格ISO14001の認証取得による環境管理水準の向上や、CO<sub>2</sub>排出抑制、3Rの促進、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

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。

## 環境教育

(株)明治では環境教育の一環として、外部有識者による講演会を実施しています。2013年度はC.W.ニコル氏をお招きして講演会を実施しました。また、CSR環境コミュニケーション誌「エコアップレター」を季刊発行しており、環境に関わる情報を広く掲載し、従業員の意識の向上を図っています。



C.W.ニコル氏講演会の様子



エコアップレター

## VOICE

従業員の声



大木 穂高

Meiji Seika ファルマ(株)  
生産本部 エンジニアリングG

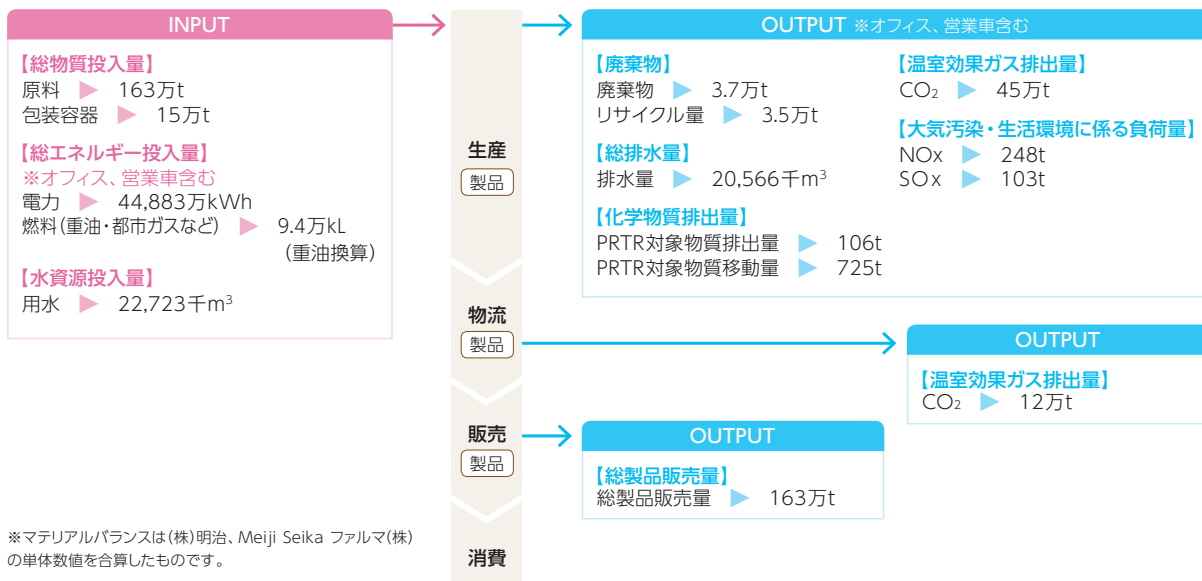
### 地球環境と事業活動の調和に向けて

Meiji Seika ファルマ(株)では、地球温暖化対策のためにエネルギー転換や省エネ設備の導入などを推進し、ゼロ・エミッションの実現など環境負荷の低減に努めてきました。化学物質を取り扱う工場や研究所では事業所ごとにマネジメントシステムを運用して適切な管理を行っています。また、環境報告会の開催や地域清掃活動に参加するなど、周辺地域社会とも連携しながら環境活動の取り組みを進めています。

## 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(2013年度)



※マテリアルバランスは(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)の単体数値を合算したものです。



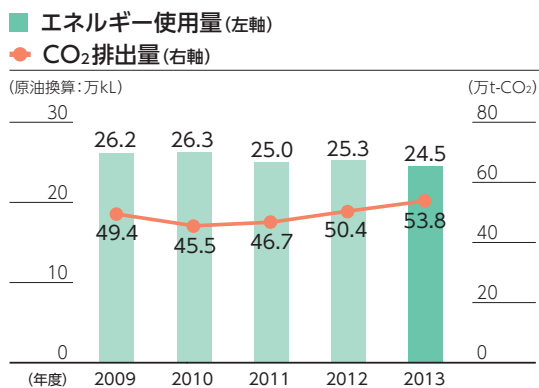
## 地球温暖化防止の取り組み

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・CO<sub>2</sub>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。

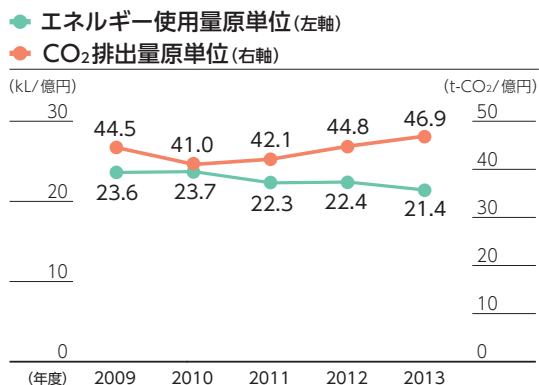
### エネルギー使用量・CO<sub>2</sub>排出量の推移

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CO<sub>2</sub>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。

引き続き節電対策、省エネルギー設備導入、設備運轉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ます。



※生産系子会社を含む明治グループ全体の数値です。  
※過年度の数値については、再計算し報告しています。



※生産系子会社を含む明治グループ全体の数値です。  
※売上1億円当たりの指数です。

### 事業所における取り組み(太陽光発電)

(株)明治の大阪工場では、太陽光パネルの設置によるCO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組んでいます。2013年度の発電量は24万kWh(発電能力200kW)で、これによるCO<sub>2</sub>の削減量は124tとなり、森林が吸収する面積に換算



大阪工場の太陽光発電

すると、21万m<sup>2</sup>分(サッカー場29面分)でした。引き続き再生可能エネルギーの利用を推進していきます。

### オフィスにおける取り組み

明治グループでは、各事業所ごとに期間を定めたクールビズの実施や昼休み時間の消灯などを行い、節電に取り組んでいます。明治東陽町ビルでは、毎日の使用電力や電気の使用状況がリアルタイムに分かる「電力見える



(株)明治の電力見える化システム

化)を実施しており、従業員やお客さまにも分かりやすく掲示し、省エネの意識向上を図っています。

### 物流・移動における取り組み

Meiji Seika ファルマ(株)では、MR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。2012年度からは順次ハイブリッド車への切り替えも開始し、2014年3月末時点で307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を推進していきます。

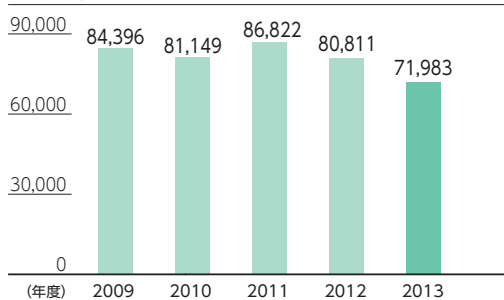
## 環境負荷物質削減の取り組み

限られた地球環境資源を守るため、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=再生利用)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。

#### 廃棄物総量の推移 (t)



※生産系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(廃棄物の循環利用)

(株)明治の九州工場は、2013年より近隣の福岡県三潨郡大木町と委託契約を結び、廃棄物を受け入れていただいています。大木町は、収集した生ごみをバイオマスプラントでメタン発酵させ、ガス発電に取り組みむとともに、発酵かすを肥料として活用するなど、町ぐるみで廃棄物削減に取り組んでいます。(株)明治は、廃棄物提供により低減できた廃棄費用の一部を大木町に還元するために、町が運営する農業塾に協賛しています。また、工場の排水汚泥の有効成分を農業活用する取り組みを共同で始め、栽培実験においてたくさんの玉ねぎを収穫しました。



#### 研究所における取り組み(「3R活動優良事業所」認定)

Meiji Seika ファルマ(株)横浜研究所では、横浜市が推進している3R活動「ヨコハマ3R夢(スリム)プラン(一般廃棄物処理基本計画)」に取り組んでいます。この計画は、3Rの中でも、とりわけ発生抑制に注力するものです。横浜研究所は、4年連続で「3R活動優良事業所」に認定され、横浜市の3R活動広報やホームページでも紹介されました。



3R活動優良事業所認定証

#### オフィスにおける取り組み

明治グループでは、年2回「紙パックリサイクルキャンペーン」を行い、各事業所に紙パックの回収ボックスを設置し、従業員へ紙パックの回収を呼びかけています。この活動は、資源ごみを分別する大切さを再認識し、紙パック回収率向上への意識醸成を目的としています。



紙パック回収箱

#### 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。

## 地球環境のために

### PRTR法届出物質・数量

明治グループでは、「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

### PRTR法届出物質・数量 (t)

第一種指定 化学物質番号	名 称	2012年度		2013年度	
		排出量	移動量	排出量	移動量
13	アセトニトリル	0.08	13.8	0.7	15.3
127	クロロホルム	3.4	1.6	0.0	0.0
150	1,4-ジオキサン	0.0	1.3	0.0	1.3
186	塩化メチレン	34.4	302.4	20.5	95.1
232	N,N-ジメチルホルムアミド	0.3	396.6	0.1	160.4
300	トルエン	0.3	6.1	0.0	0.0
342	ピリジン	0.0	2.3	0.0	0.0
438	メチルナフタレン	79.6	0.0	66.2	0.0

※(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)の単体数値を合算したものです。

法)に伴う化学物質の排出量・移動量の届出を行っています[(株)明治9工場、Meiji Seika ファルマ(株)3工場2研究所が対象]。Meiji Seika ファルマ(株)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。

### 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。

\*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。

## 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。

### 容器包装における環境負荷低減の取り組み

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、ごみやCO<sub>2</sub>の排出削減にも積極的に取り組んでいます。



ベストスリー

#### ベストスリー

内袋の個包装フィルムを5μm分薄型化することにより、プラスチックの使用量を約12%削減しました。



ミルクチョコレートBOX

#### 28枚チョコレート群

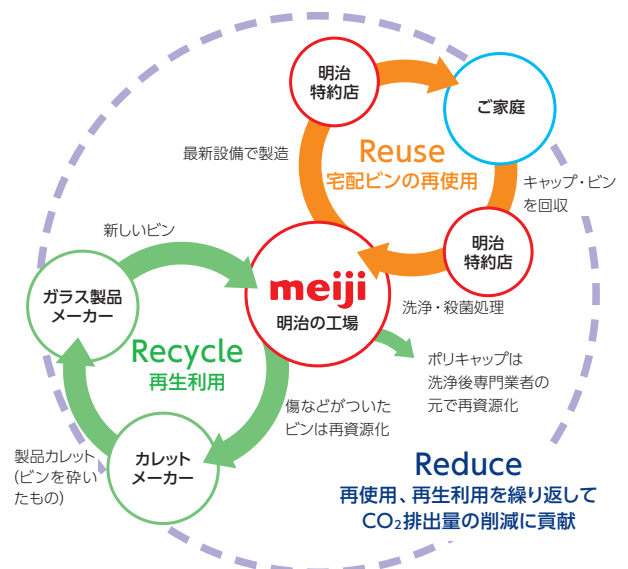
従来は、紙容器にカード紙を使用していましたが、古紙配合率がより高いコートボールに変更しました。

### 宅配ビン(軽量リターナブルビン)の3R

(株)明治の牛乳宅配サービスの宅配ビンには、手に持ちやすく、何度も繰り返し使えるように軽量・強度化(使

用回数:従来比約3倍)したリターナブルビン\*を使用しています。繰り返し使われて傷ついたビンは砕かれて新しいビンの原料となり、再生されます。このように明治の宅配ビンはReuse(再使用)、Recycle(再生利用)とともに、軽量化に伴う製造・輸送工程における省エネルギー化とCO<sub>2</sub>排出量低減のReduce(発生抑制)という3Rを実現しています。当社は、今後も地球環境に配慮した商品づくりに努めます。

\*リターナブルビン:空ビンを回収後、きれいに洗浄して再び中身を詰めて商品化されるビン





## 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、社員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。2013年は小学生を対象とした「自然観察会」を牧の内地区で行いました。



植物採取をする子どもたち

レストランの環境貢献」、環境を考慮したパッケージ「明治ブルガリアヨーグルト」、環境にやさしい農薬「Meijiエコシリーズ」、食品製造副産物を利用した子牛用飼料・犬用栄養補助食品「プレビオシリーズ」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



### 「アグロフォレストリーチョコレート」がエコプロダクツ大賞で環境大臣賞受賞

2013年11月に発表された「第10回エコプロダクツ大賞」において、(株)明治の「アグロフォレストリーチョコレート」(チョコレート効果群を含む)がエコプロダクツ部門 環境大臣賞を受賞しました。本商品は、農法そのものを直接お客さまへ訴えることで社会意識形成に貢献した点が評価されました。



表彰式の様子

※詳しくは、P10-11「特集2 ブラジルの農家とのパートナーシップ～アグロフォレストリーカカオの調達～」をご覧ください。

### 「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。水質・大気の大気汚染対策やCO<sub>2</sub>削減への取り組みの紹介のほか、工場見学などを実施するとともに、皆さまの貴重なご意見をいただき、今後の活動に生かしています。



環境報告会の様子(北上工場)

**北上工場**  
2013年11月実施  
29人ご参加

**足柄研究所**  
2013年12月実施  
約15人ご参加

**岐阜工場**  
2014年3月実施  
23人ご参加

### 「エコプロダクツ2013」への出展

2013年12月、東京ビッグサイトで行われた「エコプロダクツ2013」に、明治グループとして出展しました。「明治の森 ～meiji forest～」をテーマに、「アグロフォ

### 今後に向けて

明治グループの事業が、豊かな自然の恵みの上に成り立っていることを十分認識し、事業活動から生じる環境負荷の低減や環境保全の取り組みを進めます。そして、今後も地球環境との調和や自然との共生を意識した持続可能な企業経営を行っていきます。

# 従業員との関わり

明治グループは、従業員の多様性や個性を尊重し、安全で働きやすい職場環境を整備し、コミュニケーションを重視した創造的かつ活力ある組織づくりに努めます。



## 明治グループの人材についての考え方

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、一歩先に行く価値創出、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		2011	2012	2013
従業員数(人)	男性	6,725	6,693	6,754
	女性	1,761	1,808	1,848
	計	8,486	8,501	8,602
平均勤続年数(年)	男性	15.08	15.07	16.00
	女性	12.08	12.10	12.10
	全体	15.00	15.00	15.04
平均年齢(歳)	男性	38.07	38.07	39.00
	女性	34.10	35.00	35.02
	全体	37.09	37.10	38.02

※(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)在籍者のデータです。

### 新入社員採用状況

年度		2011	2012	2013
新入社員数(人)	男性	177	183	181
	女性	126	124	132
	計	303	307	313

※(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、社員一人一人に、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、社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社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。社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9講座を開設(各2~3日間集合研修)

#### meiji通信教育講座(応募型)

- ・当社社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

明治グループの全従業員に対する女性比率は年々上昇し、ここ数年は、採用数の4割以上が女性です。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、医薬業界トップです。

Meiji Seika ファルマ(株)では、2013年度に“年齢・性別を問わず、全ての人がきらめくために”という願いを込めて命名された「きらめき塾」という名の研修を女性を対象に実施し、参加者は社内パネリストとの対話を通して、悩みや活躍への思いを共有しました。

今後も女性従業員のキャリア形成のさらなる促進に向



きらめき塾の様子

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人の外国籍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、外国籍従業員の積極的な活躍支援を行っています。

Meiji Seika ファルマ(株)は国際化を一層推進するため、「英語で学び、英語で考える」ことを目的とし、グローバル人材育成を理念とする大学の短期留学プログラム(4カ月)に参加しました。また、毎年海外派遣研修も行っており、2013年度は2カ月間のインド研修を実施しました。今後もグローバル人材の育成のために、明治グループはさまざまな施策を進めていきます。

#### 世界で働く仲間(人)

	米国	スペイン	中国	インドネシア	シンガポール	タイ	海外計
2012年度	670	355	375	823	268	361	2,852
2013年度	620	335	622	782	275	372	3,006

※国内を除く明治グループ全体のデータです。

### 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。

#### 障がい者雇用率

年度	2011	2012	2013
障がい者雇用率(%)	1.57	1.83	2.05

※(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)在籍者のデータです。

### 定年者の再雇用

60歳の定年後も就労を継続でき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。

#### 定年者再雇用の状況

年度	2011	2012	2013
再雇用を希望する割合(%)	65	73	71
希望者に対する実際の再雇用率(%)	100	100	100

※(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)在籍者のデータです。

## VOICE

従業員の声



小池 理恵  
Meiji Seika ファルマ(株)  
臨床開発統括部

### 「なりたい自分」と向き合い、 気合を入れ直しました

「研修ではないのです」という一言から始まったきらめき塾、とても貴重でぜいたくな時間でした。仕事やプライベートに追われがちな日常から離れ、しっかりと「なりたい自分」と向き合いました。印象に残ったことはトレーナーからの「キャリアには賞味期限がある!」という言葉でした。信頼されたい、仕事の幅を広げたい、楽しく仕事をしたい、英語もできるようになりたいと欲張りな希望のために、あらためて気合を入れ直しました。



## 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・育児をフォローする制度

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。社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

#### 育児休業制度取得者数

年度		2011	2012	2013
育児休業制度取得者 人数(人)	女性	105	127	144
	男性	17	8	29
	計	122	135	173

※(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)在籍者のデータです。

#### 介護の支援

介護を必要とする家族を支える社員が年々増えているため、その社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

#### 介護関連の休業・休暇取得者数

年度	2011	2012	2013
介護休業(人)	1	1	3
介護休暇(人)	2	3	5
合計	3	4	8

※年度内に1日でも介護休業・休暇を取得した社員数

※(株)明治、Meiji Seika ファルマ(株)在籍者のデータです。

## 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。

## VOICE

従業員の声



山崎 北斗

(株)明治  
大阪工場 技術部

### ともに育児に携われたことが大きな喜びに

初めての育児で、右も左も分からない状態の中、育児休業を所得しました。

第一子ということもあり、戸惑うことしかできませんでしたが、一日中息子と一緒に時間を過ごし、妻とともに育児に携われたことは大きな喜びと経験になりました。また、妻の精神的・体力的フォローもでき、夫婦で育児をしているという気持ちになりました。忙しい中、育児休業を所得することを快く受け入れてくれた職場の仲間感謝します。

#### <奥さまから>

初めての出産・育児で戸惑うことが多い中、二人で相談したり、協力しあうことができ、とても心強かったです。育児休業のおかげで、主人にも育児の最前線に立ってもらうことができ、育児の大変さや楽しさを共感でき、私自身とても嬉しく感じました。おかげさまで息子も順調にすくすくと大きくなり、感謝の気持ちでいっぱいです。

## 社員の健康増進

食と健康に携わる明治グループでは、社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社員をサポートし、必要に応じて提携機関でのカウンセリングも受けられる体制を整えています。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。

## 円滑なコミュニケーション／社内での対話

### motto活動

明治グループでは、グループ理念体系の浸透、一体感の醸成、理念の実践による組織力向上を目的に「motto活動」を行っています。その施策の一つとして、行動指針を実践している職場をイントラネットで紹介しており、年に1回冊子にまとめて従業員に配付しています。同時にその冊子をもとに行動指針と日頃の業務の結びつきを職場ごとに話し合う「motto考えよう! meiji way ミーティング」も実施しています。

また、(株)明治では、仕事に対するモチベーションの向上を目的に、社長と若手との対話会「motto語り合っ

ていいとも! 社長ミーティング」を行っています。2013年度は5回実施し、各現場で働く従業員と社長が直接コミュニケーションを行いました。

## 労使関係

明治グループでは、会社経営を行う上で、健全な労使関係を維持することを重要視しています。現在、(株)明治には「明治労働組合」、Meiji Seika ファルマ(株)には「Meiji Seika ファルマ労働組合」が結成され、両労働組合にまたがるブリッジ組織として「明治グループ労働組合連合会」があります。

## 社員意識調査

明治グループでは、さまざまな角度から職場の風土や活性度を測定し、現状の認識や課題を明らかにするため、社員意識調査を実施しています。今後も定期的の実施する予定です。

### 2013年5月実施 社員意識調査 社員のコメント(自由意見)より

- ・明治グループが社会にとってもっと存在感のある企業グループになることを期待しているとともに、それに貢献したいと考えています。(40代男性)
- ・もっと個人の力を生かせるような職場づくりをすることで、グループ全体の成長につながると思います。例えば、個人個人の専門性や、興味がある方向へ力を伸ばしていける環境づくりをするなど。(20代女性)
- ・日本のみならず、世界のどこの街角のお店にも自社の商品が並んでいる。そんな会社になりたいと考えている。そのために国内を早急に固め、海外での展開について人材を投入すべき。(30代男性)
- ・女性および外国人社員、幹部社員の構成が増え、世界的に働きがいのある企業となっていることを期待する。(40代男性)



motto活動 職場事例紹介



motto活動 社長ミーティング

## 今後に向けて

従業員がいきいきと働けることが明治グループの持続的な発展につながると考え、明治グループでは今後も自己啓発の機会の提供、働きやすい環境の実現づくりを進めていきます。また従業員の多様性や個性を尊重し、生かすことで企業価値向上に努めていきます。

# ガバナンス



## コーポレート・ガバナンス

明治グループは、明治グループ理念体系の下、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、「お客さま」「社会」「株主・投資家」「取引先」「従業員」「地球環境」という、当社に関わりのある全てのステークホルダーの皆さまに対し、透明性の高い経営を推進していきます。

### 運営体制

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. 社外役員4名を起用し、いずれも独立役員として指定
2. 取締役の任期を1年に設定
3. 執行役員制度を導入して執行と監督機能を分離し、経営責任を明確化

### 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
2013年度 取締役会開催回数	14回
2013年度 監査役会開催回数	15回

### 社外取締役・社外監査役の取締役会・監査役会への出席状況(2013年度)

	取締役会	監査役会
社外取締役	100%	-
社外監査役	約96%	100%

### 社外取締役の選任理由

明治グループは、以下の理由で社外取締役を選任しました。

#### 矢嶋 英敏

経営者としての豊富なキャリアと見識を有しており、当社経営に対し幅広い観点から助言をいただくため。

#### 佐貫 葉子

弁護士としての豊富なキャリアと企業法務に係る高い専門的知見を有しており、当社経営に対し高度かつ専門的な観点から助言をいただくため。

### 役員報酬について

明治グループでは、以下の方法で役員報酬を決定しています。

#### 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。

### 役員報酬の内容(2013年度)

	支給人数(人)	支給額(百万円)
取締役(社外取締役を除く)	7	298
監査役(社外監査役を除く)	4	58
社外役員	5	55
合計(うち社外役員)	16(5)	412(55)

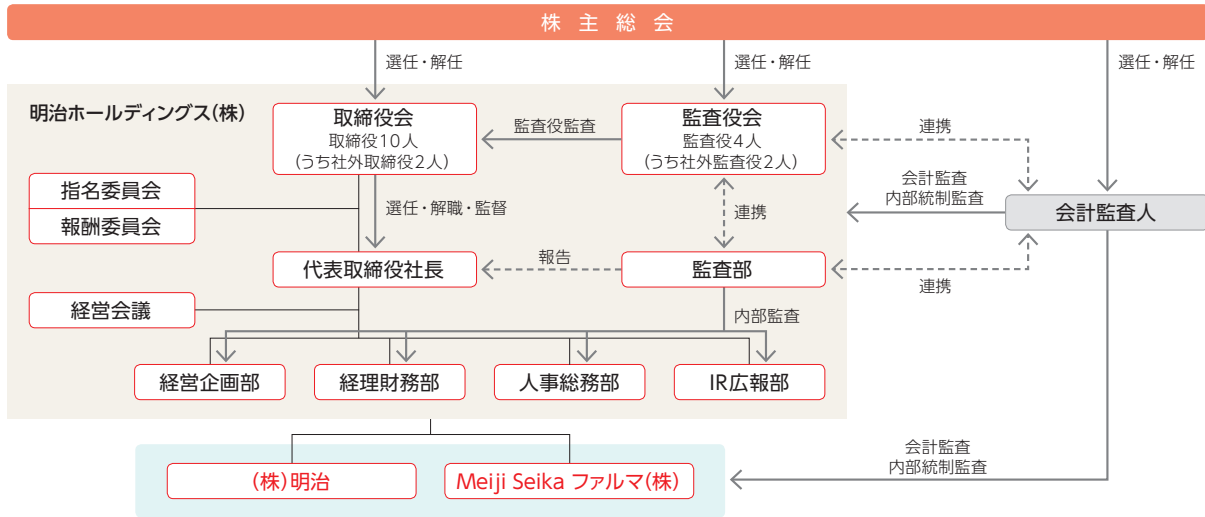
1. 上記には、2013年6月27日付にて退任した監査役2人および社外役員1人の報酬等を含んでいます。
2. 取締役の報酬等の額は、株主総会の決議により、年額10億円以内と定められています。
3. 監査役の報酬等の額は、株主総会の決議により、年額3億円以内と定められています。

### 内部統制システムの整備

当社グループは食と薬に関する事業を営み、多くのお客さまに製品、サービスを提供しています。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(2014年6月27日現在)



## コンプライアンス

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のできるよう、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

### コンプライアンス推進の施策

(株)明治では、コンプライアンスの目的・定義・実践を浸透させることを目的に、ハンドブックの作成、リスク・コンプライアンス通信／ケーススタディの掲載、標語の募集・表彰を実施しています。あらゆる階層に向けた研修も行っており、毎年2,400人程度が参加しています。

Meiji Seika ファルマ(株)でも同様にCSR通信の掲載を行っています。

### 医薬品企業としての高い倫理性と透明性

Meiji Seika ファルマ(株)では、医薬品企業として高い倫理性と透明性を確保し、研究者・医療関係者・患者団体などとの交流に対する説明責任を果たし、社会の信頼に答えていくために、全ての役員・従業員を対象とした自社の行動規範である「Meiji Seikaファルマ(株)コード・オブ・プラクティス」を制定しました。さらに、当社のさまざまな活動が医学・薬学をはじめとするライフサイエンスの発展に寄与していること、またその活動が高い倫理性を担保した上で行われていることなどについて広く理解を得ることを目的に、自社の「企業活動と医療機関等の関係の透明性に関する指針」に基づき、研究開発費や学術研究助成費などの資金提供について公開しています。

## リスクマネジメント

### リスクマネジメントの取り組み

リスクを最小化することが何より重要であるとの考えの下、グループCSR委員会においてリスクマネジメントを重点テーマの一つと定め、グループ全体で推進しています。

「食と健康」に関わる企業の責務として、緊急時であっても必要な方々へ医薬品や粉ミルク、流動食などを滞りなくお届けできるよう、体制の整備に努めています。このため被害と損失の最小化に向け、「リスクの棚卸し」による危機対応ファイルの作成や、事業継続計画(BCP)関連マニ



リスクマネジメント研修の様子

アルのブラッシュアップを図るとともに定期的な訓練を行っています。

### 事業継続計画(BCP)の強化

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、事業継続計画(BCP)に関する明治グループの基本方針を柱に、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一部複数化、原材料の調達複数化、ITシステムのセキュリティ強化など、全バリューチェーンの強化に取り組んでいます。

#### 事業継続計画(BCP)に関する明治グループの基本方針

当社グループの使命は、大規模な災害等が発生した場合においても、お客さまにとって必要とされる製品・サービスを提供し続けるため、以下の方針の下に事業継続計画を推進していきます。

1. 当社グループの関係者およびその家族の人命の安全確保
2. 当社グループにとっての社会的責務の遂行
3. 業務停止などによって生じる経営ダメージの最小化

### 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。

### 今後に向けて

継続的にコーポレート・ガバナンス体制の強化、コンプライアンスの推進、リスクマネジメント体制の充実に努め、明治グループの企業価値向上に取り組んでいきます。

# 第三者意見



## 後藤 敏彦 氏

NPO 法人サステナビリティ日本フォーラム代表理事

一般社団法人グローバル・コンパクト・ジャパン・ネットワーク理事、NPO法人社会的責任投資フォーラム理事・最高顧問、一般社団法人グリーンファイナンス推進機構理事、NPO法人環境経営学会会長、地球システム・倫理学会常任理事、環境省・環境コミュニケーション大賞審査委員など複数委員会の座長・委員を務める。東京大学法学部卒。

事業をとりまく地球や社会の環境が、2030年頃には大激変することが予測されています。人間活動の肥大化にともなう資源・食料・人口・気候変動などのリスクが、既存システムの限界を超えかねない状況が予測されています。これらの環境制約を乗り越え、そこでの企業の生き残りと発展を考えるためには、バックカastingをして今からビジネス・モデルの変革すなわちイノベーションを図っていく必要があると考えます。2020年ビジョンを見直し、2030年ビジョンを策定し、さまざまな環境制約を乗り越える発展戦略、すなわち攻めのCSR戦略を策定されることをお勧めします。金融庁の日本版ステewardshipコードに署名した機関投資家からのESG (CSRと同義と考えてよい) 対話にも必須となり、2015年公表が予告されているコーポレート・ガバナンスコード対応にも役立つと思われま

す。中期計画の3つのテーマは適切と考えますが、長期ビジョンとの関連付けが必要で、ダイバーシティの必要性について徹底した議論の上で長期的なダイバーシティ・ポリシーの策定は必須、かつ、従業員コメントへの真摯な回答にもなります。女性や外国人の幹部・取締役を内部から輩出するには、採用(男女構成比・外国人採用を含む)・働き方(男性の長時間労働撲滅を含む)・キャリア育成策も含めこれからかなりの長期間が必要ではないでしょうか。食品などの購入意思決定者の多くは女性と子どもです。先行き、女性の活躍なしでビジネスが成り立つとは思えません。また、グローバル人材抜きでグローバル化が成功すると思えません。

特集記事は良くまとまっており、アグロフォレストリーも大変

すばらしい。消費者にこの価値をもっとアピールすべきだと思います。筆者は、特に食品産業は6次産業化が必要と考える者ですが、これや、酪農家他とのパートナーシップなどを高く評価したい。今後ますます重要視されることになるトレーサビリティにもつながります。

環境面ではさまざまな取り組みをされています。しかしながら、先行き厳しさを増す気候変動対応としては少し物足りなさを感じます。日本政府は2050年に80%以上削減の閣議決定をただけで、短期も中期も全く目標を持っていないという恐ろしい状況です。しかも日本社会全体がそれに甘んじてか関心を失ってしまっているかのようです。ある時期に諸外国からとてつもない要求を突き付けられる懸念もあります。抜本的かつ長期的なGHGs削減目標の策定と、それと結び付けた短期中期の目標・施策が必要と考えます。また、気候変動「適応」策という防災に目が行きがちですが、例えば季節商品の製造・投入時期の変化への対応も適応策です。原材料調達などにも影響しますし、流通からの要請に先手を打っておくためにも、戦略的に攻めの適応策を検討しておくべきと考えます。

ガバナンスについて、機構図よりもESG投資で期待されているのはさまざまなポリシーやコミットメントです。上述したさまざまなポリシー等がウェブ上でも容易に手に入る状況づくりが必要と考えます。

最後に、報告書も冊子ではこの程度の厚さが適切と考えますので、今後は情報を豊富にするにはウェブとの併用は不断の工夫課題です。



## 第三者意見を受けて

### 古田 純

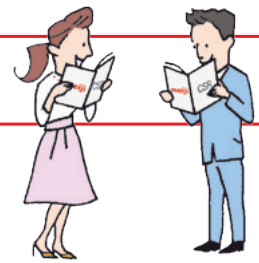
明治ホールディングス(株) 取締役執行役員 IR広報部長

当社グループのCSR報告書に対し貴重なご意見をいただき、誠にありがとうございました。

今回の報告書では、主力事業における取引先とのパートナーシップや取り組み内容を特集記事として紹介した点を高く評価していただきましたが、一方でこの価値を十分にお客さまへ発信できていないとのご指摘も頂戴いたしました。

また、「2030年ビジョン策定の勧め」をはじめとして多岐にわたるご意見については、真摯に受け止めて今後の具体的な取り組みを検討してまいります。そして、今後も社会やお客さまから信頼される企業グループであり続けることを目指してCSRマネジメントを推進してまいります。





## 環境負荷物質

P31

人体や環境に負荷を与えることで悪影響を及ぼす可能性のある物質の総称。

## コージェネレーションシステム

P30

電力と熱を同時に生産・供給するシステムの総称。一般に都市ガスなどを用いて発電し、その際に発生する熱で蒸気を作る。

## コーポレート・ガバナンス

P38, P40, P41

企業統治と訳される。経営の効率性や経営の公正さをチェックし、企業を健全に運営するための仕組み。

## コンプライアンス

P05, P06, P38, P39, P40

法令や社会的倫理を守ること。企業が社会から信頼や共感を得るためには、従業員一人一人が高い倫理観を持って、公正で誠実に行動することが求められる。

## サプライヤー

P07, P15

調達先または取引先のこと。サプライヤーに対して、適正な労働環境の確保、環境負荷低減への配慮などCSRへの取り組みを要請し、協働してCSR推進に取り組むことをサプライチェーン・マネジメントという。

## 障がい者雇用

P06, P35

障害者雇用促進法により法定雇用率が定められており、民間企業は2.0%（2013年4月より）。多様な人材の育成・活用の観点から、障がい者の雇用の促進と就労環境の整備が望まれる。

## 情報セキュリティ

P06, P40

情報の機密性・完全性・可用性を維持すること。企業活動における情報の重要性や情報システムへの依存度が増す中、情報セキュリティ対策は世界的にも重要な経営課題である。

## ステークホルダー

P03, P04, P05, P06, P07, P09, P14, P28, P38, P40

利害関係者のこと。企業にとっては、株主・投資家、従業員、顧客、取引先、地域社会などが代表的。自らステークホルダーを特定し、ステークホルダーの要望・要求を理解し、活動に反映させる「ステークホルダー・エンゲージメント」が企業には求められる。

## 生物多様性

P24, P28

国連の定義によると、「地球上の生命体にさまざまな違いがあること」であり、遺伝子、生物種、生態系の3つの多様性からなる。将来にわたって自然の恵みを楽しむためにも生物多様性の保全は世界的にも喫緊の課題である。

## ゼロ・エミッション

P29, P31

生産活動に伴って発生する廃棄物を原材料などとして有効活用することにより、廃棄物を出さない生産活動を目指す考え方。1994年国連大学により提唱された。

## ダイバーシティ

P04, P06, P35, P41

多様性。性別、年齢、国籍、障がいの有無や、価値観、考え方などの異なる多様な人材を育成しマネジメントすることにより、企業のパフォーマンス向上に生かしていく経営手法を「ダイバーシティ・マネジメント」という。

## ディスクロージャーポリシー

P25

企業が、投資家や株主などに対して、自社の経営内容などに関する情報を開示する際の方針。透明性、公平性、継続性に配慮した適時開示は、投資家をはじめとするステークホルダーの正しい意思決定を促す前提条件として重要。

## トレーサビリティ

P27, P41

「追跡可能性」の意。トレーサブル(追跡可能)とは、商品(特に食品)が、生産・流通・加工を経て消費者の手に渡るまでの各プロセスの履歴が確認できる状態のこと。

## 内部統制

P38, P39

企業が健全な経営をしていくために、経営者が企業内で適用されるルールや業務プロセスを整備し、運用すること。

## パートナーシップ

P03, P08, P10, P11, P21, P26, P27, P41

協力関係、連携のこと。企業は、立場や強みの異なるステークホルダーとのパートナーシップによって、より良い事業活動や社会への価値提供につなぐことができる。

## リスクマネジメント

P04, P05, P06, P40

これから起きるかもしれない危険に対して、事前に対応しておくこと。CSRでは予防的に対策を講じる姿勢が求められる。

## ワークライフバランス

P36

仕事と生活の調和のこと。充実感を持ちながら働き、仕事上の責任を果たすとともに、家庭や地域生活などにおいても、ライフステージに応じて多様な生き方を選択・実現できること。

## BCP

P06, P40

Business Continuity Planningの略で事業継続計画のこと。災害や事故など通常業務が困難になる事態の発生に備えて、事業の継続や復旧を速やかに行うために準備しておく行動計画。

## ESG(情報)

P07, P41

Environmental(環境)、Social(社会)、Governance(ガバナンス)の略。ESG情報は、リスク・機会の両面から企業の長期的価値を測る指標として、近年、特に投資家からの開示要求が高まっている。

## IR

P25, P40

Investor Relationsの略。株主・投資家に対して、投資判断に必要な企業情報などを適時、公平、継続的に提供する活動のこと。これを通じて企業は、適切な企業評価と効果的な資金調達を目指す。

## ISO14001

P28

企業などの活動が地球環境に及ぼす影響を最小限にとどめることを目的に、1996年に国際標準化機構(ISO)が策定した環境マネジメントシステムの国際規格。

## PDCAサイクル

P17

業務プロセスの管理手法の一つ。Plan(計画)→Do(実行)→Check(評価)→Act(改善)の4段階を繰り返すことによって、プロセスの継続的改善を目指す。

## PRTR

P29, P32

Pollutant Release and Transfer Register(化学物質排出移動量届出制度)の略。有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出され、また廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組み。

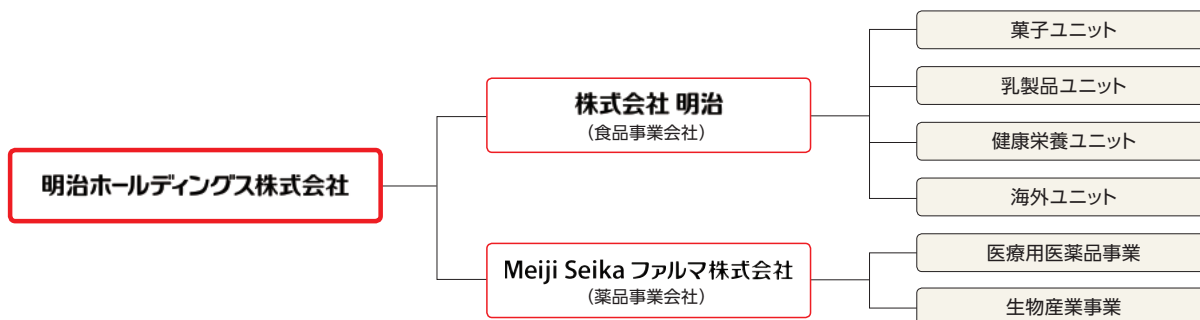
※五十音順およびアルファベット順

# 会社概要

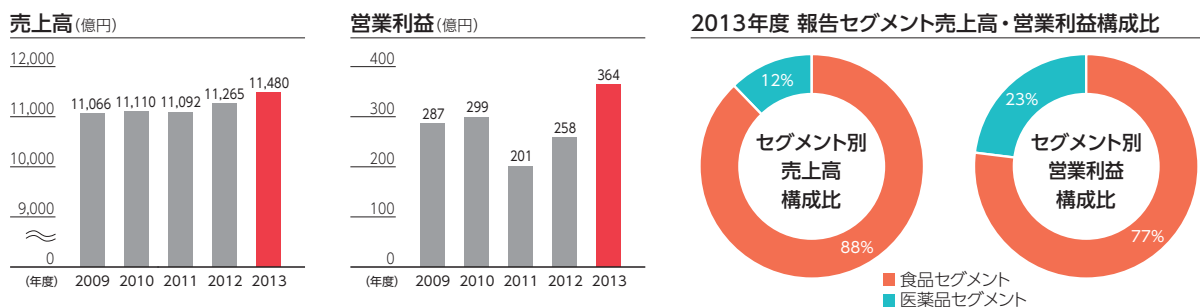
## 会社概要

- **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**  
松尾 正彦
- **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 兆1,480 億 76 百万円(2014年3月期)
- **明治グループ従業員数**  
15,033 人(2014年3月31日現在)

## 明治グループ経営体制



## 財務情報(連結)

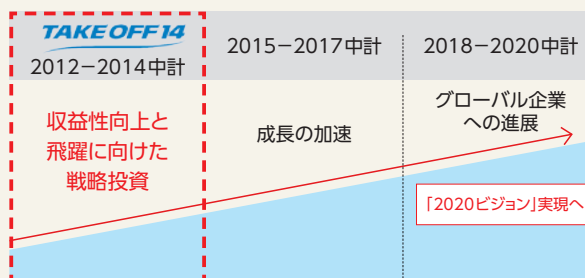


## 明治グループ 2020Vision

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。

### TAKE OFF 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「TAKE OFF 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、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。



	2011年度	2014年度	2020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%

# 事業紹介



明治グループは、「おいしさ・楽しさ・健康・安心」の世界を拡げ、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ンネルで、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。



### 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。



### 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。



### 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、日々努力してまいります。

### 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／群馬米養食工場／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／関西米養食工場／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

#### 【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／パンビー食品株式会社／沖縄明治乳業株式会社／栃木明治牛乳株式会社／群馬牛乳協業組合

#### 【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／株式会社ニッター／明治食品株式会社

## 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

#### 【医薬】

医薬札幌支店／医薬仙台支店／医薬東京支店／医薬千葉・埼玉支店／医薬横浜支店／医薬関東支店／医薬名古屋支店／医薬京都支店／医薬大阪支店／医薬中国支店／医薬四国支店／医薬福岡支店

#### 【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／大蔵製菓株式会社／田村製菓株式会社／都輸送株式会社

※上記のほかに、明治ビジネスサポート株式会社は明治グループ各社からの間接業務の受託等を行っています。

### 海外

## 株式会社 明治

### ■ 事務所

①バンコク事務所／②台北事務所

### ■ グループ会社

③明治制菓食品工業(上海)有限公司／④明治乳業貿易(上海)有限公司／⑤明治乳業(蘇州)有限公司／⑥広東四明燕塘乳業有限公司／⑦廣州明治制菓有限公司／⑧メイジセイカ・シンガポール／⑨メイジ・インドネシア／⑩メイジデリリー・オーストラレイシア／⑪P.T.セレス・メイジ・インドタマ／⑫CPメイジ／⑬タイ・メイジ・フード／⑭メイジ・アメリカ／⑮スタウファー・ビスケット／⑯ラグーナ・クッキー

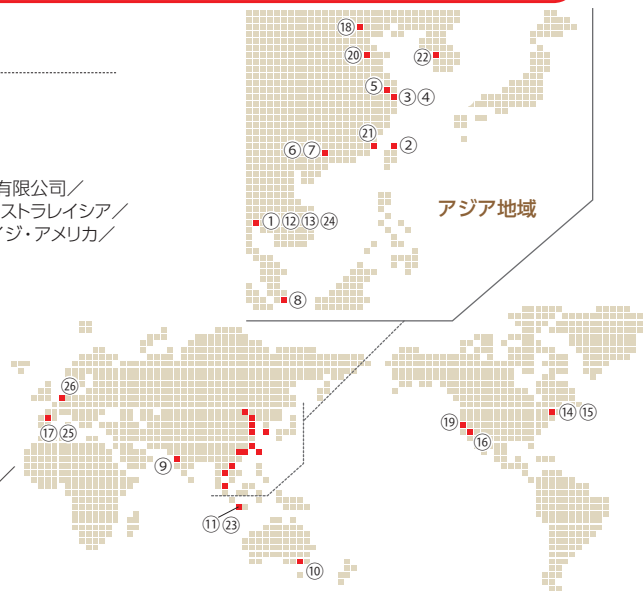
## Meiji Seika ファルマ株式会社

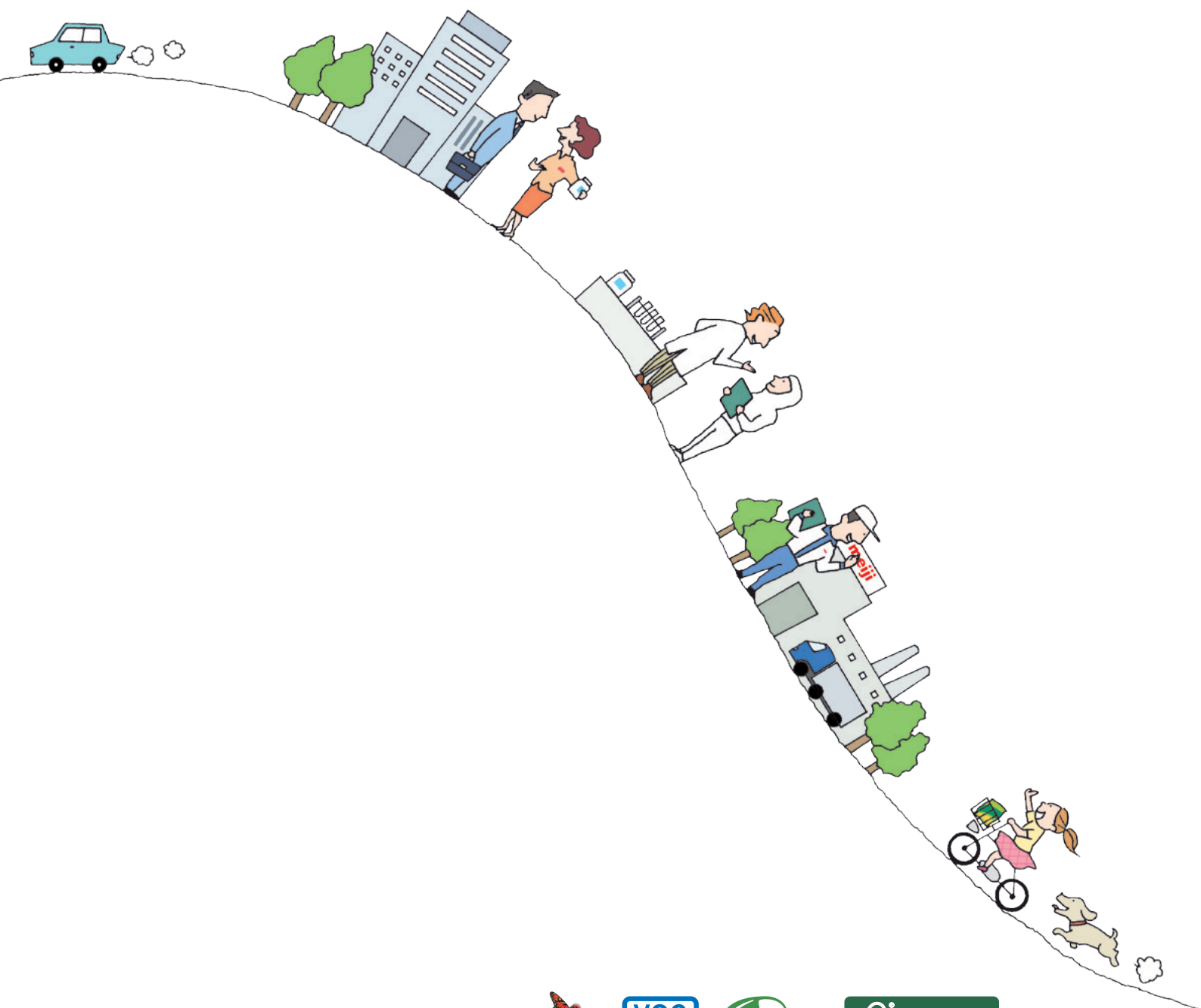
### ■ 事務所

⑰マドリッド事務所／⑱北京事務所／⑲米国事務所

### ■ グループ会社

⑳明治医薬(山東)有限公司／㉑汕頭経済特区明治医薬有限公司／㉒メイジファルマコリア／㉓P.T.メイジ・インドネシア・ファーマシューティカル／㉔タイ・メイジ・ファーマシューティカル／㉕デデック・メイジ・ファルマS.A.／㉖メイジセイカ・ヨーロッパB.V.





明治ホールディングス株式会社

