



明治グループ

明治ホールディングス株式会社
明治製菓グループ
明治乳業グループ

〒104-0031
東京都中央区京橋2-4-16

お問い合わせ先：明治ホールディングス(株) IR広報部 CSRグループ

TEL：03-3273-3917
FAX：03-3273-4010

ホームページアドレス <http://www.meiji.com>



このパンフレットの印刷インキは、揮発性有機溶剤を含まないアロマフリーで植物油100%の「植物性インキ」を使用し、印刷はアルカリ性現像廃液を出さず、インプロピルアルコールなどを含む湿し水が不要な「水なし印刷方式」を採用しています。



明日をもっとおいしく meiji

グループスローガンについて

「明日をもっとおいしく」というグループの掲げるスローガンは、「おいしさ・楽しさ・健康・安心」の世界で、お客さま一人ひとりの、おいしくて健やかな日々の生活に貢献したい、身近な存在であり続けたいという姿勢を宣言したものです。

ブランドマークについて

【書体】

ふくよかでやわらかな書体、親しみのある小文字を使用することによって、「食と健康」の企業グループらしい明るさと、お客さま一人ひとりのあたたかいつながりを表現しました。「iji」の造形には、人びとが寄り添い支えあう姿を託しています。

【色】

ブランドカラーはレッド。躍動感や生命の喜びを感じさせる色であり、人が生まれて最初に知る色でもあります。赤ちゃんからお年寄りまで、あらゆる世代の人びとのそばにあって、愛され続ける存在でありたいという思いを込めました。

明治グループ概要

【グループ主要会社】

明治ホールディングス株式会社

明治製菓株式会社

明治乳業株式会社

その他連結子会社48社を含む
主なグループ会社78社 (2010年3月31日現在)
(P41~42参照)

【財務報告】

売上高 1兆1,066億45百万円
営業利益 287億86百万円
当期純利益 130億88百万円
(2010年3月期明治ホールディングス連結業績)

【従業員数】

14,168人 (2010年3月31日現在の明治ホールディングス連結従業員数)

【明治ホールディングス株式会社について】

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

編集方針

私たち明治グループは、全グループ共通の新たな経営理念のもとで健全な成長・発展を目指し、CSR重点5分野を中心にさまざまな活動を推進しています。

本冊子は、2009年4月、明治製菓・明治乳業が経営統合したことにともない、グループCSR報告書としてまとめました。各活動については、グループ理念・企業行動憲章に沿ってご説明するとともに、当社の定める重点5分野(コンプライアンス・品質・環境・情報・リスクマネジメント)のほか「お客さまや社会とのコミュニケーション」などについてもご紹介します。

この冊子を通じて、より一層弊社グループへのご理解を深めていただければ幸いです。

【対象範囲・期間など】

- 対象範囲
明治グループ
明治ホールディングス
明治製菓グループ
明治乳業グループ
- 対象期間
2009年4月~2010年3月(一部例外も含む)
- 参考にしたガイドライン
「環境報告ガイドライン2007年版」

Contents

明治グループ概要	01
トップメッセージ	03
明治グループ理念体系	04
事業紹介	05
CSRとマネジメント	07
特集	09
日本の“食の近代化”をお客さまとともに歩んできた明治グループの足跡	
品質に対する取り組み	15
乳製品事業	16
菓子・健康事業	19
薬品事業	21
お客さまとのコミュニケーション	23
お客さま相談窓口	23
食育支援	25
工場見学	26
スポーツ支援	26
社会とのコミュニケーション	27
国際協力	27
研究支援・共同研究	27
カカオ生産国とのパートナーシップ	28
国際交流	29
株主さまとともに	29
従業員とともに	30
次世代育成支援	30
障がい者雇用の取り組み	30
従業員の健康増進	30
環境報告	
明治製菓の環境理念/明治乳業の環境憲章	31
2009年度の環境負荷の状況	33
環境負荷低減の取り組み	37
環境コミュニケーション	38
生物多様性保全の取り組み	39
第三者意見	40
グループ会社紹介	41





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

長い歴史と実績を持つ明治製菓と明治乳業が経営統合し、2009年4月、新生「明治グループ」がスタートしました。多岐にわたる事業領域と幅広い商品ラインアップに加え、新グループでこそ成し得る新たな価値の創造を通じて、「おいしさ・楽しさ・健康・安心」の世界を拡げ、あらゆる世代のお客様の生活充実に貢献してまいります。

私たちは、経営統合を機に「明治グループ理念体系」を制定し、その精神に基づき、CSR重点5分野を「コンプライアンス」「品質」「環境」「情報」「リスクマネジメント」と決めました。

食と健康に携わる企業の本分として、高品質で安全・安心な商品をお客さまに提供し続けることが何より重要です。また企業活動の礎であるコンプライアンス・リスクマネジメントの強化・徹底、

地球規模へと拡大している環境問題への継続的な取り組み、さらにお客さまとのコミュニケーションなど、いずれも皆さまから愛される企業グループへと成長する上で欠かせない大切な活動です。乳製品、菓子・健康、薬品などの全事業を通じて、理念に基づく行動を心掛け社会的責任を果たすことで、国内はもとより世界の人々の心豊かな暮らしに貢献していくことこそが私たちの使命です。

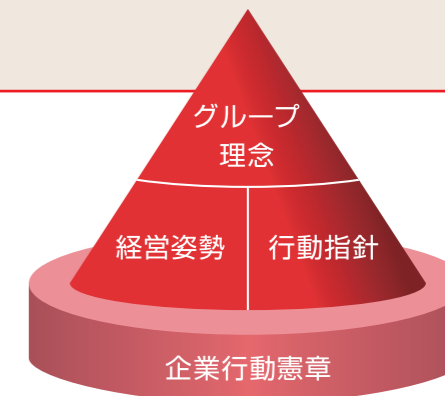
今後とも社会や消費者・ステークホルダーの皆さまとのつながりを大切に、グループ一丸となって健全な成長・発展を目指してまいります。

皆さまには一層のご指導・ご支援を賜りますよう、よろしくお願ひ申し上げます。

代表取締役社長 佐藤尚忠

明治グループ理念体系は、「グループ理念」「経営姿勢」「行動指針」の3本柱と「企業行動憲章」で構成されています。

これら理念を実践し、お客さま・社会に貢献することこそが、
私たち明治グループの責務と考えています。



グループ理念

私たちの使命は、「おいしさ・楽しさ」の世界を拡げ、
「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。万が一この憲章に反する事態が発生した場合には、自らの責任でその解決に取り組み、原因究明・再発防止に努めるとともに、自らを含めて厳正な処分を行います。

明治グループは、あらゆる世代のお客さまと、あらゆる「食と健康」にかかわるシーンに貢献します。

乳幼児から高齢者まで、幅広いお客さまの毎日に欠かすことのできない身近な「菓子」「乳製品」「栄養機能食品」「医薬品」など各分野の商品を通じて、新たな価値と幸せをお届けします。

乳製品事業

市乳

牛乳は「明治おいしい牛乳」シリーズや成分強化した「しっかりカルシウム」など、健康志向や市場ニーズに対応した商品を提供しています。ヨーグルトは「明治ブルガリアヨーグルト」シリーズをはじめ、LG21乳酸菌を配合した「明治プロビオヨーグルトLG21」シリーズなど、独自の発酵技術を生かした商品でお客さまの「健康・安心」の期待に応えています。



乳製品

コナミルクを母乳の機能に近づけるための研究開発を長年にわたり続け、乳幼児の健やかな成長をサポートしてきました。世界初のキューブタイプのコナミルク「明治ほほえみ らくらくキューブ」は、外出時に便利で育児支援につながる商品としても好評をいただいています。チーズは日本人好みの風味を追求してきた「明治北海道十勝チーズ」シリーズなど「お客さまの気持ち」に寄り添った商品を目指しています。



アイスクリーム

カップアイスの定番となっている「明治エッセルスーパーカップ」シリーズや高級アイスクリーム「Aya」など、バラエティ豊かなおいしさを提供しています。明治製菓のチョコレートとのコラボ商品など、「おいしさ・楽しさ」の世界を広げていきます。



栄養食品ほか

独自のアミノ酸素材を配合したスポーツ栄養飲料「VAAM」シリーズなどを展開しています。栄養食品・流動食は乳業メーカーとしての技術力を生かした商品「メイバランス」シリーズ・病態別流動食などを医療・介護などの臨床現場に提供しています。



菓子・健康事業

菓子

チョコレート・ガム・キャンデー・スナック・ビスケットなど幅広く展開して、おいしい・楽しい価値をお届けしています。お客さまの気持ちを第一に考え、安全・安心への信頼に応えるとともに、環境負荷に配慮したパッケージなど地球環境保護の視点での商品開発に取り組んでいます。



健康

健康志向の高まり、美容・ダイエットの希求などライフスタイルの変化をとらえ、栄養機能食品・一般食品・OTC（一般用医薬品）の三分野で特長ある商品づくりに取り組んでいます。



海外

「明治製品を通じて世界の人々に夢と楽しさを提供し、豊かな生活に寄与する」ことをミッションとしています。



業務用食材

お客さまのニーズに合わせた新しい味の開発・商品の提案など積極的な開発型営業に取り組んでいます。



薬品事業

医療用医薬品

感染症・中枢神経系領域の新薬とジェネリック医薬品を展開する「スペシャリティ&ジェネリック・ファーマ」としてさまざまな医療ニーズに応えています。抗生物質「メイアクト」は海外でも高い評価を受け、世界20カ国以上の感染症治療に貢献しています。



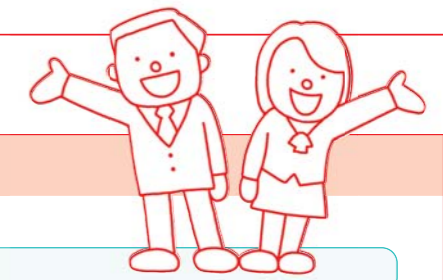
農業・動物薬

農業事業の「オリゼメート」は、いもち病防除剤として日本の稲作に貢献することで「食と健康」を支えています。動物薬事業では、畜水産市場における国内トップグループ企業として社会に貢献しています。



その他の事業

主要製品・サービス … 飼料／運送／倉庫／不動産／機械技術サービス／保険代理店／外食／リース など



明治グループのCSR活動

明治グループは、「食と健康」にかかわる事業に取り組む者として、社会から、そしてお客さまから信頼される企業であり続けるために、社会や環境に配慮したCSR(企業の社会的責任)に基づき経営を行っています。その運営については、それぞれの事業会社の特性や自主性、機動性を重視して、事業会社ごとの各種委員会活動を中心に日々取り組んでいます。



明治グループのCSR重点5分野 ▶

コンプライアンス

企業行動憲章の制定、コンプライアンス活動推進者の任命、また従業員からの相談などを受け付けるコンプライアンス相談窓口の設置など、グループをあげてコンプライアンス意識の醸成・定着に向けた活動を推進しています。従業員一人ひとりが高いコンプライアンス意識を持って業務を遂行するよう取り組んでいます。

明治製菓グループ



グループ会社を対象としたコンプライアンス研修の様子

「CSR5分講座」身近な事例で毎月職場にて意見交換しています



明治グループ社員が携帯するコンプライアンスカード



明治乳業グループ



グループ会社で行われたリスク・コンプライアンス研修の様子

リスクマネジメント

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活動を行うとともに、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。

明治製菓では、さまざまなリスクに全社で組織横断的に対応するために「全社リスクマネジメント整備チーム」を設置し、製品・環境・コンプライアンス・情報・災害など10種類のリスクに関する通常リスク管理や緊急事態発生時の対応体制を整備しています。

緊急事態発生時には社内基準に基づいて「緊急対策本部」や「全社危機管理会議」を設置し、原因究明、二次被害の防止、外部への速やかな情報開示など、適切な対応が取れる体制を整えています。

明治乳業では、リスクマネジメントおよびコンプライアンス活動を一体化し、全社的な体制の構築を図るため、「リスク・コンプライアンス委員会」を設置し、コンプライアンス意識の醸成、リスクマネジメント活動を推進しています。緊急事態発生時の迅速かつ適切な対応はもとより、重大な影響を及ぼす緊急事態の未然防止を図るため、従業員一人ひとりが「リスクの棚卸し」を行い、解決に向けた部署ごとの年度計画を策定・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。

「リスクマネジメント計画」や「リスク棚卸し」の際に使用するワークシートの一例



コンプライアンス標語のポスター

情報

情報管理を推進する専門委員会を設置することにより、個人情報・機密情報を適切に取り扱う体制を整備しています。

明治製菓「情報管理委員会」

情報セキュリティ・個人情報保護・ディスクロージャー推進を情報管理として取りまとめ、CSR活動の重点分野のひとつとして、情報管理体制の強化を推進しています。

明治乳業「情報セキュリティ委員会」

全社の情報セキュリティの維持・向上を推進するため、体制の確立と統制を図るとともに、事故発生状況の確認・再発防止策の検討などを行っています。

個人情報保護の対応

特に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認識し、個人情報保護に関する法令や各種規範を遵守の上、「個人情報保護規定(明治製菓)※1」や「個人情報保護方針(明治乳業)※2」を制定しグループ全体で取り組んでいます。

なお、詳細については下記URLを参照ください。

※1 URL: <http://www.meiji.co.jp/privacy/protection.html>

※2 URL: <http://www.meinyu.co.jp/privacy/index.html>

品質 ▶P15参照

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

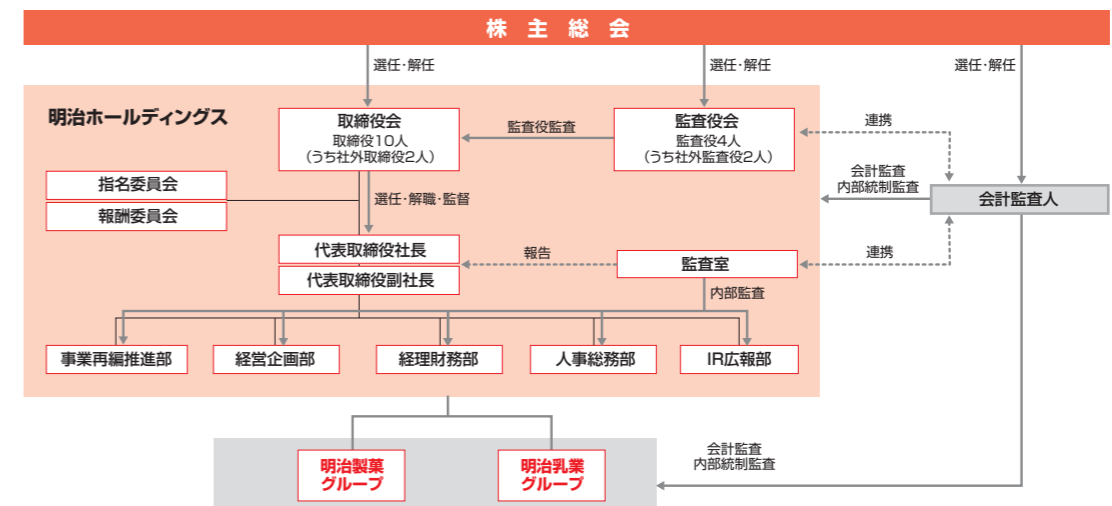
環境 ▶P31参照

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

コーポレート・ガバナンス

組織体制と運営状況

明治グループは、持ち株会社である明治ホールディングスの下に事業会社を置き、下記の体制でグループ運営を行っています。経営と執行の責任を明確化しそれぞれの機能を十分に発揮するため、執行役員制度を導入し、より実効性の高いコーポレート・ガバナンス体制の構築に努めています。



日本の“食の近代化”をお客さまとともに歩んできた明治グループの足跡

私たち明治グループの起源である旧・明治製糖が誕生したのは、日本が近代化の道を歩みはじめた1906年。以来、1世紀近く、菓子・乳製品・医薬品などの分野において、多くのお客さまのニーズを反映した新商品を次々に市場に投入し、国内における食文化の発展と、健康増進に貢献し続けてきました。

そして今、この伝統とポリシーを受け継ぐ私たちは、食と健康のプロフェッショナルとして、お客さまに「おいしさ・楽しさ・健康・安心」をお届けしています。

- ◆ 明治グループ共通の歴史
- 明治製菓関連の歴史
- 明治乳業関連の歴史

川端康成・菊池寛・芥川龍之介などの著名な文化人も寄稿し、当時としては画期的な文化雑誌としても注目を集めました。



PR誌「スエート」

「遊ぶお菓子」という画期的なコンセプトで大ヒットし、以降、ロングセラー商品に成長しました。



サイコロキャラメル

「ミルクチョコレート」のパッケージの変遷



(1926~1931年)

「ミルクチョコレート」発売

ドイツより専門家を招いてチョコレート製造技術の向上を図り、1926年、「ミルクチョコレート」を発売。「チョコレートは明治」の基礎をつくりました。



(1931~1940年)

日本最初の菓子自動販売機が登場



1931年2月には東京市内省線(現在のJR)各駅に日本最初の菓子自動販売機が設置され、当時普及をはじめていたチョコレート・キャラメルの販売を開始。お金を投入してハンドルを回すと商品が出てくる仕組みで、珍しさもあって人气的となりました。また、このころから、ポスターやタイアップ映画の製作など、時代を先取りした独自の宣伝活動を展開していました。

代用チョコレートの時代

人気の高かったチョコレートもカカオ豆の輸入制限により、国内での製造は中止。やがて、カカオの代わりに百合根・サツマイモ・小豆などを使い、バナラで香りをつけた「代用チョコレート」が回りました。

チョコレート百点賞景品付き売り出し(1936年)

時代を先取りした宣伝活動



高峰秀子のポスター

トーキーカーによる宣伝活動

1938年、映写機や電源、発電機などを備えた「明治製菓発声映画自動車(トーキーカー)」による宣伝映画を全国各地で上映し、大きな注目を集めました。



(1940~1942年)
(1951~1955年)

ペニシリンの培養に成功

戦時中の1944年からペニシリンの共同研究に着手していた、明治製菓・明治乳業の両社は、1945年にペニシリンの表面培養に成功し、翌年11月には川崎工場で製造を開始。1948年には、他社に先駆けて4kL培養タンク5基を設置し、従来の表面培養から深部培養へと切り替えることで大量生産が可能となり、国内の感染症治療に大きく貢献しました。



1906 (明治39年)

1910 (明治43年)

1920 (大正9年)

1930 (昭和5年)

1940 (昭和15年)

◆ 明治グループの起源となる旧・明治製糖(株)が創立。

- 明治製菓の前身「東京菓子株式会社」創立。1916年(大正5年)
- 大久保工場でキャラメル・ビスケットを製造開始。1917年(大正6年)
- 明治製菓の前身「極東練乳株式会社」設立し練乳などを製造。1918年(大正7年)
- 「米騒動」
- チョコレートを発売開始。1918年(大正7年)
- 「ロシア革命」



錠菓「カルミン」

- 「関東大震災」
- PR誌「スエート」(季刊)を発行。1923年(大正12年)
- 極東練乳が「極東アイスクリーム」を発売。練乳「明治メリーミルク」発売開始。錠菓「カルミン」発売開始。以降、ロングセラー商品となる。1921年(大正10年)
- 日本最初の近代製菓工場「川崎工場」開設。1925年(大正14年)
- 商号を「明治製菓株式会社」と変更。1924年(大正13年)
- 「関東大震災」
- PR誌「スエート」(季刊)を発行。1923年(大正12年)
- 極東練乳が「極東アイスクリーム」を発売。練乳「明治メリーミルク」発売開始。錠菓「カルミン」発売開始。以降、ロングセラー商品となる。1921年(大正10年)



川崎工場



「明治メリーミルク」の発売

当時の明治グループ傘下の房総練乳(株)を合併し、乳業部門を引き継いだ東京菓子(株)は、1921年に、練乳の新ブランド「明治メリーミルク」を発売。当時の日本を代表する練乳商品としてヒットしました。



「明治牛乳」誕生

1928年、両国工場にミルクプラントを新設し「明治牛乳」の生産を開始。当時、1日当たり1,125Lだった生産量は、5年後には約10倍の11,340Lとなるほどのヒット商品となり、国内における牛乳の普及に貢献しました。



牛乳の変遷

- 「世界大恐慌」
- 「第二次世界大戦勃発」
- 「第一次世界大戦勃発」
- 「カカオ豆(チョコレート原料)輸入制限」
- 「三二六事件」
- 缶詰の第1号(房州産ビワ)を製造開始。1936年(昭和11年)
- 「藤枝工場(現東海工場)」開設。1936年(昭和11年)
- 「クリームキャラメル」発売開始。1934年(昭和9年)
- 両国工場でプロセスチーズ製造開始。調整粉乳「パトローゲン」製造発売開始(日本初VBI添加)。1932年(昭和7年)
- 日本初の菓子自動販売機を都内の駅に設置。1931年(昭和6年)
- 「明治牛乳」誕生。1928年(昭和3年)
- 「明治メリーミルク」発売開始。1928年(昭和3年)
- 「サイコロキャラメル」発売開始。1927年(昭和2年)
- ココア発売開始。食品事業にも着手する。「ミルクチョコレート」発売開始。1926年(大正15年)



調整粉乳「パトローゲン」製造発売開始

大正時代に育児用コナミルクの研究を推進し開発された、全脂粉乳にビタミン・ミネラル類を添加した調整粉乳「パトローゲン」を1932年より販売。乳児用ミルクとして全国に普及し、その後の乳児死亡率の低下にも大きく貢献する画期的な商品として高い評価を得ました。



缶詰の第1号

房州産ビワ・モモ・ミカン・パイナップルなどのパリエーションで輸出商品として成長しました。



明治乳業株式会社誕生

当時の明治グループ傘下の極東練乳(株)、明治製菓(株)の乳業部門を統合し、1940年、商号を「明治乳業株式会社」に変更。グループの乳業部門は新たなスタートを切りました。

戦時下の工場発展

横浜工場・両国工場が進駐軍用アイスクリーム工場として接収されました(～1950年)。この間、米国の技術を吸収し、結果的には明治アイスクリーム発展の基盤を築く契機となりました。

戦時統制化の経営

太平洋戦争の敗色が濃厚となり、米穀配給制度や物資の価格統制が始まったころには、企業に必要な人員は戦場や軍需工場に奪われました。また、製造する製品も軍需優先に切り替わり、民需向けの菓子・乳製品の製造中止が相次ぎ、明治製菓・明治乳業両社にとって苦難の時代を迎えていました。

1954年当時の「ペニシリン・明治」のポスター

戦後、ペニシリンをはじめとする抗生物質は、多くの感染症の特効薬として普及しました。「米国最新製品と同等」「自由販売」「当店にあり」「家庭常備薬時代来る!」というコピーから、この当時、抗生物質も薬店で自由に購入できる常備薬であったことがうかがえます。



戦争中、製造中止していたミルクチョコレート復活(1951年)

ミルクチョコレートの復活

1951年、太平洋戦争により製造を中止していた「明治ミルクチョコレート」の本格生産が再開。包装紙・意匠・味も昔のまま多くのお客さまの感動を集めました。



(1955~1971年)

日本最初の缶入りジュースの登場

1954年に発売された「天然オレンジジュース」は、従来のジュースは瓶詰という常識を覆す画期的な商品となりました。ちなみに、当時の缶ジュースには、専用の穴開け器(オープナー)が付属され、飲み口(注ぎ口)と空気穴の2カ所に穴を開けて使用するスタイルでした。



「チョコレートは明治」のCM曲の登場(1966年)

国産初の抗生物質「カナマイシン明治」

1955年、国立予防衛生研究所の梅沢浜夫博士は、長野県の土壌より抗生物質「カナマイシン」を発見。以前から梅沢博士の研究に協力してきた明治製菓は、試験品の開発、臨床試験、量産化に取り組み、1958年5月に製造許可を得て、「カナマイシン明治」を発売。ストレプトマイシンの耐性菌にも効果のある抗生物質として国際的な評価を受け、重要な輸出品となりました。



カールおじさんとカール坊やがCMに登場。"それにつけてもおやつはカールのリズムカルなフレーズとともに大ヒットしました。"



(1971~2009年)

板チョコCMが大ヒット

1972年、板チョコ販促キャンペーンとして実施した「ゴリラ(ぬいぐるみ)プレゼントセール」が大ブーム。テレビCMコピーの「おれ、ゴリラ。社長の代理」は、当時の流行語となりました。



いもち病防除剤「オリゼメート」



医薬だけではなく、農業・動物薬事業を展開する中、1976年には、稲のいもち病防除剤として「オリゼメート」を発売。非リン系・非塩素系で安全性が高く、農機具を使わず水田に手でまける画期的な粒剤タイプであったため、農作業の省力化に貢献しました。

農作業の省力化に貢献



1950 (昭和25年)

(昭和25年)

- 不治の病と言われた結核治療に貢献。
- 「ペニシリン明治」発売開始。
- 水飴の統制解除により、キャラメル製造再開。
- 自社開発薬品(抗生物質)の第1号「サイクリン明治」の販売開始。
- 1949年(昭和24年)「主要都市で牛乳(脱脂粉乳還元)とパンの学校給食開始」「日本国憲法施行」
- 1947年(昭和22年)抗結核剤(抗生物質)ストレプトマイシンの研究に着手。
- 大阪工場へペニシリンの製造開始。
- 抗生物質「ペニシリン」の製造を開始し、薬品事業に着手。
- 1946年(昭和21年)

1960 (昭和35年) 1970 (昭和45年)

(昭和35年)

(昭和45年)

- 「カカオ豆の輸入再開」
- 「朝鮮戦争による特需景気」
- 「明治ハネヨーグルト」発売開始。
- 「ストレプトマイシン明治」発売開始。
- 1951年(昭和26年)戦後初の本格的国産チョコレート発売開始。
- 1952年(昭和27年)鳥山工場開設(日本初のHTST殺菌牛乳製造開始)。
- 1954年(昭和29年)日本初の缶入り飲料「天然オレンジジュース」発売開始。
- 「テレビの本格放送開始」
- 1953年(昭和28年)生クリーム「明治フレッシュクリーム」発売開始。
- 1957年(昭和32年)「ミルクチョコレートデラックス」発売開始。
- 1958年(昭和33年)国産初の抗生物質「カナマイシン明治」発売開始。
- 1959年(昭和34年)明治チーソーロンを銀座に開設。
- 「皇太子(現明仁天皇)ご成婚」
- 1961年(昭和36年)「板チョコトリオ」とともに、チョコレート新時代をけん引するロングセラー商品となりました。
- 1966年(昭和41年)日本初の単調乳「ソフトカード明治コナミルクFM」発売開始。
- 1968年(昭和43年)日本初のスナック菓子「カール」発売開始。
- 1971年(昭和46年)「明治プレーンヨーグルト」発売開始(日本初の無糖タイプ)。
- 1973年(昭和48年)バター風味の新感覚キャンデー「チエルシー」発売開始。
- 1975年(昭和50年)農業「オリゼメート」発売開始。
- 1976年(昭和51年)「まのこの山」の発売開始。チョコスナックという新分野の先駆けとなる。
- 1977年(昭和52年)冷凍食品「ピッツァ&ピッツァ」発売開始。冷凍ピザ分野でトップシェアを獲得。
- 「赤ちゃん相談室」設置。
- 1979年(昭和54年)「コナミルクの品質改善のため、全国的な母乳の調査・分析に着手する。」

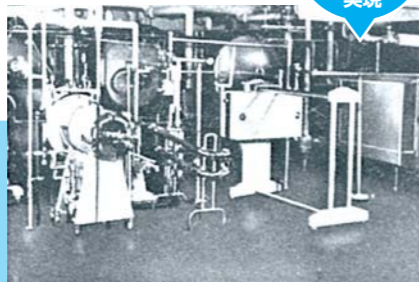
全国の明治牛乳の均質化を実現



ソフトカード明治コナミルク
牛乳のたんぱく質(カイゼン)を赤ちゃんが消化しやすいように改良。

最新設備を導入した市乳工場「鳥山工場」を開設

大都市での乳製品や飲用牛乳の需要拡大に対応するため、1952年、東京に大型の市乳工場「鳥山工場(のちの東京工場)」を開設。日本初のHTST(高温短時間殺菌法)方式による最新の殺菌処理設備を導入した工場として一躍注目を集め、乳製品業界に大きな変革をもたらしました。



日本初の殺菌装置



学校給食の開始

終戦直後も食糧難は深刻の度合いを深め、特に子どもたちの食生活の改善が求められる中、1947年には全国の主要都市において学校給食が開始されました。メニューは進駐軍が供出したパンや脱脂粉乳が中心で、これを契機に日本においてもパン食や乳製品の普及・大衆化が一気に加速しました。



牛乳の高温殺菌・超高温殺菌が始まる(1952年以降)



1950年代



1956年



1958年



1962年



1968年

「赤ちゃん相談室」を開設

1976年、コナミルク事業で培ってきた育児に関する調査・研究の成果を反映させた育児支援活動の一環として「赤ちゃん相談室」を開設。現在でも、育児に励む多くのお客さまから強い支持を得ています。





ブランドマーク変更に伴い、38年間続いた包装デザインを一新(2009年)



(2009年～)

スポーツビジネスを展開し、健康増進に貢献

1980年には「ザバス」シリーズを発売しました。ザバスは「Source of Athletic Vitality and Adoventurous Spirit=活力みなぎる身体と不屈の精神のために」という意味であり、従来の健康食品が保健・虚弱体質向けという色彩が強かったのに対し、「1億総スポーツ化」の時流にこたえるべく「明るく・強く・たくましく」イメージで商品設計されました。同年、健康産業部を新設し、各種スポーツ教室の開催・マラソン競技会への協賛など、スポーツの振興・アスリートへの栄養サポートなどへの取り組みを開始しました。



「イソジン」を核に、OTC分野へも進出

1960年代から発売していた殺菌消毒薬「イソジン」をOTC(一般用医薬品)分野へ展開し、1983年には、「イソジンうがい薬」を発売。その後も「イソジン軟膏」、さらには、胃腸薬「ラロ顆粒」「ラロ胃腸内服液」「整腸薬ラロ」などを発売し、OTC事業強化の一翼を担いました。



17種類のアミノ酸バランスV.A.A.M. 配合「運動で体脂肪を燃やす」

1日に100kmも移動できるスズメバチの秘密は脂肪の代謝方法にあります。そのスタミナの秘密は、幼虫から受け取る分泌物。この分泌物を研究した結果、17種類のアミノ酸が特異なバランスで含まれていることが分かり、このアミノ酸バランスが脂肪の代謝に関わり、スズメバチの驚異的なスタミナを支えるエネルギーを生み出していることが解明されました。この17種類のアミノ酸バランスを忠実に再現した素材が「V.A.A.M.」Vespa Amino Acid Mixture(スズメバチアミノ酸混合物)です。



独自の品質保証体制を構築

お客さまからの安全・安心の信頼をいただくため、菓子・健康事業では独自の品質保証体制「M-QMS(Meiji-Quality Management System)」を構築、薬品事業では国の基準に基づき独自に定めた基準類や明治製菓独自の基準類をもとに「信頼性保証指針」を構築。工場においては、従業員に対し品質・衛生意識の向上とルールの徹底を図り、クリーンエリアのレベルに応じた作業服と入室基準を定めるなど、徹底した品質管理を実践しています(写真は薬品工場の例)。



クリーンレベルが異なるエリアに入室するには、作業服を着替え、さらにエアシャワーを通過します。



チョコレート色の山手線

2009年、山手線命名100周年を記念し、JR東日本とのコラボレーションによる電車が登場(9月7日～12月4日)。昭和30年代の旧国電カラーに「ミルクチョコレート」のパッケージをあしらったレトロな車輿は、大きな話題となり好評を博しました。

環境配慮型の新パッケージを開発

環境負荷の少ない商品づくりを実践するため、容器包装の軽量化を推進。さらに、プラスチック素材を用いない包装や、破棄する際に分別・はがしやすいシールや、環境負荷が少ない森林認証紙の採用など、地球環境にやさしいパッケージ開発を進めています。



「フラン」の箱は世界最大の森林認証団体(PEFC)の認証を受けたフィンランド産の木材でつくられた紙を使用しています。

1980 (昭和55年)

- 「消費税3%実施」
- 「昭和天皇崩御、平成に改元」
- 基礎研究を目的として「細胞工学センター」(現食機能科学研究所)を新設
- 1989年(平成元年)
- 「果汁G」発売開始。独特の食感が話題となり大ヒット商品となる。
- 全国10工場で「工場に花と緑を運動」を展開。
- 日本初の液状経腸栄養剤「エンシユア」発売開始。
- 1988年(昭和63年)
- 流動食「YH-80」発売開始。途絶えていた流動食事業へ再参入する。
- 1986年(昭和61年)
- 一般用医薬品「イソジンうがい薬」発売開始。
- 1983年(昭和58年)
- 日本初のグミ「コーラアップ」発売開始。
- 「ザバス」シリーズ発売開始。
- 1980年(昭和55年)



コーラアップ

業務のIT化にもいち早く着手

まだ、ITという言葉や概念が存在していなかった1960年代半ばよりコンピュータシステムの導入に着手しました。当初は給与計算や請求書作成などの電算化に始まり、70年代に全社的なオンラインネットワークや各種DBを構築。そして、80年代にはネットワークとDBを統合した「オンライン受注システム」や「小売支援システム」などを次々に開発するなど、業界に先駆けてIT化を推進してきました。



1990 (平成2年)

- 「阪神・淡路大震災」
- スポーツ栄養飲料「ヴァーム」発売開始。
- 1995年(平成7年)
- 抗生物質「マイアクト」発売開始。
- 全社環境委員会発足。環境理念「環境保護行動指針」制定。
- 1994年(平成6年)
- 冬期限定チョコ「メルティキッス」発売開始。
- 1993年(平成5年)
- 「明治北海道十勝チーズ」発売開始。
- 「環境対策基本理念・行動倫理基準」制定。
- 1992年(平成4年)
- 「環境対策至」設置、「環境対策委員会」発足。
- 1991年(平成3年)
- 工場環境部発足。
- 1997年(平成9年)
- 菓子業界初となるホームページを開発。
- 環境保護目標設定。
- 1996年(平成8年)
- 「育児支援組織「ほほえみクラブ」設立。
- キシリトール配合ガム「キシリッシュ」発売開始。
- 1997年(平成9年)

日本人の嗜好に合った風味と斬新なテレビCMが好評を得て、チーズ部門を担う代表的なブランドとなりました。



明治北海道十勝チーズ

コンスタンチン君の命を支えた流動食「YH-80」

1990年8月28日、全身大やけどを負ったコンスタンチン君(当時3歳)が、ソ連(現・ロシア)サハリンから、札幌医科大学付属病院に救急搬送され、医師団の懸命の治療の結果、3カ月後に無事退院しました。皮膚移植手術の術前・術後の栄養管理には経腸栄養法が選択され、チューブによる経腸栄養法と経口摂取の双方に最適な流動食「YH-80」が用いられました。



1995年

2000 (平成12年)

- 「明治製菓 明治乳業を経営統合し、共同持ち株会社 明治ホールディングス(株)」を設立。
- 自然学校「きのこたけのこ里山学校」開校。
- 2009年(平成21年)
- 世界初キユーブタイプ「明治ほほえみらくらくキューブ」発売開始。
- 「根室自然環境保全区」設置。
- 2007年(平成19年)
- 全社品質保証システム「明治クオリアス」制定。
- 「CSR委員会」設置。
- 2005年(平成17年)
- 「JSCR推進室」設置。 「全社リスクマネジメント整備チーム」発足。
- 2004年(平成16年)
- 「明治おいしい牛乳」発売開始。 「食品安全委員会」設置。
- 「JSCR推進室」設置。 「全社リスクマネジメント整備チーム」発足。
- 2002年(平成14年)
- 「明治乳業環境憲章」制定。
- 環境報告書発行開始。
- 2001年(平成13年)
- 「明治プロバイオヨーグルトLG21」発売開始。
- 国内全工場のISO14001登録完了。
- 2000年(平成12年)
- 「スティックタイプのホイップチョコスナックフラン」発売開始。
- 環境報告書発行開始。
- 1999年(平成11年)
- 軽井沢、群馬工場でISO14001認証取得。
- 6工場で市乳工場としてはじめてHACCPの承認を受ける。
- 1998年(平成10年)
- 育児支援組織「ほほえみクラブ」設立。
- キシリトール配合ガム「キシリッシュ」発売開始。
- 1997年(平成9年)



キシリッシュ



明治プロバイオヨーグルト LG21



アミノコラーゲン

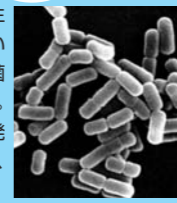


明治ほほえみらくらくキューブ

「LG21乳酸菌」を配合したヨーグルトの発売

プロバイオティクスは「ヒトや動物に投与した際、健康に好影響を与える生きた微生物あるいは生きた微生物を含む食品、菌体成分」と定義されています。LG21乳酸菌は、明治乳業の保有する約2,500種類以上の乳酸菌ライブラリーの中から発見された、おなかに優しい菌株のことです。2000年にこの乳酸菌を配合した「明治プロバイオヨーグルトLG21」を発売。その後もニーズに応じて、ドリンクタイプ・低脂肪タイプなど発売し、ヨーグルト市場に「プロバイオティクス」という新たな分野を確立しました。

プロバイオティクスの普及に貢献



明日をもっとおいしく



2009年経営統合により、新しいブランドマークになりました。



※日本初・世界初など明治グループ調べ。



1986年 200ml学乳用



1987年



1992年



1993年



1995年



1998年 宅配商品



2002年



2009年～ 宅配商品

品質に対する取り組み

明治グループ 企業行動憲章

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。

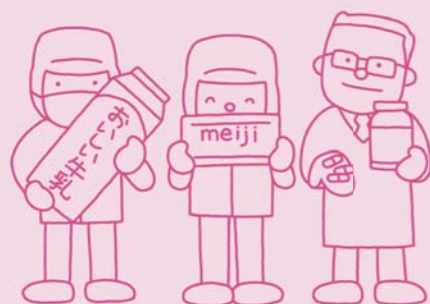
明治グループでは事業ごとに、その特性に合わせた品質管理システムを構築しています。



乳製品事業

Dairy Products

乳製品事業では、デリケートな乳を扱いながら、いかにお客さまに「安全・安心・おいしさ」をお届けするかを念頭に品質管理しています。法令の遵守や製品の安全性に関して万全を期することももちろんのこと、お客さまが当社製品に期待する安心や満足にも応えられるよう、2007年に独自の品質保証システム「明治クオリアス」を制定し、全社全部門で運用することによって「お客さまに約束する品質」を実現しています。



菓子・健康事業

Food and Healthcare

菓子・健康事業では、創業以来の精神である「買う気でつくれ明治」を品質方針として、「食品文化の向上」「栄養保健の増進」「家庭での団らん」などのお客さまへの貢献を掲げ、食品衛生法やISOをもとにした品質保証体制を構築し実践することにより、「安全・安心・おいしさ」を提供しています。



薬品事業

Pharmaceuticals

医薬品は、開発から製造、出荷、副作用の情報収集や適正使用情報の提供に至るまで、厚生労働省により厳しい基準が定められています。薬品事業では、顧客重視の一貫したポリシーと行動指針の下、「患者さんのため」を第一に考え、医療関係者や患者さん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、農業・動物薬事業においても使用者や医療関係者が安心して使用できる高品質の製品をお届けしています。

乳製品事業



明治クオリアスについて

「明治クオリアス(=Meiji Quality Assurance System)」は、お客さまの満足を追求し、ブランド価値を高めるために、明治乳業グループの全社全部門で取り組む、「品質の保証」と「価値の確立」のためのシステムです。

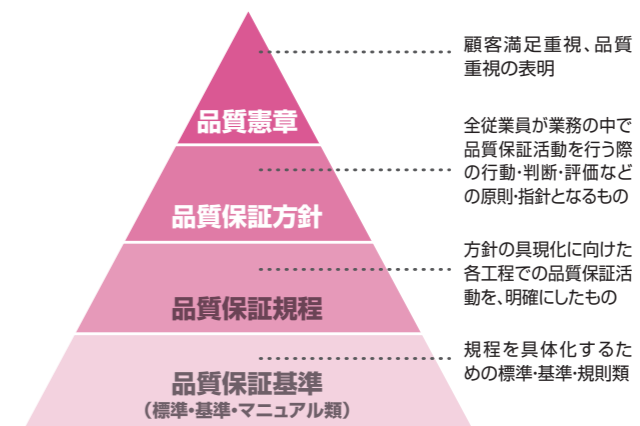
全社的品質保証システム「明治クオリアス」

明治乳業グループは、従来の品質保証の取り組みをさらに高め体系化した独自の全社的な品質保証システムを2007年に制定しグループ全体で取り組んでいます。

「明治クオリアス」は、全社全部門での取り組みであり、商品開発から生産・販売・お客さまとのコミュニケーションに至るすべての工程で、どのような品質保証をするのかを明文化しています。

「明治クオリアス」の概念は、品質憲章(思想の表明)・品質保証方針(原則・指針)・品質保証規程(行動規範)・品質保証基準(実際の管理基準)から構成されています。

明治クオリアスの概念図



品質保証のためのミッション

グループ会社を含め30以上ある工場で、毎日生産される膨大な数の製品の品質を保証し、価値を確立するためには、①仕組みをつくり、②仕組みどおり行動し、③行動していることを記録し、④保証する根拠をいつでも提示できる

体制を構築していることが必要です。このため、「明治クオリアス」では、各工程における品質保証規程を明文化し、それを具体化するための標準類やマニュアルを整備し、実行しています。



すべての商品を
しっかりチェック!

VOICE

明治乳業株式会社 品質保証部 商品安全グループ
山田 美登利

品質保証部では、発売前のすべての商品について品質に関するチェックを行っています。原材料は法令や社内基準に合致したものを使用しているか表示は法令や社内規則にのっとっているか? 賞味期限まで品質が保たれるか確認ができていますか? お客さまに約束する品質は実現されているか? これらを妥協することなく確認しています。

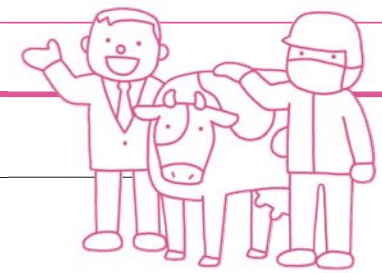


品質管理に「終わり」はない

VOICE

明治乳業株式会社 物流部 企画1グループ
大江 芳司

物流にとって最も重要なことは、得意先から頂いたご注文を、約束した時間・場所に約束した鮮度・温度できちんとお届けすることです。物流に携わっている全員が、苦勞して生産した商品を最後で台無しにはできないという強い責任感を持って、これらの実現に取り組んでいます。その背景にあるのは、お客さまが口に運ぶものを運んでいるという重大な使命感です。また、品質管理に終わりはなく、常にベストを考えながら取り組んでいます。

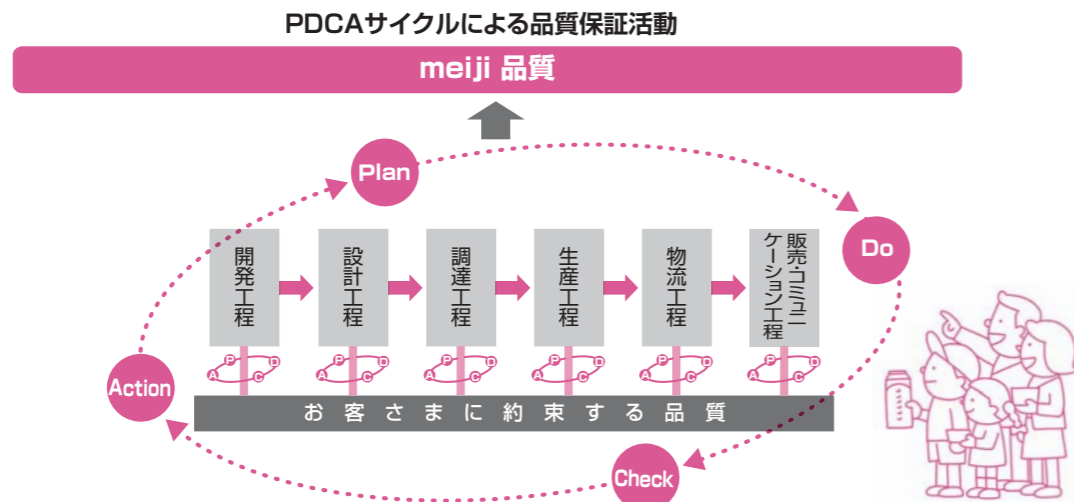


乳製品事業

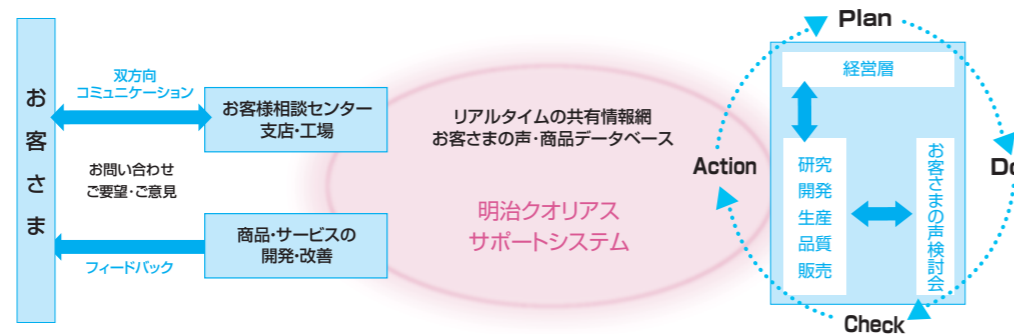


PDCAサイクルによる品質保証活動

工程ごとにPDCAサイクル(P:品質保証基準の策定、D:実践、C:確認・課題抽出、A:改善行動)を回し続け、常にお客さまに約束する品質の向上に努めています。また、全社的なチェック体制として、各工程における課題への取り組み状況を経営トップに報告し、問題や課題を共有するとともに、経営トップから方針や改善の指示を確認する場として、明治クオリアス会議(トップマネジメント・レビュー)を年2回実施し、品質保証体制の是正・改善を継続的に行っています。



お客さまの声を反映させる仕組み



お客さまの声で改善!

「明治プロビオヨーグルトLG21ドリンク」タイプのラベルについている切り取り線が2本になりました!!

今までラベルに1本の切り取り線をつけておりましたが、容器からラベルを外す際に、ラベルが容器の周りをクルクルと回りながら取れるので外しにくいとご指摘をいただくことがありました。その声を生かしラベルの切り取り線を2本に変更しました。



お客さまの声で開発!

「計量時に粉をこぼしてしまう」「特に夜中の調乳時にはスプーンで何杯入れたか分からなくなってしまふ」「外出時の持ち運びが不便」というお客さまの声を商品開発に結び付けました。コナミルクの使いやすさの要望に応えるために開発された「明治ほほえみらくらくキューブ」は、2008年特許を取得しました(特許第4062357号)。



お客さまに約束する品質

「価値の確立」のための取り組み

「明治クオリアス」では、お客さまが当社製品に期待する安心や満足に応えるべく、製品に「安全性」を保証することはもちろん、製品がお客さまに提供している「価値」についても「品質」と考え、それを「お客さまに約束する品質」として明文化しています。

「明治おいしい牛乳」について、「お客さまに約束する品質」を守るために各工程で実行している業務内容

「明治おいしい牛乳」を例にあげますと食品衛生上の安全確保に加え、「お客さまに約束する品質」を次のように規定しています。この規定を守るために、各工程が実行しなければならないことを一部抜粋してご紹介します。



- 約束 1** 生乳本来の自然でさわやかな香り
- 約束 2** 生乳本来のほのかな甘み
- 約束 3** 生乳本来のまろやかなコクはそのままにすっきりとした味わい

開発・設計	調達	生産	物流	販売・コミュニケーション
原料となる生乳のサンプルを定期的に収集し、検査機器と研究員の味覚・嗅覚による風味の分析・検査を実施しています。	原料となる生乳は、工場の受入時にも風味の検査を行い、原料として適しているものだけを使用しています。生乳の品質を維持・改善するための取り組みをしています。	明治乳業独自のナチュラルテイスト製法により製造しています。ナチュラルテイスト製法とは、加熱殺菌による風味の変化を抑え、生乳本来のおいしさに限りなく近づける製法です。	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。	スーパー・量販店などの店頭では、お客さまが識別しやすいよう、お求めいただきやすい売場づくりの提案をしています。



ISO/IEC 17025**でモチベーションもアップ

VOICE

明治乳業株式会社 技術開発研究所 品質・安全評価センター 試験分析グループ 谷口 彩
流動食などの総合栄養食品の分析を担当しています。食品開発研究所が開発した製品の脂溶性ビタミン・水溶性ビタミンなどの成分分析を行っています。ISO/IEC 17025が動き始めたことで、自分の作業能力を高める必要性や、検査の結果を正確に記録に残す重要性などを実感しています。そういう日々の作業が信頼性の向上につながるの、しっかりやっています。 *「試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項」の国際標準規格



おいしさを科学的に研究

VOICE

明治乳業株式会社 食品開発研究所 消費者科学研究グループ 大森 敏弘
おいしさにこだわった商品作りは、開発から原料調達、生産、物流、販売まで、会社のベクトルがひとつになってはじめて実現します。「明治おいしい牛乳」では、牧場の生乳のおいしさをそのまま家庭まで届けたいという「fromファームtoテーブル」の考え。生乳を調達する酪農部門とともに、酪農家の皆さんが大切に搾った良質の生乳をお客さまにお届けすることにこだわっています。商品コンセプトに合った風味を追求し、研究所として科学に裏づけされた品質保証に取り組んでいます。



菓子・健康事業



お客さまに安全・安心とおいしさをお届けします

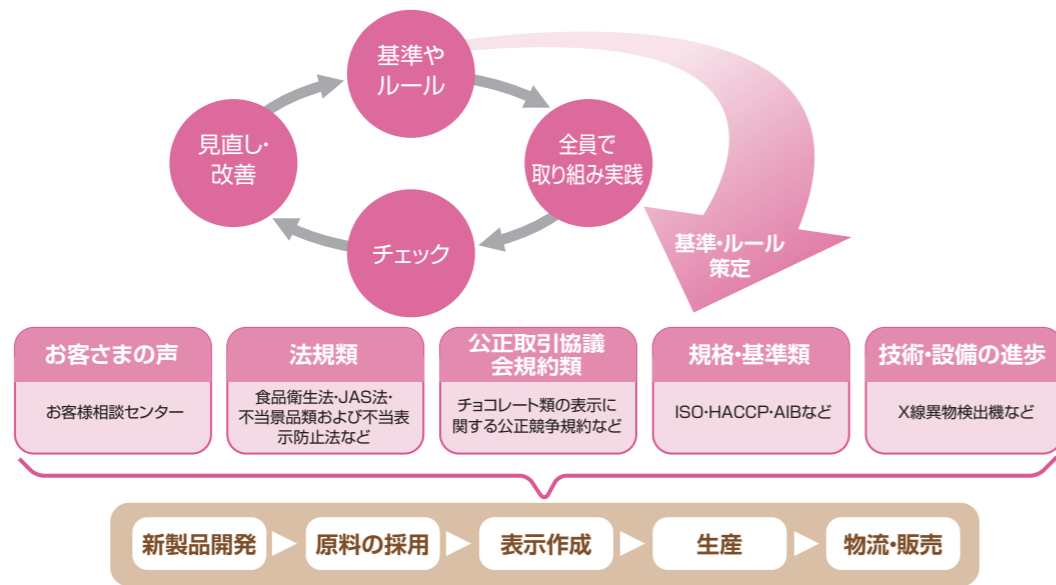
菓子・健康事業（明治製菓フード&ヘルスケアカンパニー）の品質方針―創業以来の精神である「買う気づくれ明治」と、食の安全・安心に重点を絞った「meijiのロゴは安全・安心マーク」―を実現するために、品質保証体制：M-QMS（Meiji Quality Management System）を構築しています。

M-QMSは、品質保証を実現するための厳しい基準やルール、全員で取り組み実施、チェック、見直し、改善から成り立ち、PDCAサイクル（「Plan（計画）」「Do（実行）」「Check（点検）」「Action（改良）」を繰り返し、継続的に改善する手法）を活用して向上を図っています。新製品開発

からお客さまへ商品をお届けするまでのすべての段階の品質保証が含まれています。

基準やルールは、それぞれにお客さまの声を反映させて、食品衛生法、JAS法などの法規類やチョコレート類の表示に関する公正競争規約などの公正取引協議会規約類の遵守、ISOやHACCPなどの規格・基準類の手法の導入、X線異物検出機などの進歩した技術・設備の採用などで構築されています。

M-QMSでお客さまに安全・安心でおいしい製品をお届けしています。



安全・安心マークを実現するために

明治製菓株式会社 東海工場 製造部 工務環境室 西田 和善

東海工場では「アーモンドチョコ」「チェルシー」「カール」などを生産しています。私は工場の設備担当者として、M-QMSに基づき、安全・安心でおいしいお菓子の生産ラインの設計・導入に日々取り組んでいます。CSプログラム（23ページ参照）に参加してお客さまの声を直接うかがい、明治製菓製品への期待の大きさを実感しました。これからも「meijiのロゴは安全・安心マーク」を実現するお菓子の生産ラインの設計・導入に努めてまいります。

VOICE



岡山県食品の品質保証体制

岡山県食品株式会社 品質保証室 根岸 映子

岡山県食品株式会社では、明治製菓のレトルトカレーや健康食品を生産しています。M-QMSに基づき明治製菓と同じ品質保証体制を構築し、お客さまの期待にお応えする製品を日々生産しています。私は、品質保証室で、明治製菓の品質保証部と密接に連携を取りながら、品質管理・衛生管理体制の構築、出荷検査、理化学検査、微生物検査などを行い、製品の安全・安心を確保しています。

VOICE

工場の品質保証を紹介します

工場・グループ会社・生産委託先では、

お客さまにおいしくて安全・安心な製品をお届けするために、たくさんの工夫と努力をしています。

● 品質管理ルールブック

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



● 原料へのこだわり

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



● 作業服と入室基準

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



● 原材料の搬入

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



● ライン上の検品

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



X線異物検出機



金属検出機



重量選別機



目視検品



賞味期限印字確認装置

● 品質保証室

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



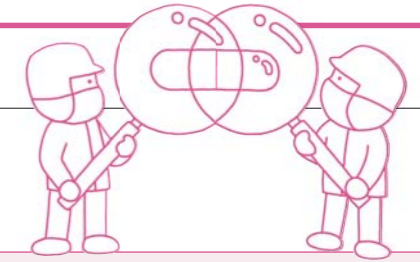
● 品質パトロール

各工場・グループ会社・生産委託先の品質保証体制を定期的に点検し、問題が見つければ改善します。

これは、品質パトロールと呼んでいるPDCAサイクルを活用したよりよい工場づくりの仕組みで、M-QMSには必要不可欠です。



薬品事業



品質に対する取り組み

医薬品には適正に使用するため情報が不可欠です。薬品事業(明治製菓薬品カンパニー)では、製品本体だけでなく、開発・臨床試験でのデータや市販後の適正使用に関する情報

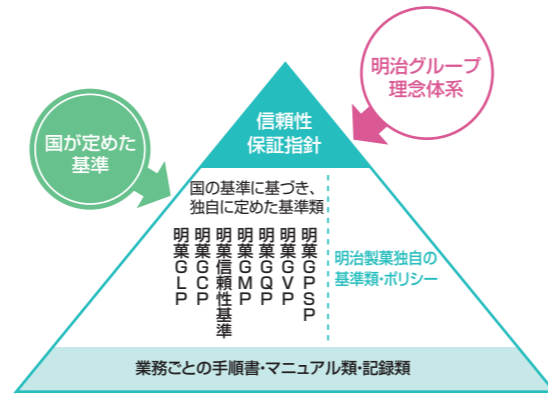
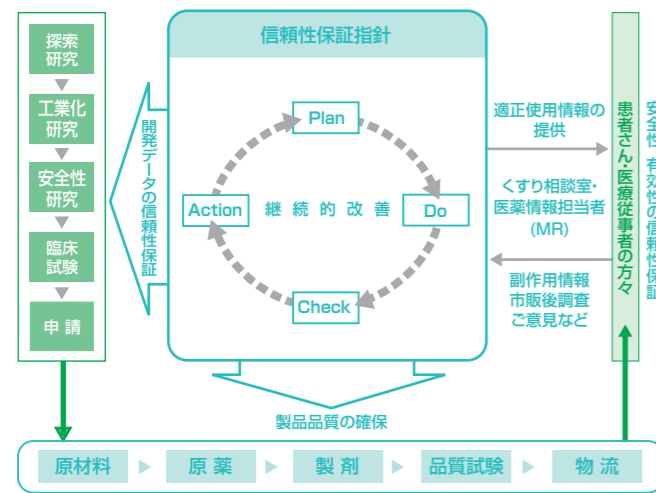
など、すべてを私たちのお届けする「製品」と定め、品質を向上させるための取り組みを行っています。その取り組みのよ

「薬品カンパニー信頼性保証指針」

薬品カンパニーでは医薬品の品質を保証するための基本方針として、「薬品カンパニー信頼性保証指針」を定めています。私たちは、信頼性保証指針に基づき、顧客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。

信頼性保証体系図



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

品質保証体制

医薬品の品質を守るため、自社工場のみならず、国内外の製造委託先や原材料の供給メーカーを訪問し、適切な品質管理の下で製造されていることを確認しています。また、必要な場合は改善指導なども積極的に実施しています。また、

市場への出荷に当たっては、品質保証責任者がGQPIに基づき、原材料までさかのぼって製造に関する記録をすべて確認した上で、市場への出荷を決定し、患者さんや医療従事者の方々が安心して使用できる医薬品をお届けしています。

情報の収集と適正使用情報の提供

医薬品は正確な情報とともに提供されて、はじめてその効果を発揮します。薬品カンパニーでは、患者さんや医療従事者の方々が安心して当社の医薬品をお使いいただけるよう、GVP・GPSPを遵守し医療の現場から安全性や有

効性に関する情報を迅速に収集しています。収集した情報は評価・分析し、その結果は、添付文書の改訂や、「お知らせ文書」などを通して、速やかに医療関係者に提供し、副作用発生の未然防止に努めています。

継続的改善

医薬品の品質を保証するための活動は、顧客の声や内部監査の結果などを反映して定期的に見直し、より良い製品へと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

や生産者の方々が安心して使用できる高品質の製品をお届けし、副作用発生の未然防止や適正使用に関する情報の提供による医療の向上や、生産者の方々への貢献に努めています。

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。明治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。



研究開発における品質

探索研究・工業化研究・安全性試験・臨床試験という医薬品の開発過程において、GLPやGCPなどの医薬品の開発に関する基準への適合はもちろんのこと、第三者としての薬事監査体制を構築し、安全性や有効性など、医薬品の開

発にかかるすべてのデータの信頼性を保証しています。これらを通して、安全性が高く、高品質の医薬品を迅速に開発することに結び付けています。

生産体制

生産においては、原材料のチェックから、製造、包装、出荷に至るまで、GMPに基づいた品質保証体制の下で、厳重に製造されています。品質の高い医薬品は、何よりも作る人の「心」が大切です。従業員の一一人ひとりが、「患者さんに安心して使ってもらえる“くすり”を確実に届けたい」とい

う思いを持って、医薬品の製造にあたっています。農薬など、医薬品以外の製品についても、医薬品のノウハウを生かした高い品質保証レベルのもとで製造しています。



安全・安心な医薬品として
使用していただくために

VOICE

明治製菓株式会社 市販後安全管理部 第一グループ
新井 敏美

医師が医薬品を処方する際には、効能・効果などの有効性の情報とともに、警告や禁忌、重大な副作用などの安全性に関する情報も重要な情報となります。私たち市販後安全管理部員は、新薬(「リフレックス」「オラベネム」など)およびジェネリック医薬品の安全性情報を収集・評価して、医薬品の処方に必要な安全性情報を医療現場へ提供するための業務を行っています。

医薬品の供給とともに、医療現場へ安全性情報を提供することで医薬品の適正使用が推進されます。私たちは医薬品の適正使用を推進することで、安全・安心な明治の医薬品へと育てています。



高品質な医薬品を
提供するために

VOICE

明治製菓株式会社 薬品品質保証部 品質統括グループ
水上 雅史

医薬品には要求された品質を満足していることを保証する必要があります。私たち薬品品質保証部員は高品質な医薬品を提供するため、原薬から製剤、包装に至るまでの製造所における製造管理および品質管理を行っています。医薬品などの市場への出荷の管理、製造業務が適正かつ円滑な製造管理および品質管理の下で行われていることについての定期的な確認などの品質管理業務を行い、医療のニーズに応える医薬品の提供を厳格な品質保証で支えています。

ここからは
事業会社ごとの
取り組みです。

明治ホール
ディングス

明治製菓
グループ

明治乳業
グループ

お客さまとのコミュニケーション

明治グループ 企業行動憲章

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。

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

【お客さま相談窓口】

お客様相談センター

明治製菓

「お客様相談センター」には、菓子・健康事業で取り扱う商品に対し、年間約6万件のお客さまの声が寄せられます。商品を「安心して」お召し上がりいただけるよう、誠実・迅速かつ的確に回答するための体制整備に努めています。また、各職場より研修希望者を募り、当センターにおける数週間の研修(CSプログラム)を実施しています。毎年約16人の研修修了者はそれぞれの職場において研修で学んだことを広め、「お客さま起点」の発想と行動につなげています。



お客さまの声をヒントにした相談センターの新商品開発ミーティング

お客さまの声をもとに発売しました

「チョコレート効果 カカオ95%BOX」は、カカオ豆の力強い苦味と香りが特徴の健康とおいしさ考えた究極の高カカオチョコレートです。

お客さまより、「高カカオチョコレートを再発売してほしい」とのご意見をいただきました。そこで、「カカオ豆そのものの味」を追求し、カカオマスの独自製法・ブレンドでお召し上がりになりやすい風味に仕上げ、リニューアル発売しました(2010年2月 全国発売)。



チョコレート効果 カカオ95%BOX

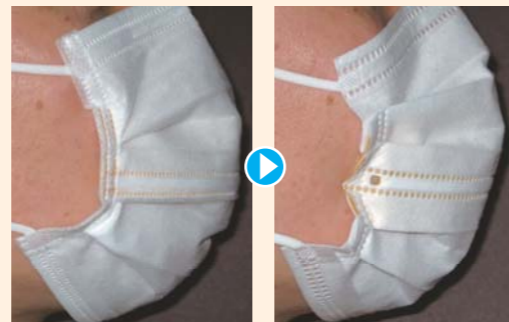
くすり相談室

明治製菓

「くすり相談室」では、医師や薬剤師などの医療従事者から一般の方々に至るまで幅広いお問合せに迅速に対応し、いただいたご意見を製品改良に生かしています。また医薬品をより安全かつ適正にお使いいただけるよう、適切な情報提供体制を整えています。

お客さまの声をもとに改善しました

「インジンウイルス立入禁止マスク」は、国内で唯一のマスク上でウイルスや細菌を殺菌できる機能性マスクです。お客さまから脇が開いているような気がするとのご指摘をいただき、マスク形状やマスクサイド部の加工形状を見直しました。その結果、装着時に脇が空いてしまう課題点を改善することができました。また、同時に、ノーズワイヤーを変更することで、顔への密着性を高める工夫も行いました。



改善前

改善後

お客様相談センター

明治乳業

「お客様相談センター」では商品・サービスに関するさまざまな相談やお問い合わせを承っており、お客さまの信頼と満足を得られるように「迅速」「誠実」「適切」な対応を心掛けています。たくさんのお客さまの声は独自の情報システムによって一元管理され、社内の関連部署にフィードバックされることによって、商品・サービスの開発・改善に生かされています。



お客さまの声をもとに改善しました

「明治北海道十勝ヨーグルト」に記載されている成分表示などが「見えない」「見づらい」といったお問い合わせを特にご高齢の方からたくさんいただきました。この表示について社内でも検討をし、2010年春より文字の色を緑から黒にすることによって、より見やすい表示に改善しました。

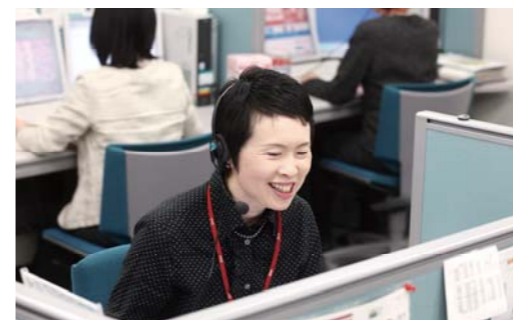


※写真の成分表示などは容器に添付されているものです。

赤ちゃん相談室

明治乳業

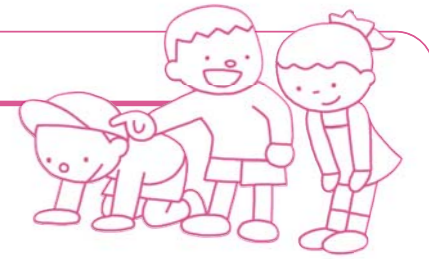
「赤ちゃん相談室」は、明治乳業が商品に関する相談のみならず、育児そのものを応援することの大切さを認識し、社会貢献のひとつとして1976年に開設、主に電話での育児相談を行っています。栄養士の資格を持つ相談員が、豊富な情報や経験を生かして、お問い合わせをいただいたすべてのお客さまのお声が元気になり安心して電話を置いていただけることを目標に対応しています。



「赤ちゃん相談室」に寄せられたお喜びの声

離乳食を子どもが食べてくれずに悩んでいた時、ある人から赤ちゃん相談室を紹介され、相談しました。離乳食についてだけでなく、生活のリズムの改善、授乳時間のタイミングなど丁寧なアドバイスをいただき、その通りにしてみたら、おいしそうに食べてくれ、うれしくて涙がでました。初めての子、一方通行の育児ばかりで解決できなかったことが、アドバイスのおかげで解決し感激です。





【食育支援】

明治クッキングサロン



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

料理は、調理する楽しさや料理を通じた親子のコミュニケーションに加え、料理の手順を考えたり五感をフル活用することで、脳を活性化させることが、科学的にも明らかになってきています。「食」は健全な心身の基礎となるものです。親子クッキングを中心に、キッズからシニアの方々までの幅広い層の皆さまとの交流を通して、健康で楽しい生活へのきっかけ作りができればと願って活動しています。2009年度は全国で660回開催しました。



「親子クッキング」で料理を楽しむ子どもたち

食育セミナー



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

子どもたちには、バター作りなどの「不思議実験」を通し、「乳」の素材の変化を体感してもらうなど、視覚的で理解しやすい独自のサポートプログラムを用意し、食育担当栄養士が学校や園に「授業」を出前しています。2009年度は約1100回の開催となりました。



「乳」の不思議実験(バター作り)



小学校での出前授業の様子

スポーツ&ニュートリション・ラボ



ザバス スポーツ&ニュートリション・ラボ(SNラボ)では、サッカー・野球・ランニングなどあらゆる分野でスポーツ栄養の啓発・栄養指導を行っています。国際大会などにおいても、さまざまな競技の日本代表選手の栄養指導を行ってきました。SNラボのスタッフは、トップクラスの競技選手の栄養面をサポートするかわら、学術講演会や一般のスポーツ選手向け栄養セミナーを全国で開催し、広くスポーツ栄養知識を啓発していくことで日本スポーツ界の発展に寄与しています。また、子どもたちの食育、そして高齢者のカラダづくりの支援も視野に入れ、スポーツ栄養のノウハウの充実を図っています。



栄養フルコース型の食事を指導しています



ジュニア選手の健やかな成長と強いカラダづくりをサポートします

VOICE

明治製菓株式会社 ザバス スポーツ&ニュートリション・ラボ 松崎 愛

「スポーツを通して、健やかな成長と強いカラダ、強い気持ちをつくる」その基盤となる望ましい食習慣の形成、食環境の整備など、保護者、チームスタッフ、そして地域の方々と一緒にジュニア選手を支援しています。

また、ジュニアへの栄養指導によって得た知見が、「ザバスジュニアシリーズ」の商品開発につながっています。若い豊かな才能を伸ばし、多方面で活躍できる。そんなジュニア世代の夢をずっと応援し続けたいと思っています。



こんなに喜ばれ、感謝される仕事に出会えて幸せです

VOICE

明治乳業株式会社 東京支社業務部 お客さま相談室 齋藤 みどり

セミナー後に子どもたちから届くお手紙から、子どもを通して家族に健康の輪が広がっていく様子を感じられた時は特にうれしいです。子どもたちが、自分の健康を自分で守る力を身に付けていく過程で、この活動が食や健康に興味を持つきっかけの一つになればと思います。

また、私たちの話を聞いてくださったお客さまが、店頭で並ぶさまざまな商品の中から弊社商品を手に取り、セミナーの内容や体験を思い出し、笑顔になっていただけたらとてもうれしいです。

【工場見学】

工場見学で商品の製造過程を学習



明治製菓グループは、事業所・グループ会社で工場見学の受け入れを実施しています。菓子3工場(関東・東海・大阪)は、主に小中学校の生徒を対象とした見学で、2009年度は約5万人が見学に訪れました。



関東工場にてチョコレートの製造工程を学習



東海工場にてチョコレートの製造工程を見学

楽しみながら学べます



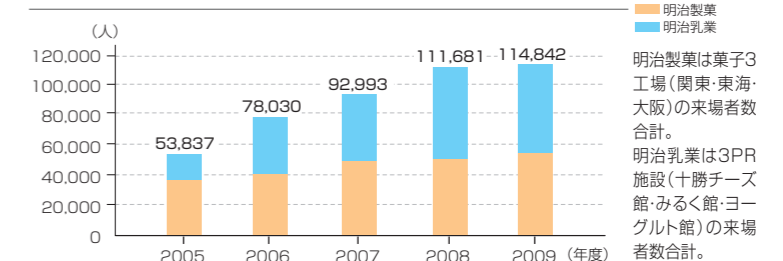
十勝チーズ館(十勝工場)・みるく館(守谷工場)・ヨーグルト館(関西工場)の3つのPR施設があり、2009年度は3施設で約6万人のお客さまが見学されました。各施設とも「知る・見る・楽しむ」をキーワードに、牛乳・乳製品に関する正しい知識の普及に努めています。

また、工場の最先端の設備により商品ができるまでをご覧いただき、製造工程を学習するだけでなく「安全・安心・おいしい」をお届けする仕組みを公開しています。



ヨーグルト館の工場見学ストリートにて製造工程を見学

工場見学の来場者数の推移



【スポーツ支援】

サッカー



2007年シーズンからJリーグ「浦和レッズ」とトップパートナー契約を締結し、選手の栄養サポートを実施しています。また、サッカーを通じて子どもたちの「こころ」を育む、レッズの社会貢献活動「ハートフルクラブ」にも協賛し、子どもたちの健全な育成とコミュニケーション活動を応援しています。



レスリング



オリンピック選手の強化とレスリング王国復活の支援という観点から、財団法人日本レスリング協会に乳製品の提供・運営の支援などの協賛を行っています。毎年「明治乳業杯」という冠大会も開催され、2010年で14回目の開催となりました。本大会は「天皇杯全日本レスリング選手権大会」と並び日本の二大レスリング大会として位置づけられるものです。



社会とのコミュニケーション

明治グループ 企業行動憲章

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。

グループの特質を生かした事業活動を通じて社会とのコミュニケーションを推進しています。

【国際協力】

高橋副社長(中央)より、UNHCR駐日代表(右)と国連UNHCR協会事務局長(左)へ目録をお贈りしました



「チョコレートで応援します」活動



明治製菓は、2008年度より「チョコレートで応援します」活動を行っています。お客さまに「しあわせや元気」をお届けしている会社として、世の中にもっと役に立てるようチョコレートで応援したいという思いのプロジェクトです。

その一環として、2010年1月～2月出荷分の「ミルクチョコレート」の売上げの一部(7,614,135円)を国連UNHCR協会※へ寄付しました。これらはUNHCRが実施するアフリカの難民の子どもたちの栄養改善プログラムに役立てられています。

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

【研究支援・共同研究】

日本の酪農乳業の発展に貢献するために



「乳の新たな価値」を探究・創造し、それを商品に付加していくことは、今後の酪農・乳業の発展にとって非常に重要な命題であり、そのための研究基盤の整備は、必要不可欠なことです。北海道大学に明治乳業「乳の価値創造研究」寄付研究部門を開設し、酪農科学のさらなる発展を介して、北海道、ひいては日本の酪農乳業の発展に貢献できればという

願いを込めて研究活動をサポートしています。本研究部門は2006年7月より年間1億円の規模で5年間継続されます。この間に当社ならびに北海道大学はもとより、他の北海道の関連大学や行政とも連携し農畜産モデル形成の拠点として機能する組織づくりも推進しています。

北里大学と多糖体産生ブルガリア菌ヨーグルト摂取によるインフルエンザウイルス感染防御効果を動物実験で確認



乳酸菌の中には糖分子がつながった多糖体を産生するものがあります。当社が保有する多糖体産生ブルガリア菌(OLL1073R-1株)で調製したヨーグルトを長期間摂取す

ると免疫力が増強して、インフルエンザウイルスに感染してもウイルスの増殖が抑制されて生存日数が有意に延長することが動物実験の結果から確認されました。

ヒヨコ近視モデルにおいてカシス摂取の効果を確認



日本カシス協会の一員として、カシスの機能性評価を行ってきた中で、カシスが近視進行抑制効果を持つ可能性が示唆されました。

装着することにより、眼軸長を伸ばすもので、学童期の近視の進行を反映すると報告されています。このモデルにおいて、カシス経口投与群では、眼軸長の延長をはじめとする近視進行のパラメーターを抑制することが確認されました。



【カカオ生産国とのパートナーシップ】

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

WCFを通じた支援活動



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

培から収穫・加工までの生産技術指導、農業全般の指導、教員養成、衛生指導、環境保護指導などの各活動は、カカオ農家の生産性と生活の向上に役立っています。WCFによれば、こうした活動により農家の収入は、地域により15～55%増加したと報告されています。

活動は多岐にわたり、西アフリカ・中南米・東南アジアなど各地の生産国の政府や専門機関、各種団体と連携・協力し、各地の実情に合った内容で進められています。カカオの裁

培から収穫・加工までの生産技術指導、農業全般の指導、教員養成、衛生指導、環境保護指導などの各活動は、カカオ農家の生産性と生活の向上に役立っています。WCFによれば、こうした活動により農家の収入は、地域により15～55%増加したと報告されています。

ガーナに「meiji」マークの井戸ができました



2009年からの新たな取り組みの結果、ガーナにmeijiのブランド・ロゴが入った井戸ができました。これはプレミアム・カカオ豆の購入費用の一部で、農家の人びとの生活に役立つ井戸が寄贈されたものです。生活用水を確保するために、村から離れた場所まで水をくみに行かずに済みます。またマラリア対策のために蚊帳(かや)も寄贈しました。



現地の皆さんの要望に耳を傾け、そして私たちの支援の結果も直接目に見えるという点で、新しい切り口の支援活動と考えています。このプロジェクトは、世界で明治製菓を含め5社で始められました。

寄贈した井戸から水がくみ出されました



村のお土産に「ミルクチョコレート」をプレゼントしました



【国際交流】

ブルガリア共和国との交流

明治乳業

「明治ブルガリアヨーグルト」の販売を通じ、ブルガリア共和国と日本の文化的・経済的交流に対する貢献が認められ、2004年当時、明治乳業会長であった中山相談役が「ブルガリア共和国名誉領事」に就任しました。同年、横浜に「名誉領事館」を設置し、両国の架け橋となるべく、さまざまな取り組み（琴欧州関の支援・ブルガリアレストランの開店）を行って来ました。



ブルガリアの高校生と中山相談役（明治乳業本社にて）

最近では、財団法人AFS日本協会の奨学金制度の支援の一環として、明治乳業奨学金制度を設立し、昨年、この制度によるホームステイプログラムにより、4人のブルガリア人の高校生が訪日しました。



在日ブルガリア共和国特命全権大使（右）と受章した浅野社長

2010年1月には、浅野社長がブルガリア共和国大使館にて、「ブルガリア共和国と日本の文化、経済協力を深め、発展させたことに対する貢献」により、同国のマダラの騎士（勲位一等）を受章*しました。
*外国人で、特に企業人に与えられるのはまれであると言われています。明治乳業関係者の受章としては、1981年の藤見社長（当時）、1993年の島村会長（当時）、2001年の中山社長（当時）以来4人目です。

【株主さまとともに】

株主優待を開始し、福祉団体へ寄贈しました

明治ホールディングス

明治ホールディングスでは、株主さまの日ごろのご支援・ご愛顧に感謝し、株主優待を開始しました。明治製菓・明治乳業両社の製品を詰め合わせた株主優待品を、2009年10月に所有株式数に応じて約9万人の株主さまに送付しました。



茨城県の特定非営利活動法人ボランのひろばにて

また一方で「寄贈選択制度」を設けて、株主さまの意志により、優待品の送付に代えて同等品を福祉団体へ寄贈することとしました。明治ホールディングスからも、株主さまから寄贈いただいた同額相当分を合わせて寄贈し、合計930万円相当分の製品の寄贈を行いました。

2009年度は、障がいを持つ児童の支援団体など全国133団体へ特定非営利活動法人日本NPOセンターを通じて寄贈を実施しました。

2009年度実績

- 寄贈に賛同いただいた株主さま 1,421人
- 株主さまから寄贈いただいた相当金額 4,647,500円



寄贈先から頂いたお便り

寄贈先を訪問して VOICE

明治ホールディングス株式会社 人事総務部 澤田 季未子

株主優待品を寄贈した133カ所のうちの2カ所を訪問しました。いずれの寄贈先も皆さん大変うれしそうなお表情でお菓子を受け取られ、また、皆さんからさまざまな形で心のコもった「ありがとう」というメッセージをいただき、大変感動しました。さらに、訪問先以外の寄贈先からもたくさんのお便りをいただき、胸が熱くなりました。今後も株主さまのご協力に感謝しながら、優待品の寄贈を続けていきたいと心から思っています。



山梨県立あけぼの医療福祉センターでの贈呈式

従業員とともに

明治グループ 企業行動憲章

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。

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

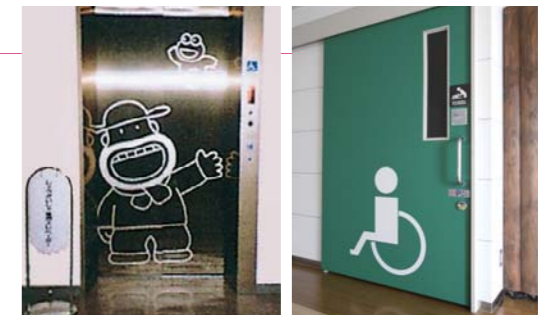
【次世代育成支援】

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



【障がい者雇用の取り組み】

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



障がい者用エレベーター

バリアフリーのトイレ

【従業員の健康増進】

食と健康に携わる明治グループでは、そこで働く従業員の健康増進は企業の責任とらえています。そこで、健康保険組合と協力し、健康診断受診率のアップや診断後の保健指導により生活習慣病への取り組みを強化しています。また、病気の悩みやメンタルヘルスへの取り組みなど、産業医や経験豊かな専門スタッフが従業員をサポートし、必要に応じて提携機関でのカウンセリングも受けられます。

労働環境の整備による従業員の健康保持や仕事と生活の調和、労務管理の推進による長時間労働是正の取り組みも行われ、健康管理を多方面からサポートして活力ある職場を目指しています。



産業医による健康相談

明治グループ 企業行動憲章

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。

明治製菓・明治乳業はともに「自然の恵み」を事業基盤としている企業であり、自然を守り、環境との調和を図る環境保全は重要な経営課題の1つです。近年は環境保全活動や生物多様性保全をより強く意識した「環境理念」や「環境憲章」を制定して、温暖化防止や省資源を中心に環境活動を継続的に取り組んできました。2010年は国際生物多様性年、明治グループはこれまで以上に環境との調和を図り自然との共生を意識した企業活動を実践していきます。



明治製菓の環境理念

私たちは、事業活動のあらゆる分野において、はかり知れない恩恵を受けてきた自然や資源を守り、環境との調和を図ることによって、地球のいのちの輝きを大切に、恵み豊かな生活と環境の次世代への継承に貢献します。



明治乳業の環境憲章

明治乳業は、地球の自然の恵みを受けて成り立っている企業であり、かけがえのない、この地球環境を大切にすることは、当社としての必然的な使命である。21世紀における、私たちの活動は、地球環境保全への継続的な取り組みと、企業の永続的発展とを調和させなければならない。こうした理念の基、次の観点を基調に取り組みを進め、私たちは世に価値ある企業としての地位を築きたいと思う。

条 項

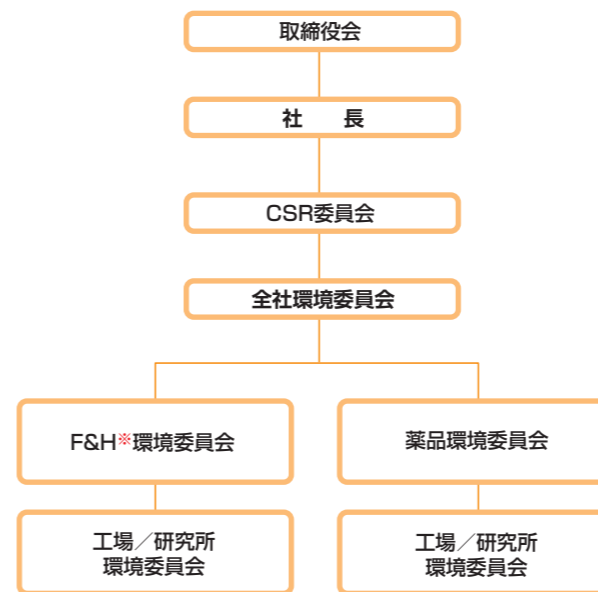
1. 全ての企業活動において、限りある資源を大切にすること。
2. 商品の開発から、使用後の処理にいたる全ての段階で、環境負荷最小化に配慮すること。
3. 環境問題に関し、常に社会との共生に努めること。
4. 環境問題に関し、継続的な自己革新を図ること。

明治製菓

ISO14001に基づく環境活動

環境負荷が高い事業所(明治製菓6工場および1研究所、2グループ会社)についてISO14001の認証を受け、環境の取り組みを実施しています。

環境マネジメント組織図



*F&H…フード&ヘルスケア

環境に関する中期計画(2009~2011年)

CO ₂ 排出量削減の取り組み ▼ 省エネ対策の推進	<p>【グループ目標値】 CO₂排出量を2011年度に16.9万t-CO₂以下に抑制する。(2008年度比3%増) (国内グループ会社の目標は2008年度比3%(原単位:t/売上高)削減)</p> <p>【明治製菓目標値】 CO₂排出量を2011年度に12.9万t-CO₂以下に抑制する。(2008年度比3.3%減)</p>
廃棄物排出量削減の取り組み ▼ 製造現場における廃棄物の減量活動推進 再資源化の推進	<p>【F&Hカンパニー目標値】 廃棄物排出量を2008年度比14%(原単位:t/売上高)削減する。</p> <p>【薬品カンパニー目標値】 最終処分量を50t以下に抑制する。</p> <p>【グループ会社目標値】 廃棄物排出量を2008年度比10%(原単位:t/売上高)削減する。</p>
化学物質適正管理の取り組み ▼ 塩素系有機溶媒の回収率の改善	<p>【明治製菓目標値】 塩素系有機溶媒の環境への放出量を2011年度に60t以下に抑制する。</p>

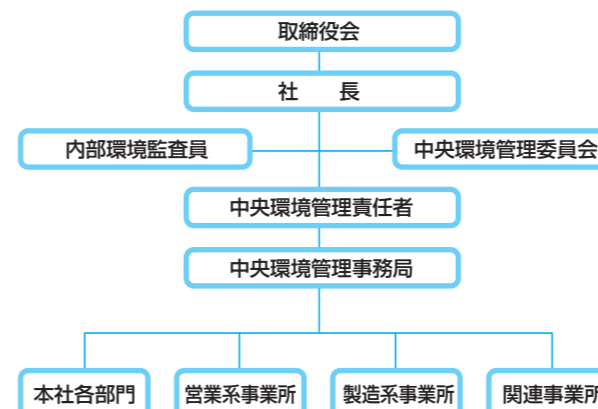
明治乳業

ISO14001に基づく環境活動

明治乳業グループでは、ISO14001を環境マネジメントシステムとして導入し、その推進に努めてきました。2005年度には明治乳業の全工場での認証取得を達成し、2008年度には全事業所での認証取得を達成しました。さらに、2009年9月には、すべての事業所のISOを統合し、一層の管理レベルの向上を図っています。

今後は明治乳業グループの全企業におけるISO14001を基盤とした環境管理体制の構築を目指していきます。

環境マネジメント組織図

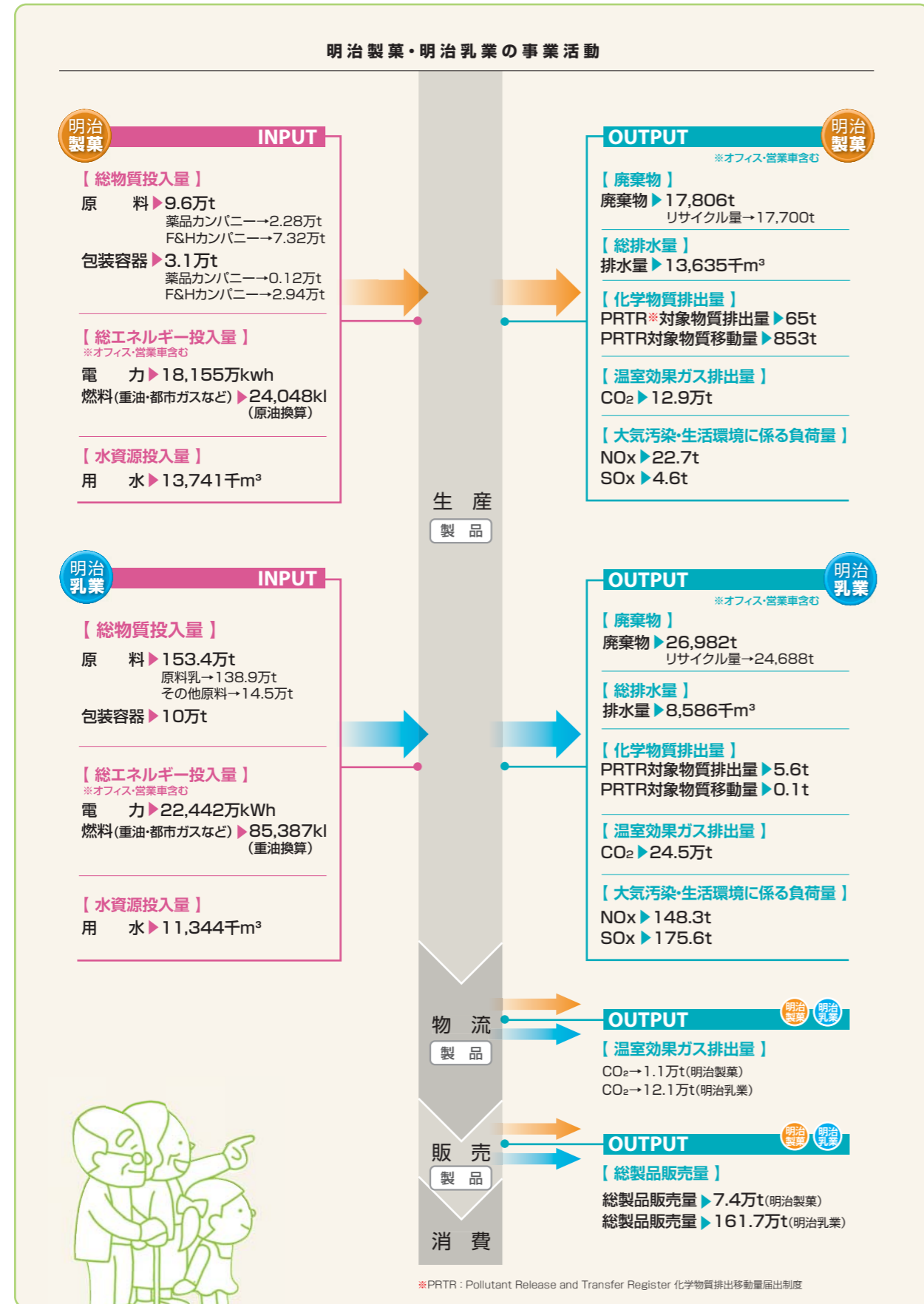


環境に関する中期計画(2009~2011年)

スローガン	<p>明治乳業グループは「自然の恵みを大切に」をモットーに地球環境保全・生物多様性保全を軸とした環境経営を推進する。企業グループとして社会的責任を果たし、企業価値の向上と新たな価値の創造に貢献する。</p> <p>・ISOの明治乳業グループの統合一元管理によるレベルアップと業務のスリム化を目指す。</p> <p>・製品のライフサイクル全体にわたって環境負荷の低減を目指し、明治乳業グループは2007年を基準年として、2017年(創業100周年)に地球温暖化防止と低炭素化社会実現のためCO₂の排出量を売上高原単位30%削減を目標とする。</p> <p>・循環型社会形成のために資源の有効利用に努める。</p> <p>・生物多様性保全のため自然環境の保全に努める。</p>
-------	---

2009年度の環境負荷の状況

【マテリアルバランス】



【2009年度環境負荷実績】

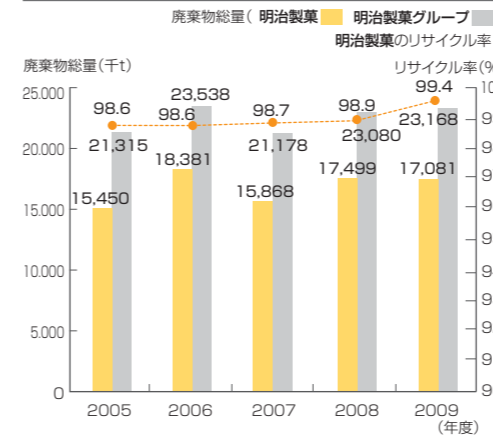
明治グループ全体で省資源・省エネルギー活動に取り組んでおり、省エネ設備の導入・生産設備の改善・CO₂排出量の少ないエネルギーへの転換などを積極的に推進しています。

明治製菓

廃棄物削減の取り組み

明治製菓単体では廃棄物排出量が前年度よりやや増加しましたが、リサイクル率は向上し、最終処分量は削減されました。菓子3工場では、廃棄物をすべてリサイクルしており、最終処分量ゼロを継続中です(ゼロ・エミッション)。グループ全体での排出量はほぼ前年並みでした。

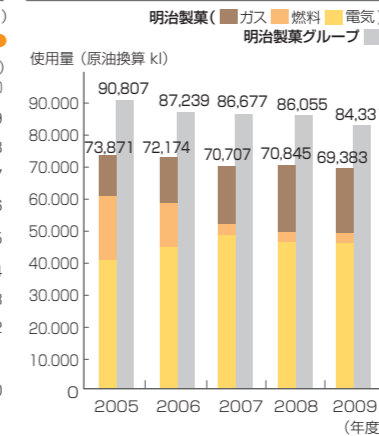
廃棄物総量とリサイクル率の推移



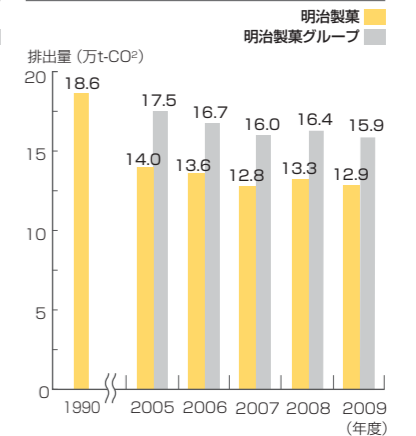
省エネルギー・CO₂削減の取り組み

徹底した省エネ策として、全社で省エネルギー設備の導入や設備運転の効率化などを継続して実施することにより、エネルギー使用量は明治製菓単体で前年度より4.7%、グループで2.0%削減することができました。また、CO₂排出量も明治製菓で前年度より3.3%(90年比30.8%)、グループ全体で2.9%減少しました。

エネルギー使用量の推移



CO₂排出量の推移

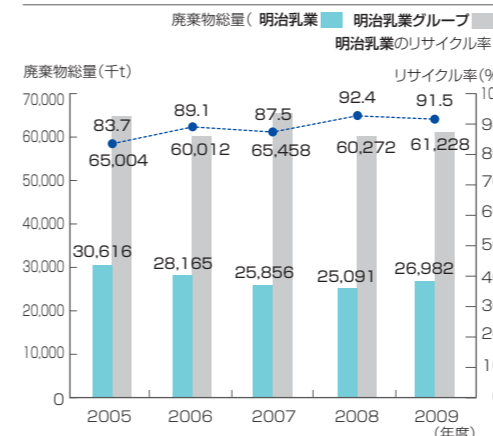


明治乳業

廃棄物削減の取り組み

明治乳業単体の2009年度の廃棄物量とリサイクル率は、2008年度と比較してそれぞれ約1,890トン増加、0.9%低下という結果になりました。物量については、新工場の立ち上がりや牛乳ピンの切り替えが影響しています。

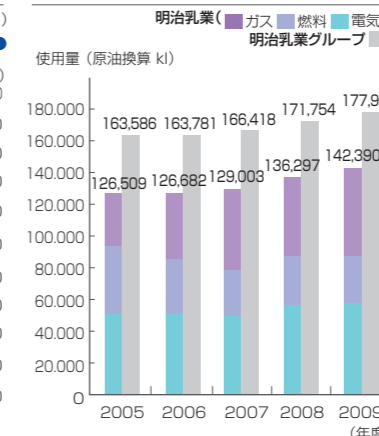
廃棄物総量とリサイクル率の推移



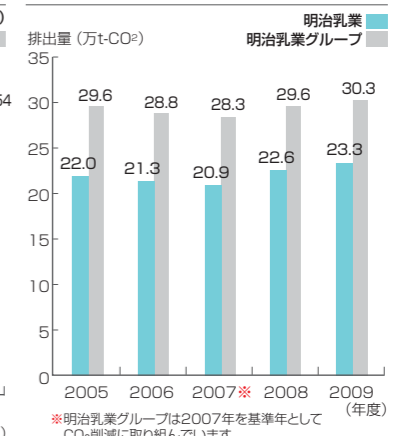
省エネルギー・CO₂削減の取り組み(工場)

グループ全体で燃料を重油から都市ガスに転換するなど、省エネルギーに努めていますが、エネルギー使用量は前年比103.6%と増加しました。CO₂排出量も前年比102.3%と増加しておりますが、これは、加工乳製品の増産・高齢化社会へ対応する商品の増産・海外向けコナミルクの増産など、生産物量の増によるものであります。今後とも社会的要請に的確に応えながら、省エネルギー・CO₂排出削減に努めてまいります。

エネルギー使用量の推移



CO₂排出量の推移





【環境会計】

明治製菓・明治乳業では、環境省より公開されている環境会計ガイドラインに基づき、環境保全活動に関する費用や投資額を把握するとともに、その効果を確認することによって、より効率的な活動を推進しています。

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



環境保全コスト

(単位:百万円)

	内 容	2008年度		2009年度	
		投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	117	910	85	821
	地球環境保全コスト	176	167	104	212
	資源循環コスト	14	455	38	362
上下流コスト	容器包装軽量化施策の実施など	-	152	2	17
管理活動コスト	環境負荷測定・ISO14001対応・環境教育対応など	-	50	-	52
開発コスト	廃溶剤削減検討・施策実施など	-	0	-	0
社会活動コスト	非営利目的の緑化活動・地域清掃など	-	39	1	55
損傷コスト	汚染賦課金など	-	14	-	30
合 計		307	1,635	230	1,549

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

	2008年度		2009年度	
	削減量	削減金額	削減量	削減金額
省エネルギー	2,589kl	107	1,583kl	98
廃棄物削減	307t	90	303t	21
包装容器削減	0t	0	0t	0
有価物売却	-	80	-	61
合 計	-	277	-	180

【備考】 省エネルギー削減量の単位:原油換算kl削減量は、個別の取り組みごとに前年度と比較しその差を集計しています。

【集計上の要件】

対象期間:2009年4月1日~2010年3月31日
集計範囲:F&H・薬品の6工場・3研究所
①環境省「環境会計ガイドライン」に基づき環境会計の基準を作成し、集計を行っています。②費用には減価償却費・人件費・光熱費・修繕費などを含めています。③減価償却費は固定資産台帳から環境設備を特定し、法定耐用年数を用いて算出しています。

【化学物質適正管理の取り組み】

「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律(PRTR法)」に伴う化学物質の排出量・移動量の届出は、明治グループ6工場2研究所(明治製菓3工場2研究所・明治乳業3工場)で行いました。

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

明治乳業では、乳製品製造・保存の際に使用する冷凍設備の冷媒ガスとしてのフロンが該当します。

明治製菓のPRTR法届出物質・数量

(単位:t)

第一種指定化学物質番号	名 称	2008年度		2009年度	
		排出量	移動量	排出量	移動量
12	アセトニトリル	0.3	7.8	0.1	53.4
43	エチレングリコール	0.0	15.2	6.2	6.2
95	クロロホルム	4.7	9.5	0.7	16.9
113	1,4-ジオキサン	0.0	1.2	0.0	1.7
145	塩化メチレン	69.5	157.9	46.7	305.7
172	N,N-ジメチルホルムアミド	0.6	367.0	0.6	458.7
227	トルエン	3.4	6.0	6.3	5.9
259	ピリジン	0.0	8.9	3.5	5.0

明治乳業のPRTR法届出物質・数量

(単位:t)

第一種指定化学物質番号	名 称	2009年度	
		排出量	移動量
85	フロン22	4.0	0.0



環境保全コスト

(単位:百万円)

	内 容	2008年度	2009年度
		投資額	投資額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	310	338
	地球環境保全コスト	297	307
	資源循環コスト	-	91
上下流コスト	容器包装軽量化施策の実施など	-	-
管理活動コスト	環境活動の開示、事業所および事業所周辺の緑化	-	24
開発コスト	物流段階における環境負荷の抑制のための研究開発	-	2
社会活動コスト	緑地整備	20	-
損傷コスト	汚染賦課金など	-	-
合 計		627	762

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

効果の内容	2008年度	2009年度
リサイクルにより得られた収入	94	60
省エネルギーによる費用削減	142	148
省資源による費用削減	166	105
廃棄物処理費用の削減	4	-101
合 計	406	212

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

【集計上の要件】

対象期間:2009年4月1日~2010年3月31日
集計範囲:工場・研究所
①環境省「環境会計ガイドライン」に可能な限り準拠しています。②経済効果は根拠が確実な実質的效果に限定し、推定的効果は計上していません。③投資額は環境保全貢献度合いに応じて案分して計上しています。

PCBの管理

PCB(ポリ塩化ビフェニル)を使用した変圧器・コンデンサなどについては、各事業所で適正な管理を行い、その状況を全社環境委員会にて把握しています。

(注)PCB(ポリ塩化ビフェニル)は主に油状の物質で、化学的に安定しており絶縁性が高いなどの特性を持っていることから、変圧器・コンデンサなどの絶縁油などに使用されてきましたが、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。

土壌汚染対策

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



明治製菓の環境活動



明治製菓株式会社 F&H生産技術部 設備環境グループ 広瀬 友昭

明治製菓では環境保全に向けた活動を継続的に行っています。F&Hカンパニーでは1990年代半ばにはエネルギー転換などの対応を終え、現在太陽光発電の導入に向けた検討を進めておりさらなるCO₂削減を目指しています。廃棄物についても、食品残渣に焦点を当て各事業所での削減対策を推進するなど、今後もグループ全体で環境配慮に努めていきます。



豊かな自然を次世代につなぐために



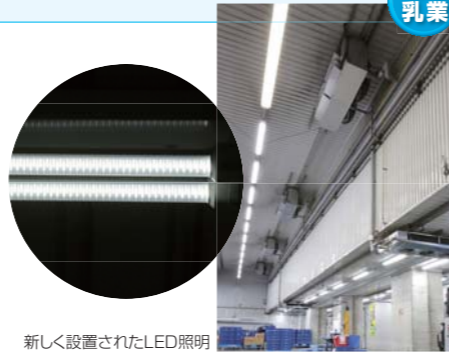
明治乳業株式会社 生活環境室 福原 文彦

21世紀は環境の世紀といわれています。環境問題を解決しなければ、多くの動植物の生存さえ危ぶまれる状況になるということです。グループの「根室自然環境保全区」での活動も、豊かな自然を次世代につなぐ一環として行っています。事業所においては、省エネ・省資源、商品の開発から仕様に至るまでの環境負荷低減、生産効率・販売効率の向上、自然・社会・地域との共生をテーマに活動しています。2009年9月には事業所ISOを統合し、一元化による認証に切り替えることにより一層の環境管理向上を図っています。

環境負荷低減の取り組み

関東工場冷蔵庫にLED照明を導入

2010年3月、関東工場の冷蔵庫内(808.3㎡)にLED照明設備を導入しました。従来の照明設備は照度が低く、照明設備を追加する必要がありました。そこで今回、作業量の多いスペース(約606㎡)の蛍光灯をLED照明に変更することにしました。これにより、照明用消費電力が減少することに加え、照明からの発熱量が減少することで、冷凍機のランニングコスト低減にも効果が期待できます。年間のCO₂削減量は23.7tが見込まれます。



新しく設置されたLED照明

明治乳業

関東製酪(株)LNGボイラー設備の導入

2009年12月、関東製酪(株)が出資・製造委託している群馬牛乳協業組合にて、LNG(液化天然ガス)設備とLNG対応ボイラー設備の竣工式が行われました。燃料をA重油からLNGに転換することで、年間では約600トンのCO₂排出量の削減が見込まれます。



施工の様子とLNG貯蔵タンク

明治乳業

高効率設備の導入(菓子3工場)

菓子工場では製造室内の空調設備や製造工程における冷却のために多くのエネルギーが使われています。菓子3工場(関東・東海・大阪)では、冷凍機をターボ冷凍機に置き換えることでCO₂排出抑制につなげています。



東海工場のターボ冷凍機

明治製菓

モーダルシフト※(関東⇄関西で鉄道輸送)

モーダルシフトの推進策として、高性能断熱タイプの大型鉄道コンテナ導入に向けテストしています。物量の多い東西の在庫拠点間の輸送の一部を、夏場でも品質に影響を与えないコンテナを使用することでトラックでの輸送距離を減らし、地球にやさしい輸送に取り組みます。

※モーダルシフト…トラックによる幹線貨物輸送を海運または鉄道に転換すること。



テスト中の高性能断熱タイプの大型コンテナ

明治製菓

グリーン調達

明治製菓
明治乳業

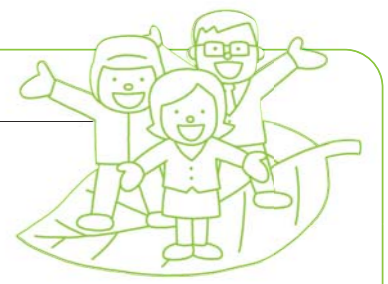
商品の開発から製造、販売、廃棄までを考慮し、環境負荷のより少ない容器包装・販促品などの調達を促進することにより、環境との調和を図り循環型社会の実現を目指しています。そのために、グリーン調達の基本方針を制定し、実践しています。

ライトダウンキャンペーンへの協力

明治製菓
明治乳業

地球温暖化防止のためのCO₂削減/ライトダウンキャンペーン「ブラックイルミネーション2009(6月21日)」「七夕ライトダウン(7月7日)」にグループ会社を含む全国25施設が協力し、屋上や外部に面した看板・照明を一齐に消灯しました。

環境コミュニケーション



北上工場環境コミュニケーションイベントを開催

北上工場では2009年11月に5回目となる「地域とはじめる環境報告会」を開催しました。地域住民の皆さま、近隣の企業や行政関係、学生の方々など34人にご来場いただき、工場の概要説明・環境活動報告・工場見学・意見交換を実施しました。参加された多くの方々から、工場の環境活動について評価していただきました。



明治製菓

第4回「きのこ・たけのこ里山学校」を開校

社団法人日本環境教育フォーラムと共同で、子どもたちに自然学校プログラム「きのこ・たけのこ里山学校」を実施しています。2010年3月22日から23日にかけて、「高尾の森わくわくビレッジ」にて4回目の里山学校を開校し、身の回りの自然観察や、ネイチャーゲームを体験しました。豊かな自然の中で、笑顔の思い出ができました。



里山学校に参加した子どもたち

明治製菓

2009年度エネルギー管理優良事業者として関東経済産業局長賞受賞

東海工場の活動が評価され、工場単位で受賞できる省エネルギーに関する最高の賞である「関東経済産業局長賞」を受賞しました。エネルギーの使用に係る原単位の改善、合理化に関する顕著な成果と管理標準の内容が評価されての受賞となりました。



記念品を受けとる藤木工場長(右)

明治製菓

江東区環境フェアに出展

2009年6月、明治乳業本社ビルが所在する東京都江東区で「江東区環境フェア」が開催されました。会場は江東区環境情報館「エコックル江東」です。

当日は当社のブースで牛乳紙パックを利用した「手すきハガキ作り教室」を催しました。紙パックから作られたパルプをすいて、オンリーワンのハガキができると、子どもたちからは歓声があがっていました。紙パックがリサイクルに適した素材であることを伝えることができました。



明治乳業

環境学習の出前授業

明治乳業

明治乳業は子どもたちの環境学習の出前授業を全国的に行っています。これまでは本社主催の取り組みが中心でしたが、2009年12月には東北支店で、「全国牛乳パックの再利用を考える連絡会」の支援を得て、仙台市の小学校で出前授業(牛乳パックリサイクルの講義と手すきはがき作り実習)を実施しました。



子どもたちの環境教育

明治製菓

財団法人グリーンクロスジャパン発行の小学生向け環境教育教材である「みどりの小道」に協賛しています。



生物多様性保全の取り組み

「根室自然環境保全区」における活動

明治乳業

2007年7月、財団法人日本野鳥の会と野鳥保護に関する協定を結び、北海道根室市に所有する社有地「根室自然環境保全区」に共同で「明治乳業野鳥保護区牧の内」と「明治乳業野鳥保護区槍昔」を設立しました。

槍昔自然環境保全区にて

明治乳業従業員ボランティア活動

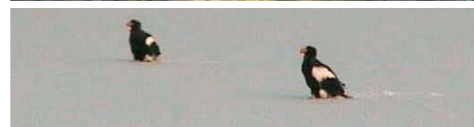
2009年度は2回(6月17日～19日・9月9日～11日)従業員ボランティアを実施しました。各回、抽選で選ばれた、グループ会社の社員を含む10人が自然観察・植樹・巣箱作り・除間伐作業・しいたけ菌打ちなどを行いました。ボランティア参加者を中心とした環境活動の輪が広がっています。



WEBカメラ

根室市役所・日本野鳥の会の協力を得て、明治乳業野鳥保護区牧の内にWEBカメラを設置し、ライブ映像を明治乳業のホームページで配信しています。

家庭から簡単に根室の雄大な自然のライブ映像を見ることができるようになりました。



牧の内自然環境保全区のWEBカメラに写る「オオワシ」

「たけのこの里」高槻市の竹林再生

明治製菓

2009年5月、大阪工場のある大阪府高槻市にて「アドプトフォレスト高槻市森作り活動」の調印式が行われました。これは、大阪府が山林の所有者と企業(明治製菓を含む3企業)の仲介役となり、放置された里山をボランティアで再生する活動です。

大阪工場は、これを「たけのこの里 竹林再生事業」と名付け、高槻市郊外の竹林を5年間にわたって再生する活動をしています。そして、この植林活動などにより将来CO₂が吸収されることが期待されています。

「たけのこの里」「きのこの山」が開発された「ふるさと」である高槻の里山を大切に守り続けることは、私たちの使命であると考えています。



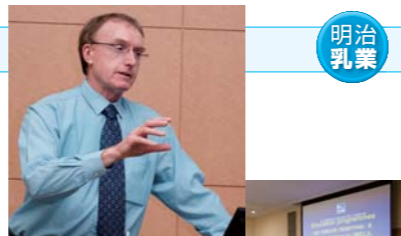
竹林整備の様子

バリー・クーパー氏の環境講演会

明治乳業

2010年2月、明治乳業本社ビルにおいて英国王立鳥類保護協会のバリー・クーパー氏を講師に招き環境講演会を開催しました。

120年の歴史を持つ英国王立鳥類保護協会の活動・企業とNGOの協力による環境保全活動の事例説明がありました。また、国際環境教育を担当しているクーパー氏の活動に基づいた、世界各国の野鳥保護区における環境教育の現状、そして児童への環境教育の重要性の解説がありました。



バリー・クーパー氏



Topics 明治グループとして「エコプロダクツ2009」に参加

2009年12月、「エコプロダクツ2009」(東京ビックサイト)に出展し、グループの環境取り組みを紹介しました。期間中はNPO法人などと、子どもエコツアー「エコネコ探検隊」や「エコネコサミット」に協力して、次世代を担う子どもたちと一緒に地球環境保全について考えました。



にぎわう明治グループのブース

明治グループの「CSR報告書2010」に対する第三者意見

2009年4月、明治グループ(以下「同グループ」と略します)が新たにスタートしました。今回のCSR報告書はその記念すべき第1回目となり、特にお客さまと品質に対する社会性報告に重点をおいたところが特長といえます。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。

駿河台大学経済学部教授
ロンドン大学客員研究員
博士(経営学)

水尾 順一

東京工業大学大学院兼任講師、
日本経営品質学会副会長、日本
経営倫理学会常務理事。著書に
『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。



高く評価できる点

1. お客さまに対する「おいしさ・楽しさ・健康・安心」を意識した同グループの歴史的な変遷がよく開示されています。

創業から今日に至るまで、日本の食の近代化に果たしてきた同グループの役割と功績について、特集記事を通じて知ることができます。明治の後半、日本が国際社会とともに近代化の道を歩み始めたころに同グループは創業の産声をあげました。それ以来、同グループが食と生活文化の

向上を通じて、日本の経済発展に多大な貢献を果たしてきたことを十分にうかがい知ることができます。これらは同グループ最初のCSR報告書として、多様なステークホルダーに対する説明責任の一端として重要な意義を持つものです。

2. モノづくり品質に対する同グループの基本的な姿勢がよく開示されています。

いま、求められている「安全・安心」に対する社会からの要求に対する情報開示が十分になされています。これらはその基本に流れる「グループ理念」「経営姿勢」さらには「企業行動憲章」といったCSRピラミッドともいうべき活動体系によって明確に裏付けられたものということが

できます。例えば、乳製品事業の「明治クオリアス」、菓子・健康事業の「M-QMS」の構築などはその一端であり、これらを活用したPDCAサイクルによって、常にモノづくり品質の改善活動が進められていることを知ることができます。

今後の活動に期待する点

多様なステークホルダーのニーズを分析し、その対応を通じた経営改善活動の報告が期待されます。

お客さまや社員など、経営統合によるステークホルダーの意識変化を知ることは今後の経営活動の新たな出発点となります。お客さま相談窓口への声の収集と対応結果などは今回の報告書でも開示されていますが、消費者アンケートなどで、相談窓口には見えてこない「声なき声」の収集・分析も今後の課題抽出と改善活動に大きな意義を持つものと思われます。

することも今後の重要課題となります。そのためには、社員の意識変化を分析した上で、CSRの軸足を社員におきながら、社会に目を向けていくことも必要になってきます。「CSR、目線は社員、視点は社会」を念頭においた活動で同グループのさらなる発展を期待するものです。

一方、社内に目を向ければ、経営統合により同グループに対する社員の帰属意識などの意識変化が生まれている可能性があります。不易流行の精神で、よい伝統は残しつつ、変えるべきものは変え、新しい文化や風土を作り上げ



国内

明治製菓グループ

■事業所

本社

支店

●フード&ヘルスケア

【菓子】8統括支店43支店

北海道／東北／首都圏／北関東／中部／関西／中四国／九州

【健康】8支店8営業所

北海道／東北／首都圏／北関東／中部／関西／中四国／九州

●薬品

【薬品】11支店76営業所

札幌／仙台／東京／横浜／関東／名古屋／京都／大阪／中国／四国／福岡

【農業】6支店

札幌／仙台／東京／名古屋／大阪／熊本

【動物薬】4支店

北日本／東京／大阪／熊本

研究所

●フード&ヘルスケア

食料健康総合研究所

●薬品

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

●フード&ヘルスケア

関東／東海／大阪

●薬品

北上／小田原／岐阜

■グループ会社

フード&ヘルスケア

明治産業(株)／明治チューインガム(株)／(株)ロンド／道南食品(株)／蔵王食品(株)／四国明治(株)／岡山県食品(株)／太洋食品(株)／明治食品(株)／(株)アステカ／マルチフード・インターナショナル(株)／(株)明治スポーツプラザ／(株)明治フードマテリア／東海ナッツ(株)／(株)ニッター／(株)ポッカ コーポレーション

薬品

北里薬品産業(株)／大蔵製菓(株)／田村製菓(株)／明治サノフィアベンティス薬品(株)／都輸送(株)

コーポレート

明治ビジネスサポート(株)／明糖倉庫(株)

明治乳業グループ

■事業所

本社

研究本部(食品開発研究所・食機能科学研究所・技術開発研究所)

能力開発センター

支社・支店

3支社

東京／東海／関西

14支店

北海道／東北／東京／北関東／東関東／神奈川／東海／静岡／北陸／関西／京都／兵庫／中国／九州

工場

札幌／旭川／稚内／西春別／根室／十勝／十勝帯広／本別／東北／埼玉／軽井沢／群馬／群馬栄養食／茨城／関東／守谷／神奈川／愛知／静岡／北陸／関西／京都／岡山／広島／九州

■グループ会社

牛乳・乳製品・アイスクリーム他食品の販売

北海道明販(株)／東北明販(株)／東京明治フーズ(株)／東京明販(株)／中部明販(株)／金沢明販(株)／近畿明販(株)／中国明販(株)／九州明乳販売(株)

牛乳・乳製品・アイスクリーム他食品の製造販売

日本罐詰(株)／栃木明治牛乳(株)／関東製酪(株)／千葉明治牛乳(株)／パンピー食品(株)／東海明治(株)／明治油脂(株)／四国明治乳業(株)／沖縄明治乳業(株)

畜産品事業

(株)アサヒプロイラー／明治ケンコーハム(株)

飼料事業

明治飼糧(株)

物流事業

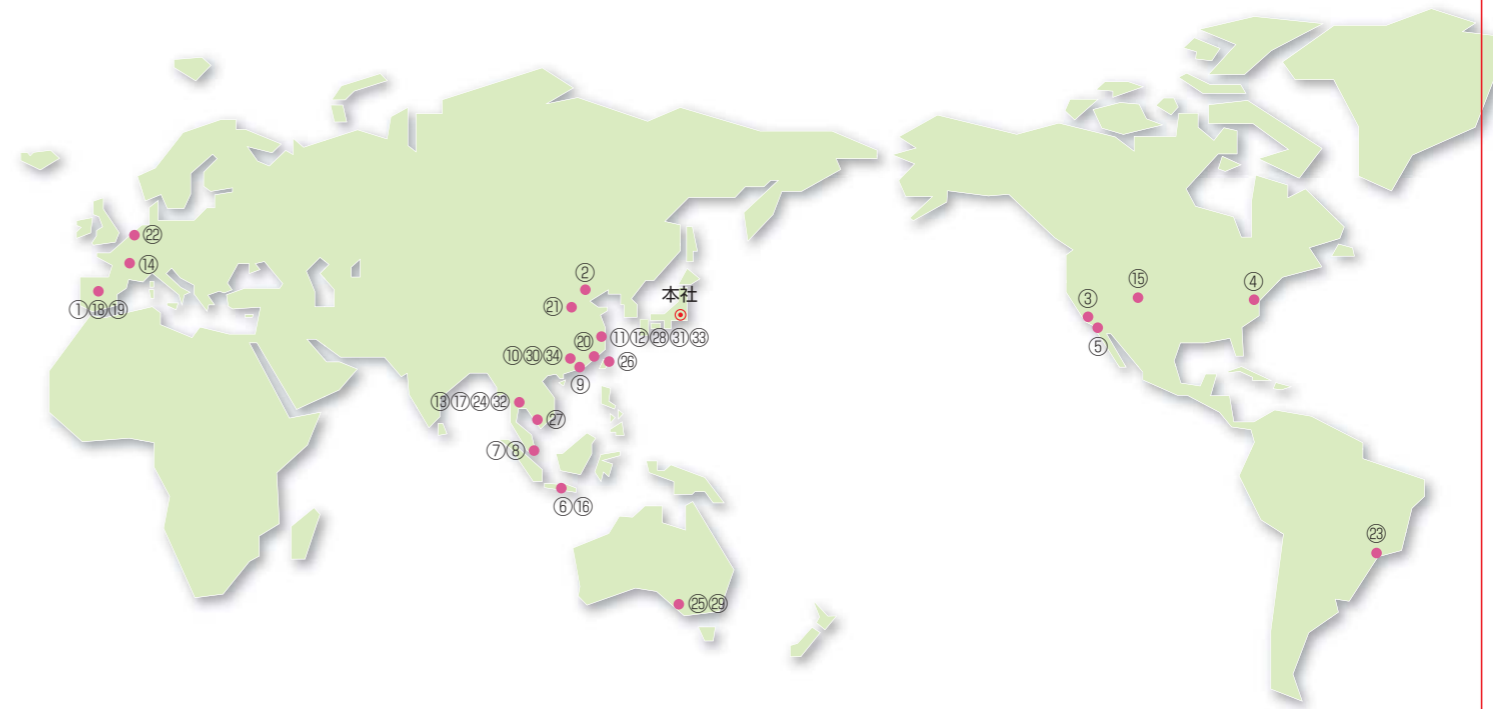
明治ロジテック(株)／(株)ケー・シー・エス／(株)フレッシュ・ロジスティック

その他

フレッシュネットワークシステムズ(株)／(株)明治テクノサービス／(株)ナイスデイ／明治ライスデリカ(株)／(株)パブリシティ／(株)明治マリンデリカ



海外



明治製菓グループ

■事業所

●事務所

- ①マドリッド事務所
- ②北京事務所
- ③米国事務所

■グループ会社

●フード&ヘルスケア

- ④スタウファー・ビスケット
- ⑤ラグーナ・クッキー
- ⑥P.T.セレス・メイジ・インドタマ
- ⑦メイジセイカ・シンガポール
- ⑧ファイブスターズ・デリー・イングリディエンツ
- ⑨明治四洲有限公司
- ⑩廣州明治制果有限公司
- ⑪明治制果(上海)有限公司
- ⑫明治制果食品工業(上海)有限公司
- ⑬タイ・メイジ・フード
- ⑭ベガン・メイジ
- ⑮メコー・インク

●薬品

- ⑯P.T.メイジ・インドネシア・ファーマシューティカル
- ⑰タイ・メイジ・ファーマシューティカル
- ⑱テデック・メイジ・ファルマS.A.
- ⑲マボ・ファルマS.A.
- ⑳汕頭経済特区明治医薬有限公司
- ㉑明治魯抗医薬有限公司
- ㉒メイジセイカ・ヨーロッパB.V.
- ㉓ユニキミカ

明治乳業グループ

■事業所

●事務所

- ㉔バンコク事務所
- ㉕メルボルン事務所
- ㉖台北事務所
- ㉗ホーチミン事務所
- ㉘上海事務所

■グループ会社

●乳原料の仕入・調達

㉙メイジデリー・オーストラレイシア

●アイスクリームの製造・販売

㉚広東四明燕塘乳業有限公司

●保健食品の調査・研究等

㉛上海明治健康科技有限公司

●牛乳・乳製品の製造・販売

㉜CPメイジ

●育児用コナミルクを中心とした各種製品の輸入・販売

- ㉝明治乳業貿易(上海)有限公司
- ㉞明治乳業貿易(上海)有限公司 広州分公司