

明日をもっとおいしく



明治グループ CSR報告書2012

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

明治グループは、日々グループ理念を実践し、
私たちを取りまくステークホルダーとのコミュニケーションを
通じて、社会の持続可能な発展に貢献します。



Contents

トップメッセージ	1
明治グループ理念体系	2
明治グループのCSR	3

●対象期間
2011年4月～2012年3月(一部例外も含む)



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



個人情報・機密情報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の取り組みを進めています。



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。

▶ 環境方針	8
▶ 環境負荷の状況	9
▶ 環境会計	12
▶ 環境保全の取り組み	14
▶ 環境コミュニケーション	16



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。



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目指します。



「おいしさ・楽しさ・健康・安心」のご提供とともに、ステークホルダーとのコミュニケーションを大切にして社会との関わりに努めます。

▶ お客さまとのコミュニケーション	24
▶ 食育支援活動	28
▶ 生産者との関わり	29
▶ 社会貢献活動	32
▶ 海外での取り組み	35

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いきます。

私たちが社会への責務を継続的に果たしていく上で重要なことは、まず、当社グループの事業そのものが社会にとって必要なものであり続けることだと考えます。

菓子・乳製品・健康栄養・薬品のすべての事業を通じて、明治グループならではの『おいしさ・楽しさ・健康・安心』を、あらゆる世代の皆さまにお届けし日々の生活充実に貢献するとともに、「食と健康」のプロフェッショナルとして一歩先行く価値を創り続け、皆さまの心豊かな暮らしに貢献することが私たちの使命です。

これに基づき、社会における責務を果たしながら皆さまの身近な存在であり続けるためには、ステークホルダーとの信頼関係を大切に、企業として健全に発展することが重要です。また事業を支える従業員一人一人は、ステークホルダーの声に耳を傾け期待に応えるよう心がけるとともに、会社はステークホルダーでもある従業員への責務を果たしながら皆に幸せになってもらうよう努めることも大切です。

こうした考えに立ち、当社グループは、当社ならびに傘下事業会社「明治」「Meiji Seika ファルマ」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、多様なステークホルダーとCSRマネジメントの重要テーマを明確にして、さまざまな活動を進めています。

また、お客さま相談窓口や、グループ各社のホームページ、CSR報告書など各種発行物を通じて、ステークホルダーとのコミュニケーションも重視しながら取り組みを進めております。

“皆さまにとって必要な、そして信頼される企業であり続けるために”、引き続き努めて参ります。今後とも明治グループをご支援賜りますよう、お願い申し上げます。



明治ホールディングス株式会社
代表取締役社長

浅野 茂太郎

明治グループ理念体系

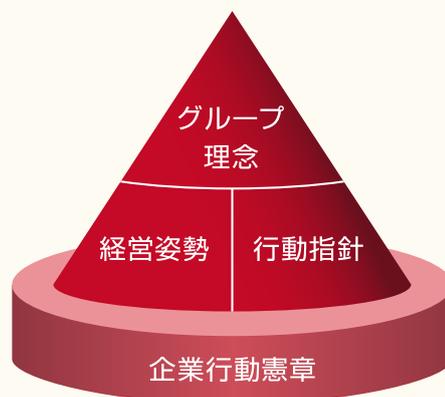
明治グループ理念体系は、「グループ理念」「経営姿勢」「行動指針」の3本柱と「企業行動憲章」で構成されています。これら理念を実践し、お客さま・社会に貢献することこそが、私たち明治グループの責務と考えています。

グループ理念

私たちの使命は、「おいしさ・楽しさ」の世界を拓き、
「健康・安心」への期待に応えてゆくこと。

私たちの願いは、「お客さまの気持ち」に寄り添い、
日々の「生活充実」に貢献すること。

私たち明治グループは、「食と健康」のプロフェッショナルとして、
常に一歩先を行く価値を創り続けます。



経営姿勢〈5つの基本〉

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

行動指針〈meiji way〉

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

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

企業行動憲章

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

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

明治グループのCSR

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



明治グループのCSRとは

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の基本と考えています。

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定められています。

CSRマネジメント推進の仕組み

明治ホールディングスならびに傘下事業会社のトップマネジメントで構成する「グループCSR委員会」を軸としてグループ各社がさまざまな取り組みを進めています。

- ・左図のとおり、ステークホルダーは「お客さま」「社会」「株主・投資家」など、また重点テーマを「ガバナンス」「情報」「環境」など、それぞれ6つに区分して取り組む仕組みとしています。
- ・ステークホルダーとのコミュニケーションはたいへん重要な機会ととらえています。

CSRマネジメントの重点テーマ

- ガバナンス**
明治グループ理念体系のもと、グループの継続的な企業価値の向上を実現するため、スピーディかつ質の高い意思決定と適時適切な情報開示により、透明性の高い経営を推進します。
- 情報**
個人情報・機密情報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の取り組みを進めています。
- 環境**
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。
- 品質**
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。
- 人材**
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目指します。
- 社会**
「おいしさ・楽しさ・健康・安心」のご提供とともに、ステークホルダーとのコミュニケーションを大切に
して社会との関わりに努めます。

ガバナンス

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。

コーポレートガバナンス

当社は明治グループ理念体系のもと、スピーディー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」をはじめとするステークホルダーに対し透明性の高い経営を推進し、グループの継続的な企業価値向上に努めます。

明治ホールディングス 会社機関の関係図



リスク・コンプライアンス

明治グループは、企業行動憲章に則り、各国・地域の法令遵守はもとより、その文化・慣習等にも照らし、公正・透明・自由な競争ならびに適正な取引を行うため、社内教育によるコンプライアンス意識の浸透、徹底に努めています。

明治グループ共通の取り組みとしては、全従業員が常時携帯するコンプライアンスカードに、社内外に設置されたコンプライアンス相談窓口への連絡先を記載、いつでも相談が可能な仕組みとしています。また、社内イントラネットによる関連情報の継続的な発信や全従業員を対象とするコンプライアンス・アンケートの定期実施など、コンプライアンス意識の向上や徹底のため各種の取り組みを行なっています。

「株式会社 明治」では、“コンプライアンスは事業の礎”を基本方針に、リスクとコンプライアンスは表裏一体として、リスク感知力の醸成・定着、危機対応力の強化に向けて、リスク・コンプライアンス事例の棚卸しなどを推進しております。毎年10月をリスク・コンプライアンス強調月間とし、標語の募集や事業所研修会の開催など、意識醸成に努めています。また、東日本大震災の経験を風化させないよう、有事における緊急対応力も強化させています。

「Meiji Seika ファルマ株式会社」では、コンプライアンスに軸足を置いた経営体制をさらに強化するため、「コンプライアンス・プログラム・ガイドライン」等を策定し社内周知を図り、日々の事業活動において実践しています。また、医療機関や医療関係の皆さまとの関係の中で取引の透明性を確保していくため、「企業活動と医療機関等の関係の透明性に関する指針」を公表しており、2013年度から毎年情報公開を行ってまいります。リスク管理につきましては、全社的な観点からリスクの洗い出しを進め未然防止に努める一方、緊急事態発生時には緊急対策本部を設置し適時・適切な行動をとることでステークホルダーへの影響を最小限に抑えるよう管理体制をさらに強化していきます。



リスク・コンプライアンス研修



コンプライアンスカード

情報

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、日ごろからの管理を強化・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。

ステークホルダーの皆さまに対しては、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、必要な情報をお知らせしています。

■ 情報セキュリティ

明治グループでは、グループ各社の事業特性に応じて最適な情報管理体制を構築しています。

「株式会社 明治」は、情報セキュリティに関するグローバルスタンダード：ISO/IEC27002に準拠した情報セキュリティポリシーを制定し、「情報セキュリティ委員会」を核として、このポリシーおよびポリシーに基づく規程やガイドブックによる従業員研修等を実施しています。

「Meiji Seika ファルマ株式会社」は、情報管理を統括する「情報管理委員会」を設置し、情報管理における課題の解決に向けて取り組みを推進しています。また、自社の情報セキュリティポリシーやソーシャルメディア利用上のルール等を制定、社内に周知徹底し、各部署における自主点検・社内監査の強化、各種社内研修における教育・啓蒙活動を通じて、情報管理の強化を図っています。

■ 個人情報保護について

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遵守するとともに、個人情報保護方針と規程を定め、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してきています。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。

知的財産を活用する一方で、他者が保有する知的財産権を侵害しないように、細心の注意を払っています。たとえば、新技術の採用にあたっては他者の特許が存在しないかを調査し、また商品名の採用にあたっては先行商標が登録されていないかなどを調査します。そして他者の知的財産権を侵害するか否かの判断には、必要に応じて専門家の意見もつかっています。

情報開示

適時・適切な「情報開示」は、信頼される企業としての重要な責務ととらえ、誠実かつ真摯に取り組んでいます。

- 1.当社グループの企業行動憲章において、「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」と定め、すべての事業活動における従業員の行動規範としています。
- 2.株主・投資家の皆さまへは、経営情報の適時開示、プレスリリース、アニュアルレポートなど発行物、投資家向けホームページなど、各種のIR・広報活動を通じて、透明性・公平性・迅速性を基本に、コミュニケーションを行なっています。なお、当社のディスクロージャーポリシーにおいて、金融商品取引法ならびに東京証券所の開示ルールに則り、適時適切な情報開示を行うことを定めています。
- 3.お客さまや消費者の皆さまへは、「株式会社 明治」のお客さま相談センター、赤ちゃん相談室や、「Meiji Seika ファルマ株式会社」のくすり相談室など、コミュニケーション担当部署による活動を通じて、広くコミュニケーションを行なっています。ホームページも重要なツールと認識し、グループ各社においてその充実に努めています。

環境

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



根室自然環境保全区での活動

環境方針

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

【環境理念】

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

【環境方針】

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

(法令遵守)

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

(環境保全活動のスパイラルアップ)

2. 環境マネジメントシステムを効果的に運用し、継続的な改善を図ります。

(環境負荷低減)

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

(生物多様性の保全)

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

(環境マインドの醸成)

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

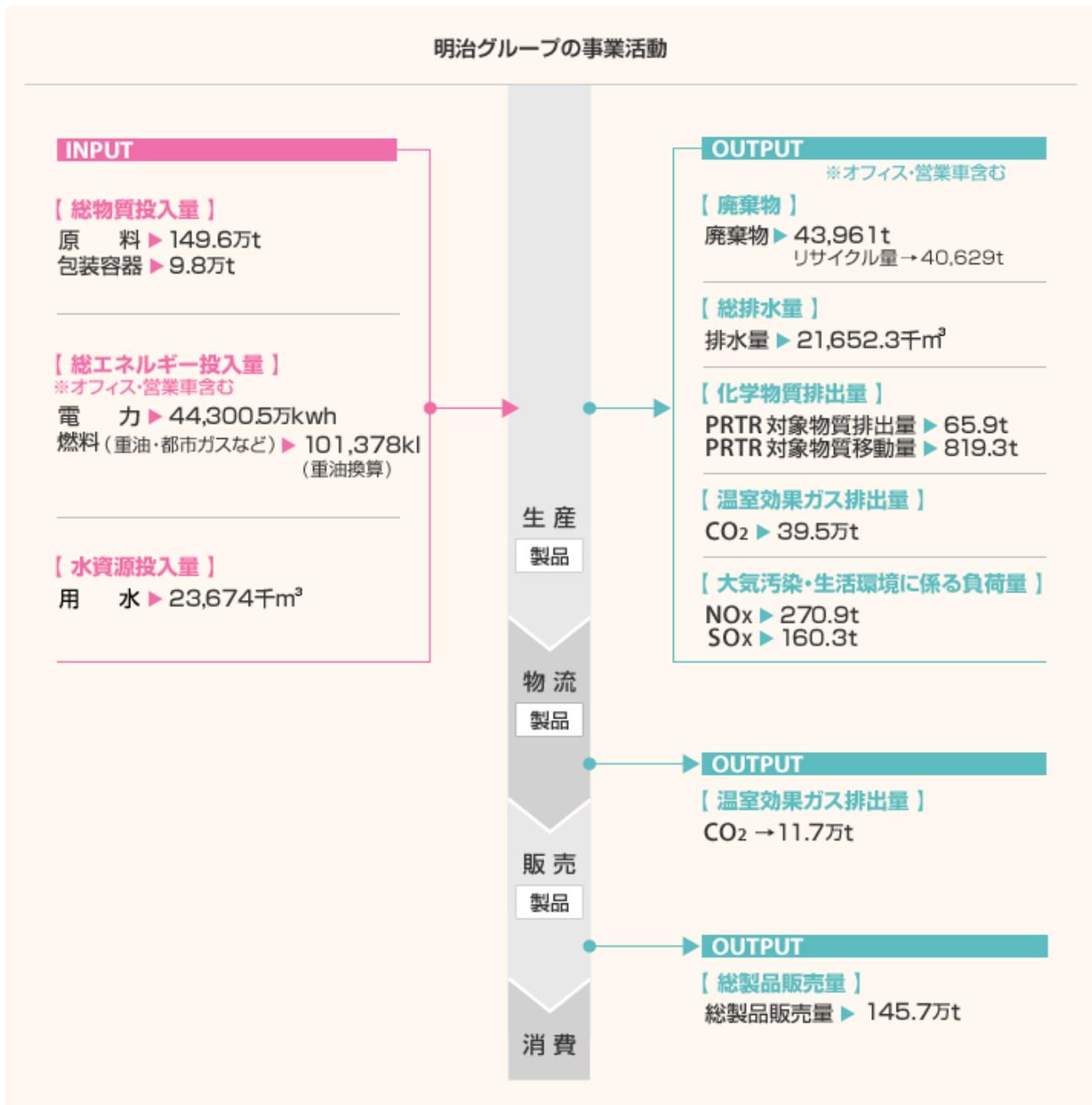
(社会との共生及びコミュニケーション)

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

環境負荷の状況

● マテリアルバランス

明治グループでは、事業活動全体における物質やエネルギーなどのインプット・アウトプットを把握するマテリアルバランスの考え方に基づいて事業活動の環境負荷をとらえ、環境負荷低減に取り組んでいます。下記のマテリアルバランスは、「株式会社 明治」「Meiji Seika ファルマ株式会社」の2011年度単体数値を合算したものです。



● 化学物質適正管理

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

PRTR法届出物質・数量

「Meiji Seika ファルマ株式会社」では、「特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律（PRTR法）」に伴う化学物質の排出量・移動量の届出を3工場2研究所で行っています。薬品工場・研究所では化学物質管理委員会を設置し、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。

■ PRTR法届出物質・数量

（単位：t）

第一種指定 化学物質番号	名 称	2010年度		2011年度	
		排出量	移動量	排出量	移動量
13	アセトニトリル	0.0	50.1	5.0	21.1
127	クロロホルム	1.2	16.6	4.6	16.0
150	1,4-ジオキサン	0.0	1.4	0.0	1.5
186	塩化メチレン	94.3	445.2	55.1	388.6
232	N,N-ジメチルホルムアミド	0.5	394.0	0.4	383.0
300	トルエン	6.3	5.9	0.0	0.1
342	ピリジン	0.0	3.5	0.0	2.1

PCBの管理

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

（注）PCB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。

● 環境負荷実績

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

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

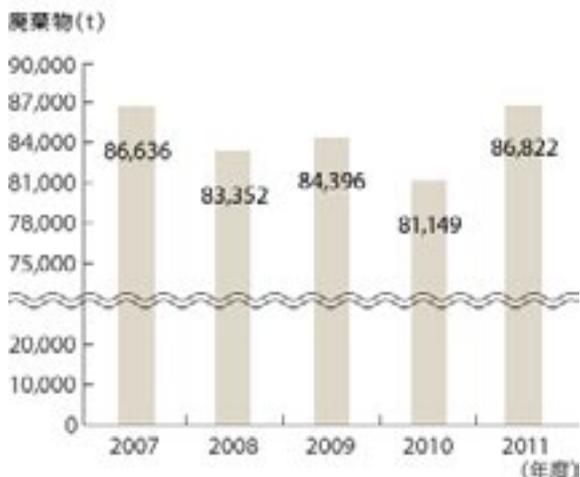
廃棄物削減の取り組み

グループ全体で廃棄物ゼロ化(ゼロ・エミッション)の取り組みを、3R (Reduce=発生抑制・Reuse=再使用・Recycle=再利用)の考え方に基づいて推進しています。

2011年度は、東日本大震災の被災により製造に使用できなくなった原料・仕掛品の処分、出荷できなくなった在庫品の処分に伴う廃棄物が大量に発生しました。

また、福島第一原子力発電所事故による調製粉乳の無償交換によってお客さまから送付いただいた製品は法に基づいて適正に処分しました。

廃棄物総量の推移



省エネルギー・CO₂削減の取り組み

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

2011年度はエネルギー使用量・CO₂排出量ともに節減しました。今後も、節電対策、省エネルギー設備導入、設備運転の効率化を継続的に実施するなど、より効率的な生産・物流に努め環境負荷低減を図っていきます。

エネルギー使用量・CO₂排出量の推移



環境会計

2011年度における環境保全コストと環境保全対策に伴う経済効果を、環境省のガイドラインを参考に算出しました。

環境会計の集計は、「株式会社 明治」・「Meiji Seika ファルマ株式会社」が、それぞれ独自に取り組んでおり、2011年度の環境会計は両社の基準で集計したものを掲載しています。

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

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

[株式会社明治]

環境保全コスト

(単位:百万円)

	内 容		2011年度	
			投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	排気処理・排水処理他の公害防止設備の新規導入・運転・維持管理など	171	1,207
	地球環境保全コスト	エネルギー施策の実施・温暖化ガス削減(フロン回収・廃溶剤蒸発低減)など	672	598
	資源循環コスト	廃棄物削減施策の実施・廃棄物処理対応など	48	722
上下流コスト	容器包装軽量化施策の実施など		4	117
管理活動コスト	環境負荷測定・ISO14001対応・環境教育対応など		3	331
開発コスト	廃溶剤削減検討・施策実施など		0	50
社会活動コスト	非営利目的の緑化活動・地域清掃など		0	6
損傷コスト	汚染賦課金など		0	0
その他			8	0
合 計			906	3,031

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

	2011年度
	削減金額
省エネルギー	116
廃棄物削減	143
有価物売却	84
合 計	343

【集計上の要件】

対象期間：2011年4月1日～2012年3月31日

集計範囲：工場・研究所

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

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

[Meiji Seika ファルマ株式会社]

環境保全コスト

(単位:百万円)

	内 容	2010年度		2011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	155	1,060	20	500
	地球環境保全コスト	21	632	43	77
	資源循環コスト	1	501	1	267
上下流コスト		0	0	0	0
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	0	72	1	50
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	0	0	0	1
社会活動コスト	緑地整備	0	53	0	6
損傷コスト		0	23	0	12
	合 計	177	2,342	65	913

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

	2010年度		2011年度	
	削減量	削減金額	削減量	削減金額
省エネルギー	1,176kl	78	696kl	39
廃棄物削減	0	0	0	1
有価物売却	-	60	-	30
合 計		138		70

【集計上の要件】

対象期間：2011年4月1日～2012年3月31日

集計範囲：工場・研究所

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

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

環境保全の取り組み

● 里山再生ボランティア

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

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



竹林での間伐活動



● 「根室自然環境保全区」における活動

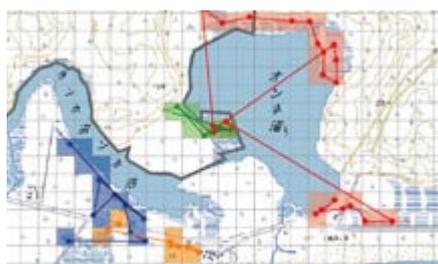
財団法人日本野鳥の会と野鳥保護に関する協定を結び、北海道根室市に所有する社有地「根室自然環境保全区」に共同で野鳥保護区を設立しボランティア活動などを実施しています。



小鳥やモモンガの巣箱設置



植樹



ダンチウの行動調査

明治野鳥保護区牧の内のライブカメラ
<http://kankyo.meinyu.jp/index.html>

● 「株式会社 明治」九州工場にLNGサテライト設備を導入

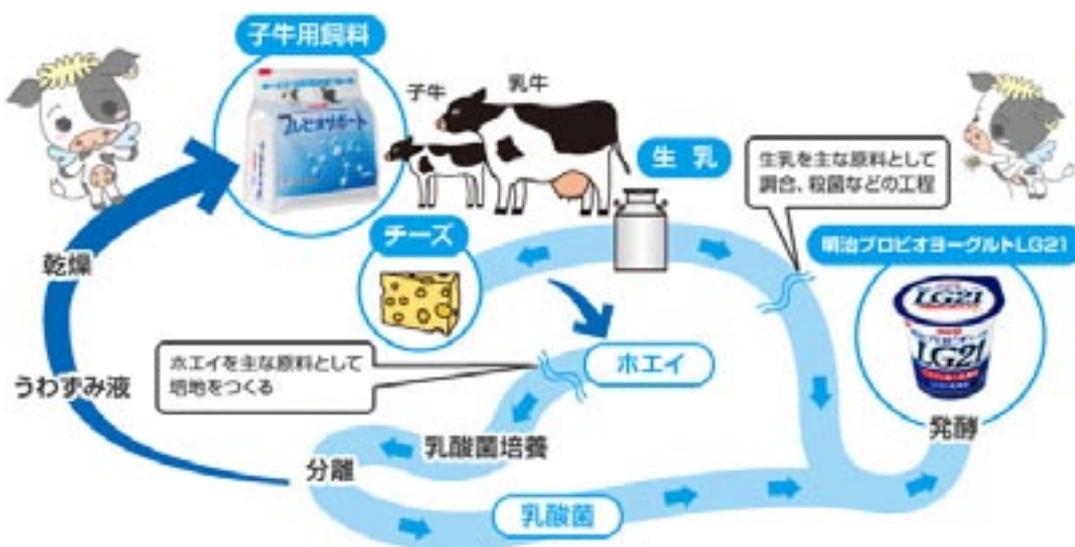
九州工場では2012年2月にLNG（液化天然ガス）サテライト設備と高効率ガスボイラーの稼働を開始しました。LNGは排気ガスに硫黄酸化物を含まないため、環境にやさしい燃料として知られています。LNGサテライト設備は、LNG大規模基地からタンクローリーで輸送されたLNGを貯蔵し、設備内でガス化して供給するものです。また、重油とのコスト比較でも十分にメリットがあることから、LNGに燃料転換する動きが加速しています。九州工場では、ボイラー燃料を従来使用していたA重油からLNGに転換することで年間約900トンのCO₂の削減を見込んでいます。



LNGタンクとタンクローリー

● 食品製造副産物の活用

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



環境コミュニケーション

● 「地域とはじめる環境報告会」を開催

2011年11月、今年で7回目となる「地域とはじめる環境報告会」が北上工場で開催され、市民・行政・企業等、合わせて28名にご参加いただきました。水質・大気的环境汚染対策、火災・地震の防災対策や、CO₂や廃棄物の削減、工場周辺環境の美化等この1年間の工場での取り組みを説明し、意見交換や工場見学を行いました。参加者の方々からは、「不安が解消された」「また参加したい」といった声を多くいただきました。本報告会は環境への取り組みを知っていただき、地域の皆さまとのコミュニケーションを深める良い機会となりました。



北上工場での報告会

● 「エコプロダクツ2011」への出展

2011年12月、東京ビッグサイトで行われた日本最大級の環境展示会「エコプロダクツ2011」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、お菓子や乳製品のパッケージを飾った大きなシンボルツリーを配置し、「環境に配慮した商品/パッケージ」「工場でのゼロエミッション」「アグロフォレストリー（混植農法）の活動支援」「バイオマス（食品製造副産物）の飼料への再資源化」「環境保全の取り組み」など、環境への取り組みをパネルで展示、クイズラリー形式でわかりやすく説明しました。

多くのお客さまにご来場いただき、当グループの環境への取り組みをご理解いただきました。



明治グループのブース

子どもエコツアー「エコキッズ探検隊」への協力

「エコプロダクツ2011」において、財団法人グリーンクロスジャパン様主催のエコツアー「エコキッズ探検隊」に協力して、子どもたちにグループの環境活動を紹介しました。次世代に「エコ」を伝えるという企業としての役割だけでなく、子どもたちと一緒に地球環境を考える良い機会にもなっています。



エコキッズ探検隊

牛乳パック手開き体験コーナーへの協力

「エコプロダクツ2011」において、「株式会社 明治」が加盟する全国牛乳容器環境協議会のブースでは、牛乳パック手開き体験コーナーを設けており、これに協力しました。牛乳パックが環境にやさしい容器であること、リサイクルすることにより資源の有効活用に役立つことを紹介しました。



紙パックの開き方を解説

● 「ねむろバードランドフェスティバル」に参加

希少種オオワシなど冬の野鳥の魅力を中心に発信する「ねむろバードランドフェスティバル2012」が2012年2月4日～5日、根室市と根室市観光協会の主催で開催されました。例年このフェスティバルでは、各種のチャリティイベントや展示即売会、屋外では風蓮湖での湖上探鳥会などが行われています。「株式会社 明治」はメイン会場となっている道の駅「スワン44ねむろ」内で明治野鳥保護区での活動をパネル展示で紹介しながら、地域の皆さまとの交流を深めました。



風蓮湖での湖上探鳥会

品質

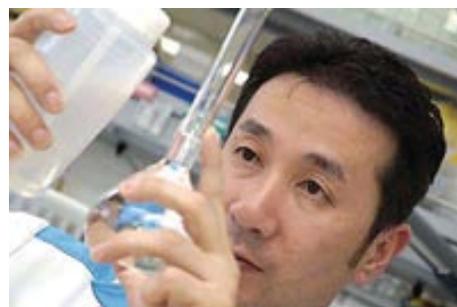
明治グループ理念体系に基づき、事業ごとにその特性に合わせた独自の品質保証システムを構築し品質への取り組みを日々強化しています。

株式会社 明治（食品事業）

● 品質保証体制

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

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



開発工程の品質保証

十勝ブランドに新たな「価値」を付加

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



生産工程の品質保証

品質を左右する乳酸菌をきちんと「管理」

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



物流工程の品質保証

物流の5つの「約束」

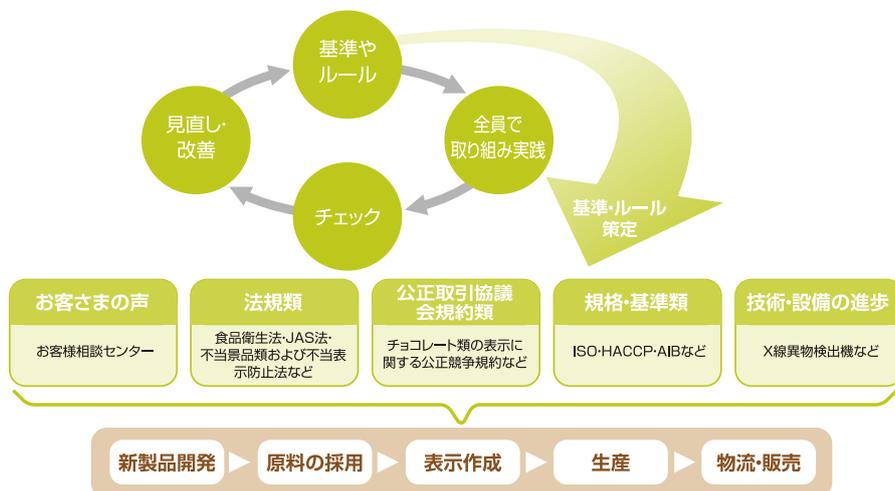
出来上がった商品を小売店や卸店などに届けるのが物流の仕事です。荷揃えから運搬、納品と、メーカーの最終工程を担っています。この物流部門では、注意点として5つのキーワードを設けて品質に気を配っています。まずは注文された量を間違いなく配送する「数量」、決められた納入時間を守る「時間」、約束された新鮮さを保つ「鮮度」、商品を細心の注意で取り扱う「製品」、そして納入先の方と接する際の「態度」の5つです。どれも一見、当たり前のことと思われるかもしれませんが、全国で一日約1500台の当社トラックが走る中、この5つを作業員一人ひとりがきちんと認識することこそが品質保証の大きな鍵です。そのためにシステムを抜本的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

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



菓子ユニット、健康栄養ユニット 健康事業本部

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



工場の品質保証

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

品質管理ルールブック

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



原料へのこだわり

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



作業服と入室基準

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



原材料の搬入

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



ライン上の検品

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



X線異物検出機



金属検出機



重量選別機



目視検品



賞味期限印字確認装置

品質保証室

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



品質監査

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



Meiji Seika ファルマ株式会社（薬品事業）

医薬品については、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。薬品事業では顧客重視の一貫したポリシーと行動指針のもと、「ユーザーの信頼を得て社会に貢献すること」を第一に考え、医療関係者や患者さまが安心して使用できる医薬品の提供に努めています。また、農薬・動物薬事業においても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。



● 品質保証指針

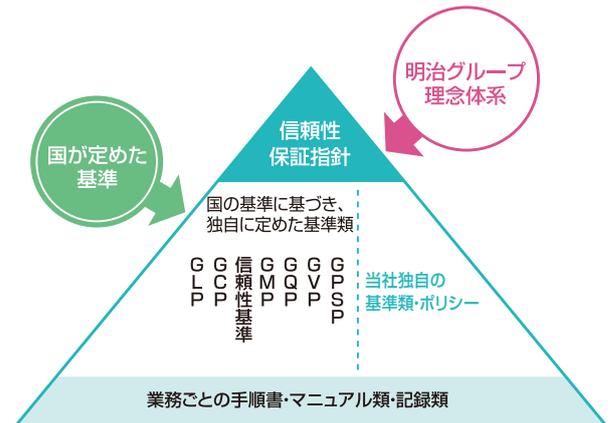
品質に対する取り組み

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

「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」

Meiji Seika ファルマでは医薬品の品質を保证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。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

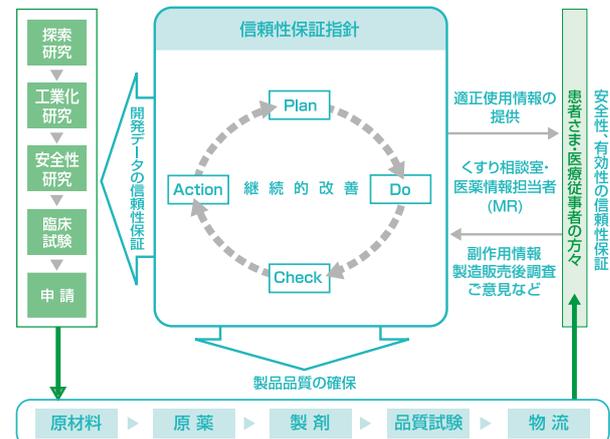
GQP:医薬品・医薬部外品・化粧品および医療機器の品質管理の基準

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

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



● 品質保証ポリシー

「安心して使用できる高品質な製品をお届けします。」

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

Meiji Seika ファルマ株式会社の品質保証活動が目指すビジョン

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

ビジョン達成のため

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

● 品質保証体制

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

クリーンな環境で製造

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



絶対に見逃しません

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



厳しい品質規格

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



人材

明治グループは、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。

■ 人材育成

● 人事制度

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

● 能力開発

明治グループでは、

- ・創造性・専門性を発揮し、世界のトップ企業に勝てる、チャレンジ精神あふれる人材を育成する。
- ・個人の成長を会社の発展につなげ、組織力の底上げに貢献できる自立型人材を育成する。
- ・グループ理念を深く浸透・定着させ、新しい企業文化を醸成していく人材を育成する。

を「能力開発基本方針」として掲げ、グループ理念の浸透を図るとともに、次世代リーダーの養成に向けた各種研修プログラムを実施しています。

働きやすさ・健康

● 次世代育成支援

赤ちゃんからお年寄りまで、あらゆる世代のお客さまの気持ちに寄り添い、日々の生活充実に貢献することをグループ理念として掲げている明治グループでは、次の世代を担う子どもたちが生まれ育つ環境をつくり、仕事と家庭の両立に向け支援することが、企業グループとしての責務であると考えています。「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。

例えば、「育児休業」は産前から子どもが2歳になるまで、「育児に伴う勤務時間の短縮措置」は子どもが小学校3年生になるまでなど、法を上回る充実した仕組みとしています。

● 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遵守を徹底するとともに、さらに創意工夫を加え、オフィス・製造現場・営業現場におけるそれぞれの安全衛生を追求して、安全で働きやすい職場環境の整備に努めています。

● 従業員の健康増進

食と健康に携わる明治グループでは、そこで働く従業員の健康増進は企業の責務ととらえています。

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。



社会

「おいしさ・楽しさ・健康・安心」のご提供とともに、ステークホルダーとのコミュニケーションを大切にして社会との関わりに努めます。



■ お客さまとのコミュニケーション

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

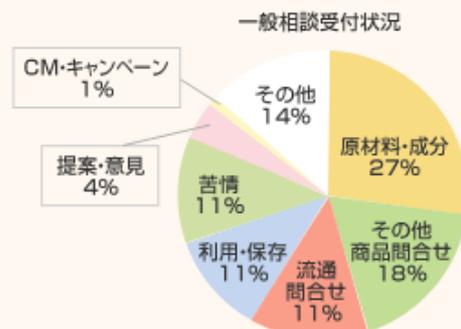
● お客様相談センター

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



2011年度受付状況 ※期間2011.4.1～2012.3.31

2011年度は、東日本大震災の影響に関する様々な声、テレビ等で話題となったヨーグルトについてのお問い合わせを数多くいただきました。



● 赤ちゃん相談室

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

「赤ちゃん相談室」に
寄せられた
お喜びの声





アドバイスしてもらって安心して 自信をもって育児が出来ます

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

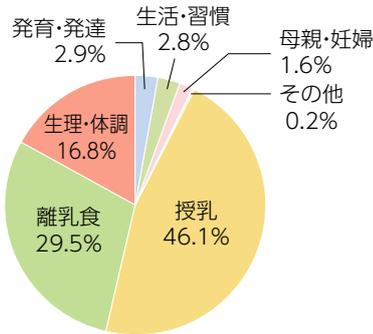
群馬県／2才1カ月第1子



赤ちゃん相談室ご案内

相談内容	<ul style="list-style-type: none"> ● 離乳食の進め方(食事の量や回数の増やし方、進め方、食材の選び方など) ● 授乳について(ミルクの量や授乳間隔、アレルギー用ミルクの選び方など) ● 母親・妊産婦の栄養相談 <p>※そのほか、赤ちゃんの生活などの相談はわかる範囲でお伺いしています。</p>
相談員	管理栄養士・栄養士が相談に応じます。相談者の立場になってお伺いし、お母さま方の意思を尊重しながら一人ひとりに合ったアドバイスや方法を一緒に考えていきます。
相談の流れ	ご希望の方は登録をし、ご相談内容の記録を残しています。登録されると、後日利用された時に今までのご相談の経過を確認しながら、日々成長する赤ちゃんの状況に合わせてお話を伺うことができます。
お問い合わせ先 相談窓口	<p>第3火曜を除く、月～金曜日10:00～15:00 毎月第3火曜日と特別休日(12/28～1/3)はお休みさせていただきます。</p> <p> 0570-025-192</p> <p>2011年4月よりナビダイヤルに変更になりました。</p>

2011年度の相談内容と傾向について



具体的な相談内容のベスト5は

- 1位:授乳の目安量や授乳間隔、授乳回数など(27.7%)
- 2位:離乳食のリズムや回数、食べない相談など(26.0%)
- 3位:排せつに関して(7.7%)
- 4位:ミルクの作り方、成分や特徴について(7.2%)
- 5位:フォローアップミルクに関する相談(6.5%)

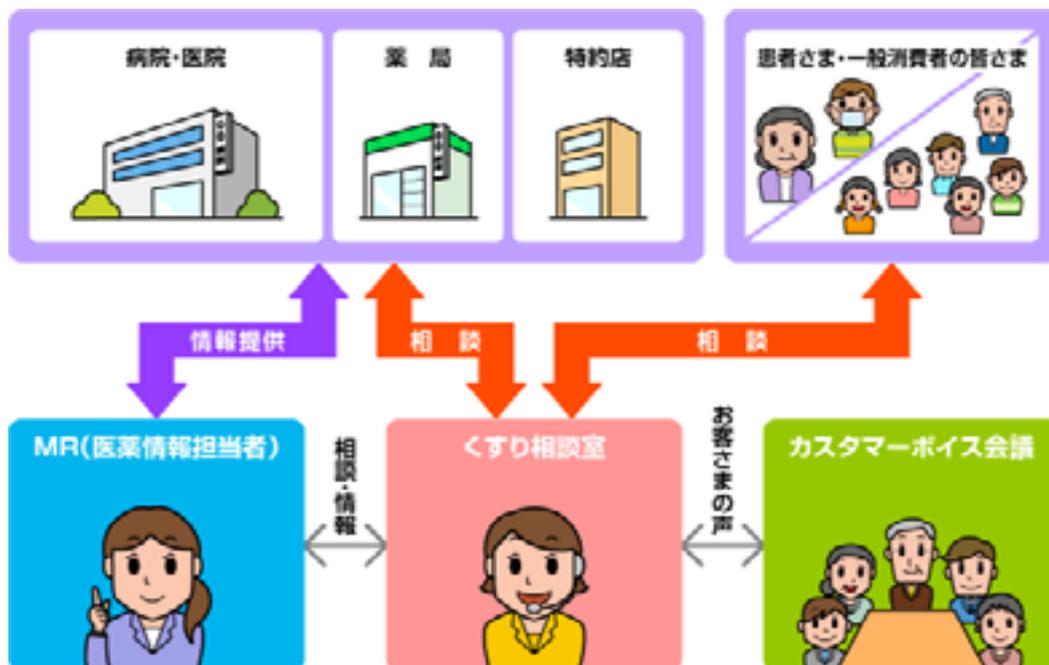
1位と2位の相談で半数を超えます。お母さまの不安や悩みは圧倒的に授乳と離乳食についてでした。

相談される赤ちゃんの月齢は、0～12か月の赤ちゃんで85%です。
相談が多い月齢は

1位:0か月 2位:1か月 3位:9か月 4位:6か月 5位:5か月 です。

● くすり相談室

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



食育支援活動

● 食育支援に関する考え方

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

● 文部科学省や東京都他全国主要行政・団体と協働した活動

文部科学省は平成18年度、子どもたちの望ましい生活習慣を育成するための組織「早寝早起き朝ごはん」協議会を発足させ、同年、東京都も「子どもの生活習慣確立」プロジェクトをスタートさせました。これに伴い、民間・行政が協働する仕組みとして学校や地域社会と連携したさまざまな活動が全国で推進されるようになってきています。「株式会社 明治」は、文部科学省と東京都が進める食育プロジェクトの会員企業としてその活動に参加しており、プロジェクト内容を組み入れた食育支援活動を行っています。

● 食育セミナー（出前授業）

「株式会社 明治」の各地域の食育担当栄養士が小学校などに出向いて、食育セミナー（出前授業）を行っています。

「みるく教室」では、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・乳製品摂取の必要性、食事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の生活習慣の育成や、安全でおいしい牛乳が出来る工場での品質管理、その牛乳を支えている酪農業についての理解を深めています。「不思議実験」では、バター作りなどを通じて「乳」の素材の変化を体感していただくなど、視覚的で理解しやすいプログラムとしています。

2011年度は小学校592校で開催(50,892名参加)しました。



明治食育セミナー

● 明治クッキングサロン

健康な毎日のお役に立てばと願って始まった、牛乳・乳製品を使った「明治クッキングサロン（料理講習会）」の活動は、皆さまに親しまれて約40年になります。「食」は健全な心身の基礎になります。子どもからシニアの方々までの幅広い層の皆さまの健康な生活の充実を目指して活動しています。

「親子クッキング」では、親子の新たなコミュニケーションづくりや料理を通して社会を見ることが大切と考えています。「シニアクッキング」では、水分補給やたんぱく質不足による低栄養予防に牛乳・乳製品を取り入れるとともに、飲み込みやすい食事をご提案しています。「ママクッキング」では、ご家族のために栄養素バランスに優れた牛乳・乳製品の上手なメニュー活用法をご紹介します。

2011年度は538回開催(15,694名参加)しました。



「親子クッキング」(料理講習会)で料理を楽しむ子どもたち

● 工場見学

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

2011年度は、PR施設3カ所・菓子工場3カ所で約12万人のお客さまが見学されました。



東海工場にてチョコレートの製造工程を見学

生産者との関わり

● カカオ生産国とのパートナーシップ

「株式会社 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)の活動やNPOのソース・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”の独自の取り組みを通じて、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生産に従事する農家を支援することで、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。現在、世界各国のカカオ関連企業70社が加盟しており、「株式会社 明治」も2006年の加盟後、各活動に参加しています。



WCF代表ビル・ガイトン氏(左前)が来社、情報交換をしました

“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す。「株式会社 明治」は、生産地域の協力を得ながらこれまで出来なかった地域指定購入を始めたことにより、高品質のカカオ豆を安定的に確保することができるようになりました。そして、一定金額を上乗せして購入することで、その地域の支援を行う仕組みを、世界規模のNPOであるソース・トラスト(Source Trust)と協同で作りました。また、実際に社員が現地を訪問して交流を深めており、双方の顔が見える形での交流活動を今後も継続していきます。



ガーナのカカオ農村に寄贈した井戸



絵画コンテストで子どもたちが描いたカカオの木

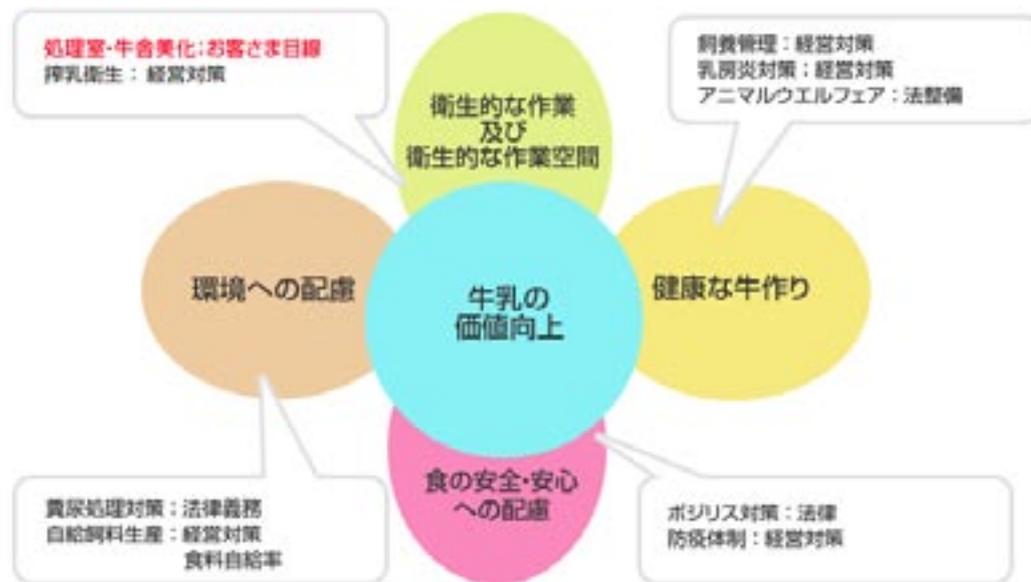
● 酪農家とのパートナーシップ

酪農家と協同で「牛乳の価値向上活動」展開中

「株式会社 明治」では、「明治おいしい牛乳」をはじめとした牛乳商品について、原料である生乳の生産者（酪農家）と一緒に「お客さま目線を意識した生乳生産」を目指しています。

牛乳への知識をはじめ、酪農家がどのようなことに気を遣い生乳を出荷しているかを広く知っていただくために、酪農家と協同で「牛乳の価値向上活動」を推進しています。

その活動では、牛・牛舎・生乳に対し、「衛生的な作業及び衛生的な作業空間」「健康な牛作り」「食の安全・安心への配慮」「環境への配慮」といった4つの視点を定めて取り組んでいます。



現在は「衛生的な作業および衛生的な作業空間」として牧場にある生乳処理室（生乳を一時保管するタンクがある部屋）の美化・衛生管理を促進させる活動を展開しています。搾りたての生乳をより衛生的に管理することで、安全に生乳を工場まで届けることができます。

2011年までの3年間で取り組みを実施し、一定基準を満たした約180戸の酪農家には当社から「良質乳生産牧場」の認定書の看板を贈呈しました。

これからも継続的に「牛乳の価値向上活動」を展開していきます。



美化活動中の生乳処理室



酪農家(右)表彰の様子



牛舎外観

環境や牛の健康にも配慮した酪農を支援

「株式会社 明治」では現在2種類の「提案型の牛乳」を販売しています。ひとつは「明治オーガニック牛乳」、もうひとつは「明治北海道牛乳 彩る季節」です。

「明治オーガニック牛乳」は北海道の牧場で有機飼料により大切に育てられた乳牛から搾った生乳のみを使用した有機JAS規格の認証を受けた牛乳です。

「明治北海道牛乳 彩る季節」は夏期を中心に広々とした草地に乳牛を放った放牧酪農を営む酪農家で搾られた生乳のみを使用した、いわゆる放牧酪農牛乳です。2011年6月より四季に合わせてパッケージを変え、1年間を通じて販売しています。

「株式会社 明治」はこの2種類の牛乳を販売することで、環境や牛の健康にも配慮した酪農のあり方を支援しつつ、お客さまには新しい価値を提供していきます。



明治オーガニック牛乳



明治北海道牛乳 彩る季節



放牧の様子

社会貢献活動

● チョコレートで応援します

チョコレートには、人をしあわせにするチカラがあります。人を元気にするチカラがあります。「株式会社 明治」はチョコレートをお客さまにお届けしている会社です。私たちはお客さまに「しあわせや元気」をお届けしている会社として、世の中のためにもっと役に立ちたい・チョコレートで応援したいと考えました。

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

私たちはこの「チョコレートで応援します」活動を少しずつ広げてまいります。



世界の難民の子どもたちに

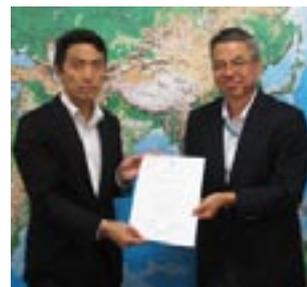
「ミルクチョコレート」の売り上げの一部(2011年度は7,076,082円)は、UNHCR公式支援窓口である国連UNHCR協会を通じてアフリカの難民の子どもたちの栄養改善プログラムに役立てられています。

※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。



「株式会社 明治」のホームページ



贈呈式の様子



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。2011年度は、宮城校(仙台市泉岳少年自然の家)と高尾校(八王子市の高尾の森わくわくビレッジ)を開校しました。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。



親子で手作りデザート



楽しくデコレーション



屋外で自然体験



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。2011年度は被災地支援活動として明治従業員が協会と一緒に避難所や地域イベントを訪問しました。



塩釜市クラウンイベント



巨理町避難所



アマゾンの森林再生に

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



アグロフォレストリーで作ったチョコレート

● “特殊ミルク”の製造・供給を実施

昭和52年に始まった“新生児マス・スクリーニング”により、先天性代謝異常症の赤ちゃんが見つかることがあります。また他にも各種の代謝異常を持つ赤ちゃんがいます。こうした赤ちゃんには、それぞれの疾患に適した特殊な治療用ミルクで栄養管理を行なうことが必要です。「株式会社 明治」は、各種の代謝異常を持つ赤ちゃんのための特殊ミルクを製造・提供する活動を継続しています。東日本大震災が起きた際には、自衛隊の協力を得て供給されるなど、必要とする赤ちゃんに確実に届ける取り組みがなされました。



明治の特殊ミルク

● 教育機関との連携

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

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

● 東日本大震災への復旧・復興支援

2011年3月に発生した東日本大震災により被災された皆さま、関係者の皆さまには、心よりお見舞い申し上げますとともに、被災地の一日も早い復興をお祈り申し上げます。

震災発生直後には、「明治ホールディングス」として義援金1億円を寄贈のほか、行政や関係団体を通じてチョコレートなどの菓子類、レトルト食品、粉ミルク、流動食、ベビーフードといった食品類、イソジン各種製品、抗生物質等の薬品類をそれぞれ提供しました。

その後もさまざまな形で復旧・復興に関する支援を行なっています。

ブルガリア大使館と「株式会社 明治」が協同で被災地支援

2011年7月中旬、在京ブルガリア大使館が被災地への支援物資として本国から手配した「天然水」のペットボトル4,032本(容量1.5リットル)を、「株式会社 明治」が横浜港の倉庫から埼玉の被災地支援センターまで輸送しました。また、宮城県東松島市の被災地の子供をブルガリア大使館が招待する企画では、ヨーグルトや明治の経営するブルガリアレストラン「ソフィア」の食事を提供しました。ブルガリア大使館と明治がコラボレーションして被災地支援を行いました。



ヨーグルトを使ったサラダや煮込み料理などを提供

県外震災避難者を励ますイベントで、高齢者向け栄養セミナーを開催

NPO医療ネットワーク支援センターが主催する、イベント「こっちゃ来たらいいべえ」が2011年11月27日に埼玉県旧騎西高校(現在:福島県双葉町役場)で開催され、「株式会社 明治」は高齢者のセミナー「はつらつ栄養セミナー」を行いました。これは、主催者の県外避難者を対象とした身体や心の健康・絆づくりを意図とした励ましイベントに賛同し、ボランティアの方々の協力を得て、双葉町の住民の方々、一人ひとりに高齢者に必要な食事を紹介するものです。参加した高齢者の方々は、食事で困ったことや健康の悩みを真剣に語りかけられました。なお、イベント当日会場で、参加者の方々に牛乳とメイバランス miniなどを寄贈しました。



イベント会場の様子



● 株主優待品の寄贈

株主優待寄贈選択制度として、株主さまのご意志により、優待品の送付に代えてその同等品を福祉団体等に寄贈する制度を設けています。「明治ホールディングス」からも、株主さまより寄贈いただいた同額相当分とあわせて寄贈しています。2011年度は、全国の障がいのある児童の支援団体に加え、東日本大震災の被災地の方々への支援も実施し、351団体へ特定非営利活動法人日本NPOセンターを通じて合計2,464万円相当分の菓子・飲料などを寄贈しました。



福島県の「四ツ倉学童クラブ」にて

海外での取り組み

● 小分け袋での販売で、明治のお菓子を届けます

インドネシアなどの新興国では、菓子を小分けの袋にすることで一個あたりの商品単価を抑えて販売しています。その国の経済環境に合った商品を提供することで、幅広い層のお客さまに手の届く価格で明治の菓子をお届けしています。海外では「ハローパンダ」というチョコスナックを展開しています。



ハローパンダ8g 売価500ルピア(約5円)



「ハローパンダ」が売られている店舗

● 中国の孤児院に粉ミルクを寄贈

明治乳業貿易上海有限公司は、中国で事業を開始してから20周年を迎えます。そこで、中国の消費者の方々へ、これまでご愛顧に感謝を示すための活動として、上海を含む全国5都市の児童施設や貧困家庭へ明治粉ミルク約7万5千缶を寄贈しました。経済的に苦しい状況に置かれている子どもたちが、より健やかに成長し、将来を明るく前向きに過ごしていけるよう貢献できればと考えています。



総経理(左)から児童施設の方(右)への寄贈式の様子

明治グループ CSR報告書2012

明治グループ概要

【グループ主要会社】

明治ホールディングス株式会社
株式会社 明治
Meiji Seika ファルマ株式会社
その他連結子会社53社
(2012年3月31日現在)

【財務報告】

売上高 1兆1092億75百万円
営業利益 201億89百万円
当期純利益 68億05百万円
(2012年3月期明治ホールディングス連結業績)

【従業員数】

15,338人
(2012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

浅野 茂太郎

●設立

2009年4月1日

●資本金

300億円

〒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>