

meiji



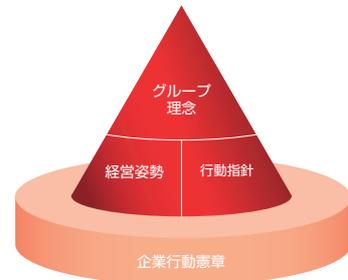
明治グループ
CSR 報告書

2015

■ 明治グループ理念体系

グループ理念

私たちの使命は、「おいしさ・楽しさ」の世界を拡げ、
「健康・安心」への期待に応えてゆくこと。
私たちの願いは、「お客様の気持ち」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、
常に一步先を行く価値を創り続けます。



経営姿勢

〈5つの基本〉

- ① 「お客様起点」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〉

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

明治グループは、2016年10月に創業100周年を迎えます。

明治グループは1916年の創業から100年の長きにわたり、
技術や知見を積み重ね、たくさんの製品を世の中に送り出してきました。

お客様と築き上げてきた信頼の歴史を礎に、
これからも常にお客様の気持ちに寄り添い、
「おいしさ・楽しさ・健康・安心」をお届けしてまいります。



1925年(大正14年)、日本初の近代的菓子工場「川崎工場」を開設。ここで、数々のロングセラー商品が作られました。



1928年(昭和3年)、両国工場で「明治牛乳」の生産を開始。大ヒットとなり、国内における牛乳の普及に貢献しました。



1946年(昭和21年)よりペニシリンを製造開始。現在の薬品事業の始まりであり、国内の感染症治療に大きく貢献しました。

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、2014年度(2014年4月～2015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、常に必要とされる存在であり続けたいと考えています。

ステークホルダーへの考え方(ステークホルダー・ポリシー)を明確にするとともに、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

2014年4月1日～2015年3月31日

(報告の一部に、2015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 2015年8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4版」
※本報告書にはGRIサステナビリティ・レポート・ガイドラインによる標準開示項目の情報が記載されています。
- 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
特集1 カカオ豆に関わる 全ての人の笑顔のために	
～持続可能なカカオ農業を目指して～	08
特集2 地域の皆さまの 健康な暮らしを応援する	
～販売店との連携による宅配サービス～	10
特集3 低栄養を予防し、 健康寿命を延ばすために	
～手軽でおいしい栄養サポート食品～	12
特集4 患者さんの笑顔と健康、 医療の発展のために	
～小児用希少疾病用医薬品の開発・販売～	14
■ お客さまとともに	16
■ 社会とともに	22
■ お取引先とともに	26
■ 地球環境のために	28
■ 従業員との関わり	34
■ 株主・投資家の皆さまとともに	38
ガバナンス	39
CSR用語集	42
第三者意見	43
会社概要	44
事業紹介	46



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、ステークホルダーの皆さまとつながっています。本年度はさまざまな活動の写真でそれを表現しています。



「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、
社会との信頼関係を築いてまいります

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、「乳製品」「菓子」「栄養・機能性食品」「薬品」など、幅広い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。このように「食と健康」に関わる企業グループとして健全に発展していくことで、継続的に社会に責務を果たすだけでなく、常に必要とされる存在であり続けることが、私たちが果たすべきCSRであると考えます。

私たちは、今年度からスタートさせた2015-2017年度グループ中期経営計画「STEP UP 17」の中で、CSRへの取り組みを重要課題の一つと位置づけています。

具体的には、明治グループを取り巻くステークホルダーを「お客さま」「社会」「株主・投資家」「取引先」「地球環境」「従業員」の6つに定義し、それぞれのス

テークホルダーと直接コミュニケーションを図っている関係部署の取り組みを、より深化させていきます。

また、こうした「ステークホルダー・コミュニケーションの強化」に加えて、「コーポレート・ガバナンスの充実」「国内外グループ会社におけるCSR活動のレベルアップ」にも取り組み、併せて明治グループの活動をより多くの方々に知っていただくための広報活動も強化してまいります。

明治グループは、2016年にグループ創業100周年を迎えます。今後も、食のおいしさ・楽しさ、そして心身両面での健康価値の提供を通じて、お客さまの生活充実に貢献し、全てのステークホルダーから信頼される企業を目指して、誠実に、謙虚に日々努力を重ねてまいります。

■ 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。

明治グループで働く一人一人が、「明治グループ理念体系」と下記の「ステークホルダー・ポリシー」に基づいて活動を推進し、ステークホルダーの皆さまからの期待に応え、社会への責務を継続的に果たしていきます。

お客さま

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

地球環境

私たちは、グループの事業が自然の恵みの上に成り立つことを十分認識し、資源を守り地球環境との調和を図ることで、持続可能な社会づくりに貢献します。

従業員

私たちは、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。



社会

私たちは、人権を尊重し、また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、良き企業市民として豊かな社会づくりに貢献します。

株主・投資家

私たちは、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。

取引先

私たちは、公正・透明・自由な競争を常に意識し、取引先の皆さまとの対話を通じて環境・社会面も配慮した調達や取引を行うことで、相互信頼関係を構築します。

■ CSRマネジメント推進の仕組み

明治グループでは、CSRマネジメントのフレームワークを6つのステークホルダー（お客さま、社会、株主・投資家、取引先、地球環境、従業員）とガバナンスとしました。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、傘下の事業会社である(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おり、グループ全体でCSR経営を推進することを目的としています。



グループCSR委員会

本委員会では、「グループ理念体系」「ステークホルダー・ポリシー」に基づき、社会的責任の国際規格であるISO26000などの視点から、グループCSR基本方針の策定、各事業会社におけるCSR活動の進捗確認、課題解決に向けた対策支援などを目的に、年3回開催しています。また、本委員会の傘下には、ホールディングス各部と両事業会社のCSR担当からなるCSR事務局が設置されており、毎月の月例会議にて課題解決に向けた情報共有を行っています。

グループCSR委員会 (3回/年)

委員長： 明治ホールディングス(株) 代表取締役社長
副委員長： (株)明治 代表取締役社長
副委員長： Meiji Seika ファルマ(株) 代表取締役社長
委員： 各事業会社CSR担当役員

CSR事務局 (事務局会議: 1回/月)

(株)明治

CSR担当
|
関連部署

Meiji Seika
ファルマ(株)

CSR担当
|
関連部署

2017グループCSR中期経営計画

明治グループでは、グループCSR委員会において2017グループCSR中期経営計画を策定し、ステークホルダーに対する明治グループとしての姿勢を示した「ステークホルダー・ポリシー」に基づき、コミュニケーション活動の強化に取り組んでいます。また、CSR活動を推進するための基盤整備として、国内外のグループ会社との連携強化に努め、明治グループ全体の活動をより多くの方々に知っていただくための広報活動の強化に努めています。従業員一人一人が計画を実践し、企業価値の向上に向けて活動を推進していきます。

2017グループCSR中期経営計画

テーマ	概要
ステークホルダー・コミュニケーションの強化	6つのステークホルダー（お客さま、社会、株主・投資家、取引先、地球環境、従業員）とガバナンスをCSRマネジメントのフレームワークとして活動を推進
CSR推進基盤の整備・充実	① CSRに関わる各事業部門・担当部署との連携強化 ② 国内外のグループ会社との連携強化 ③ 広報活動の強化

CSR推進施策

社外ステークホルダーとの対話・啓発活動

有識者を交えた勉強会を実施

グループCSR事務局では、有識者を交えた勉強会を実施しています。2014年6月にはNPO法人サステナビリティ日本フォーラム代表理事の後藤敏彦氏をお招きし、最近のCSR動向についての講演会を実施しました。また2015年2月には、株式会社クレーン代表取締役の蘭田綾子氏をお招きし、講演会を実施しました。



蘭田綾子氏講演会

VOICE

CSR推進責任者の声

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



最近では、企業の財務情報やガバナンス情報に加えてCSR情報が、投資家にとって投資する際の重要な判断基準となりつつあります。

これまでの当社グループの業務活動を「CSR」というフィルターを通してみると、投資家や他のステークホルダーに胸を張ってPRできる活動も数多くありますが、一方、まだ世間に比べて取り組みが遅れている活動も散見されます。そこで、「STEP UP 17」では、まずはこうした不十分だった取り組みに対して、担当部署と連携しながら着実なレベルアップを目指していきます。そして、それぞれのステークホルダーとのコミュニケーションを強化しつつ、CSR経営の充実を図っていきます。

従業員への推進施策

明治グループでは、従業員にCSRの仕組みや活動を伝えるために、社内報を活用して理解促進を図っています。具体的には、ステークホルダーごとの活動内容をまとめたCSR NEWSや、従業員に知っておいてほしいテーマの特集などを毎月掲載しています。



CSR NEWSのページ



特集「広げよう リサイクルの環」

「CSR報告書2014」社内アンケートの実施とフィードバック

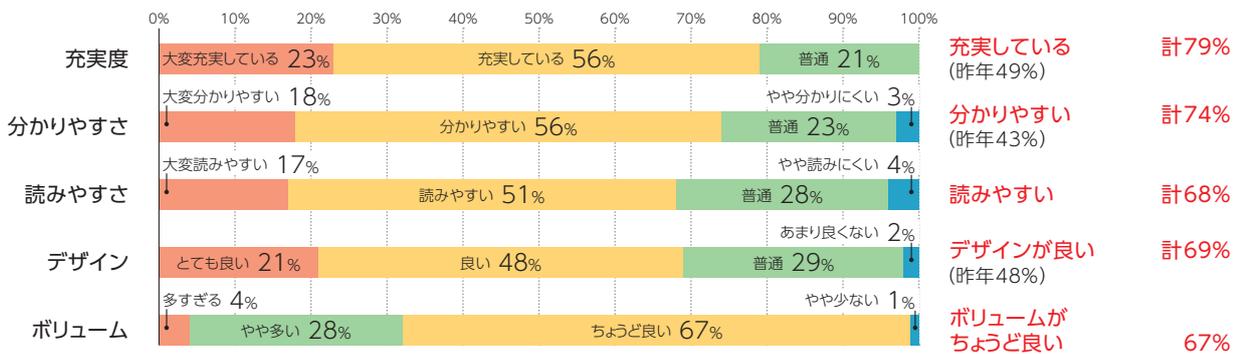
明治グループでは、「明治グループCSR報告書2014」を全従業員に配布して、社内アンケートを実施しました。従業員が興味を持った項目として多く挙げたのは「特集」と「社会とともに」「従業員との関わり」で、事業を通じて社会に貢献している内容や自身にとって身近なテーマに関心が高いことがわかります。これからもステークホルダーの皆さまに、明治グループの活動を理解していただけるように制作していきます。



明治グループ
CSR報告書2014

「CSR報告書2014」社内アンケート結果

報告書の内容について



興味を持った項目ベスト5

※1人あたり最大3つ選択

1位	【特集1】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～
2位	【特集3】「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～
3位	【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～
4位	社会とともに
5位	従業員との関わり

従業員のコメント(自由意見)より

- 会社の存在意義は、社会の中で評価されて初めて価値を持つものだと考える。(50代男性)
- 企業は社会の上に成り立っており、その企業が社会の中で何に貢献しているのか問われていると思います。(30代男性)
- 社会貢献を真剣に考える機会となった。(40代男性)
- 普段の営業活動からはつながりの見えにくい社会貢献活動を身近に感じることができた。製品以外から当社に興味を持っていただけのきっかけになると思う。(20代女性)
- 利益の追求のみでなく、社会への貢献ができる企業で働いていることを大変誇らしく思っています。(30代男性)
- 社外のパートナーと協力し、品質向上に取り組む姿勢が興味深かった。(30代女性)
- 社外の方の評価は、参考になり励みにつながります。(30代男性)
- 第三者意見でも言われているとおり、中長期ビジョンの策定が必要だと考える。(40代男性)

VOICE

有識者の声

蘭田 綾子 氏

株式会社クラン
代表取締役



日本版ステewardシップ・コードの導入により、機関投資家のESG(環境・社会・ガバナンス)への関心が急速に高まっています。また、コーポレートガバナンス・コードの受け入れ表明によって、ステークホルダーとの対話の機会も今まで以上に増えることでしょう。

現在、年3回のグループCSR委員会や、CSR事務局の月例会議により堅実な取り組みを進めておられますが、今後は、人権方針や調達方針を策定するなどし、中期経営計画の下での持続可能かつ長期的な視点でのCSRの活動を進めることを期待します。また、これらを統合報告への確実なステップとしながら、「次の100年も愛される企業」であり続けるために長寿企業としての先進的なモデルとなるよう期待しています。

今後に向けて

明治グループは、2016年にグループ創業100周年を迎えます。今後も、企業として社会への責務を継続的に果たし、常に必要とされる存在であり続けるためにも、新たな課題に対して積極的に取り組んでいくことが求められています。そうした社会からの期待に応え、持続的に発展していくために、明治グループで働く一人一人がステークホルダーとのつながりを常に意識しながら、今後も積極的に活動を推進していきます。



チョコレートを製造、販売する(株)明治にとって、カカオ豆は欠かせない原料です。ところが需要に対する在庫の比率(在庫率)は、この10年で徐々に低下しています。持続可能な農業の実現を後押しして、安全で安心な原料を確保することは、当社にとって極めて重要な課題です。カカオ豆に関わる全ての人が笑顔で結ばれることを願って、(株)明治はカカオ農家支援活動に取り組んでいます。



アートイベントで作ったハウスを抱える子どもたち



特集 1 カカオ豆に関わる全ての人の笑顔のために ～持続可能なカカオ農業を目指して～

取り組みの背景

カカオ豆が足りなくなる?



年々、カカオ豆の在庫率が低下しています。

増える需要と伸び悩む供給。 カカオ豆安定調達が課題

この10年間で、世界全体のチョコレート需要は約20%も増えました。一方、カカオ豆の供給、つまり収穫量は10%程度の増加に留まっています。木が高齢化していること、降雨や気温といった天候、病虫害の影響を受けること、苗木、肥料、農薬など栽培に必要なモノが簡単には手に入らないこと、あるいは栽培に関する技術や知識が周知されていないことなどがその理由です。栽培を始めてから収穫できるようになるまで3~4年かかるうえ、収穫後も発酵や乾燥という手間とひまのかかる作業が必要なことも、カカオ農家にとっては負担になります。カカオ豆の在庫率は10年前と比べて15ポイント低下していて、その安定調達は(株)明治にとって極めて重要な課題です。

カカオ豆にこだわり続けるからこそ、「メイジ・カカオ・サポート」



土居 恵規

株式会社 明治 技術二部

カカオ豆を取り巻く現状と将来予測をふまえ、(株)明治は、高品質のカカオ豆を安定的に調達するため、「メイジ・カカオ・サポート」という農家支援プログラムに取り組んでいます。

その一つが「トレーサブルカカオ」です。主な舞台となるのは、(株)明治が購入するカカオ豆の大半を占めるガーナです。(株)明治で、カカオ豆を安定的に確保する施策を担う土居恵規は、語ります。「私たちは、創業以来カカオ豆にこだわり続けてきました。レインフォレスト・アライアンス認証など、第三者機関による認証カカオ豆を採用する方法もありますが、あくまでも自分の足を運んで、自分の目で確かめ、現地の方々とコミュニケーションをとることが何よりも大事だと考え、10年ほど前からガーナの各地を回る活動を始めました」。カカオトレーダーである英国アルマジロ社や、世界規模のNPO法人ソース・トラスト等と協力して、産地を指定して購入する「トレーサブルカカオ」の仕組みを構

明治グループが目指すもの

カカオ豆に関わる
全ての人を笑顔にする

お客様
安全・安心で
おいしい明治の
チョコレートを
食べられる

農家
収穫量・収入・
生活水準の
向上

(株)明治
高品質なカカオを
安定的に調達、
チョコレートの
製造、販売

WIN WIN WIN

発酵・乾燥したカカオ豆



「メイジ・カカオ・サポート」による支援(ガーナにおける活動)の例

ヴィレッジリソースセンター 設置



2013年に設置。大人たちはパソコンでカカオの栽培技術を学び、子どもたちはパソコン操作を学ぶこともできます。

ファーマー・トレーニング・ スクール開催



カカオ農家に、栽培技術、病虫害管理、労働安全、環境保全などについて学んでもらいます。

苗木センター設置



2014年1月に開設した苗木センター。早く収穫でき、病虫害にも強い生産性の高いハイブリッド種の苗木を提供しています。

築。収穫されたカカオ豆は、市場より高い価格で買い取る体制を整え、その割増金を使って、栽培技術や病虫害管理などについて学ぶ機会を設けたり、栽培に必要な苗木の供給センターをつくるなど、収穫量を増やし、高品質のカカオ豆を生産するためのカカオ農家支援を展開しています。

村の生活向上にも取り組み、 現地の開発責任者「ディベロップメント・チーフ」に就任

「メイジ・カカオ・サポート」の取り組みは、農家支援だけにとどまりません。村に井戸を掘ったり、マラリア予防のための蚊帳を寄贈したり、ODA(政府開発援助)を活用して小学校建設の後押しをし、机や椅子、黒板などの備品を寄贈するなど、カカオ豆生産に関わる人びとの生活を向上させる支援も行っています。「井戸の周りには人が集まっていて、コミュニティの中心になっている。現地を訪問してそうした様子を見ると、とても嬉しくなります」と土居。

中でも力を注いでいるのは子どもたちとのアートイベントです。アートにふれる機会がなかった農村の子どもたちを対象に、カカオの絵を描くなどのイベントを開催。「国の将来、カカオの将来は子どもたちにかかっています。子どもたちの想像力を育むようなきっかけづくりができればいいな、と思って始めました」。

これらの取り組みは、村の人びとに歓迎され、土居は現地の開発責任者「ディベロップメント・チーフ」に任命されました。「チーフ制度はガーナなど西アフリカで古くから続く伝統的な社会制度で、外国人がそのチーフに任命されるのは稀なことです。ガーナでは絶大な尊敬を集める存在ですが、それに見合う実績、つまり村の発展という結果が求められるのがチーフです。名誉職ではなく、実務を与えられたということなので、継続してやっていく覚悟です」。

より強いパートナーシップで持続可能なカカオ豆生産・調達を実現

「農家の収入が増え、現地の人びとがカカオ豆栽培をビジネスとして続けられるように、さまざまな支援をしていきたい」と土居。品質の良いカカオ豆を生産することで、より多くの収入を得、収入の一部は将来のために投資をする。そういった中・長期的な視点で農業に取り組めるようにすることが、持続可能なカカオ農業のために何よりも重要です。そのための成功例をつくることに(株)明治は取り組んでいます。

当社と生産現場とがより良いパートナーシップを築くために、何よりも大事なのはコミュニケーションです。「現地に足を運んで、現地の人と話し合う機会を、これからも大事にしていきたいと思います」。

(株)明治のこれまでの活動には、とても感謝しています。井戸やアートイベントなど、大人や子どもたちにも非常に喜ばれており、今後も継続していただければと思います。



Nana Abu Bayeeman 氏
アセワラディ村 首長(チーフ)

(株)明治の活動は、カカオ農家とガーナにとって大変意義のあるものです。今後も、農家一人一人の生活の向上に直結する取り組みを続けていただきたいと思います。



Onyina ACHEAMPONGS A. GYAMFI 氏
アルマジロ社 カカオ・オペレーション・マネージャー



乳製品等の商品を直接お客さまにお届けする宅配サービスは、全国のお客さまに支持され続けています。いつもお客さまのそばにいて、お客さまの健康な毎日に貢献することが、私たち明治の宅配サービスの使命です。お客さま、販売店の皆さまとのコミュニケーションを大切に、今、そして将来、宅配に求められるニーズを探り、着実に歩んでいきます。



特集 2 地域の皆さまの健康な暮らしを応援する ～販売店との連携による宅配サービス～

取り組みの背景

「まちの牛乳屋さん」から、「健康を支える宅配サービス」へ

戦後の経済成長で急激に軒数を増やした牛乳の宅配事業。社会情勢の変化に伴って数が減少した時期もありましたが、さまざまな工夫を重ねて、お客さまと地域から必要とされる商品・サービスの提供に努めています。



時代と歩んだ宅配サービス。試行錯誤の末、低迷を打破

牛乳の宅配は、終戦後の1945年頃から日本の高度経済成長と歩調を合わせるように急激に増加し、ピークを迎えた1976年には、明治の宅配だけでも350万軒(推定)のご家庭にご利用いただいていた。

その後、スーパーマーケットやコンビニエンスストアの増加とともに、宅配牛乳の需要は下降し、1990年代の初めには(株)明治(当時の明治乳業(株))の宅配軒数は、ピーク時の3分の1にまで減少しました。この状況を打破すべく、(株)明治と、明治の商品を扱う販売店、そして販売店で構成される全国組織、明乳会全国連合会(全明連)の3者が、さまざまな販売活性化策を実施。そしてそれぞれが真摯に取り組んだ結果、人(従業員)を雇用する近代的宅配センターの出現と増加により、再び成長傾向に転換しました。

人と人を結ぶ牛乳宅配。全国のスタッフがお客さまの健康に貢献する

「昔は、牛乳配達には家内労働的な側面が強かったのですが、健康機能を強化した宅配専用商品の発売と販売店の企業化が、保有軒数の増加につながったポイントだと思います」と話すのは、(株)明治 宅配営業部の松尾到。保冷受箱の開発や蓄冷剤の導入によるチルド配送の確立により、かつて配達時間帯の主流であった早朝から昼間にも宅配できるようになりました。



あらゆる食品宅配業者の中で、「明治の宅配」がお客さまの健康づくりに貢献できる最も近い存在になれるよう、全国の販売店さまをサポートしていきたいと思っています

松尾 到

株式会社 明治
市乳営業本部
宅配営業部

そしてこのことが、全国の多くの販売店を、家族を中心とした家内業から人(従業員)を雇える企業型への転身を実現させ、明治の宅配事業を再び成長軌道へと導く大きなきっかけとなりました。

(株)明治がお客さまにお届けしたいのは、おいしさと健康な毎日です。「販売店さまは、地域に根ざしながら、日々お客さまと接しています。宅配は人から人へ、商品だけでなくその価値を直接伝えていくことができる、唯一のチャンネルだと思います」。

お客様の健康な毎日を応援

お客様健康に貢献する商品が直接お手元に届く

販売店お客様とのより密なコミュニケーション

(株)明治安定した長期ファンの獲得

WIN WIN WIN

販売店は個々が独立した事業者ですが、全国の販売店が質の高いサービス、全国どこでも同じサービスを提供できるよう、全明連では宅配行動憲章を策定。「全ての販売スタッフが、お客様の健康づくりに貢献する、という意識を持つことが大切です」。そのため、人材育成とともに、全スタッフが常に行動憲章を携帯しています。「自分たちが大切にしてきたものが明文化されている点は、とてもありがたい」と話すのは、長崎県島原市で1978年から明治の宅配を手掛ける、明治流通センター(株)マルヨシの池田義昭社長。「全明連は、全国の販売店の方と知恵を共有しながら切磋琢磨できる、心強い組織です」。

より良いサービスはコミュニケーションから生まれる

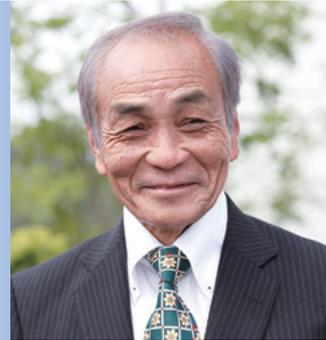
「近年、さまざまな業種が食品等の宅配サービスに参入し、競争が激化しています。その中で、我々の存在をアピールするためには、お客様に見えるところにいて、自分たちの存在を感じてもらうことが大切」と池田社長。そのために、2015年は、すでにサービスを提供している地域の中で、新たに数店舗を開設する予定です。また、骨密度や血圧、筋肉量などを測定できる器具を積んだ車両「健康測定号」を独自に用意して、無料で健康測定を行うイベントを開催しています。

「自分たちは、牛乳屋さんではなく、お客様の健康を支える会社だと思っています。健康はお客様に最も訴求力のあるテーマですので、健康測定にはとても興味を持っていただけます」

2015年初頭に、3000軒のお客様に直接ヒアリングを行って、明治の宅配に対するご要望をお聞きしました。お客様の顔の見える関係を心がけています

池田 義昭 氏

明治流通センター
株式会社マルヨシ
代表取締役社長



ほかの販売店さまとも協力して、健康イベントのような、お客様と長くお付き合いをしていける取り組みを行っていききたいと思います

鈴木 章太

株式会社 明治
九州支社 市乳営業部
九州北支店

と話すのは、(株)マルヨシで測定号プロジェクトを担当する北澤博文本店店長。なにより、健康イベントを開催することで、お客様のコミュニケーションを深めることができると言います。「直接利益に結びつかなくても、お客様のお役に立てることにやり甲斐を感じています」。

(株)明治九州支社九州北支店の鈴木章太も、ともにイベントを支援します。「健康イベントでは、お客様としっかりと健康についてお話しをすることができ、ご要望やご意見を伺う良い機会となっています」。

商品とサービスを通じて、もっとお客様に寄り添うために

全国の販売店の中には、店主の高齢化や後継者不在で廃業を迫られるケースもあります。今後も販売店数の減少は避けられない中で、安定的に事業の拡大を図っていくためには、販売店の若手後継者の育成は必須です。(株)明治と全明連が、後継者育成を目的とした研修プログラム「明治宅配アカデミー」や各エリアの成功事例の共有を目的とした「明治宅配シンポジウム」を継続的に開催しています。また全国販売店の優秀な配達スタッフを表彰する「ミルクスタッフ・オブ・ザ・イヤー」を実施するなど、販売店の店主・スタッフのさらなる啓発とレベルアップを図っています。

松尾は語ります。「お客様は60代以上の高齢の方が大半で、一人暮らしの方も数多くいらっしゃいます。商品を通して(株)明治と販売店、全明連ができることを一つずつ実現して、より多くのお客様の健康習慣をサポートしていきたい。宅配に関わる全てのメンバーがそう願っています」。日々のコミュニケーションを大切に、人から人へと直接届ける宅配事業だからこそできるサービスと商品を、これからも追求していきます。

健康イベント依頼者の声

健康イベントに感謝

(株)明治の販売店の方は皆さんとても親切に対応して下さいますし、宅配なら無理なく続けられます。私たちにとって、健康、特に、高齢になっても元気にいきいきと生活するための「健康寿命」は、とても関心のあるテーマです。健康イベントは、とても良い取り組みだと感謝していますし、今後も定期的に受けたいと思っています。



林田 幸子 氏

有限会社アプリーレ
グループホームあさひが森
代表取締役



日本はすでに人口の4分の1が65歳以上という超高齢社会を迎えています。肥満やメタボリック症候群などが注目される一方、低栄養に陥る高齢者が多いことをご存知でしょうか。「明治メイバランスMini」は、普段の食事で不足しがちな栄養を、手軽においしく補える栄養サポート食品です。高齢になっても明るいきいきと、健康に生活するために—私たち明治の願いである健康寿命を支える商品の提供と、低栄養予防の啓発に取り組んでいます。



8種類の味でおいしさを追求

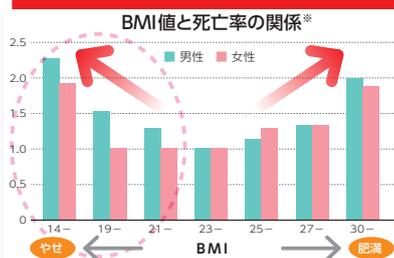
特集 3 低栄養を予防し、健康寿命を延ばすために ～手軽でおいしい栄養サポート食品～

取り組みの背景

低栄養の高齢者が増加

低栄養とは、エネルギーとタンパク質が欠乏して、活動するために必要な栄養素が足りない状態です。肥満やメタボよりも、低栄養の方の死亡率が高いという統計もあります。

高齢になると、消化機能の低下などにより栄養が十分に摂りにくくなったり、食事が淡泊に簡単になったりと、気づかないうちに低栄養に陥ってしまうことが多いのです。



元気な方に毎日飲んでいただくことが、健康寿命を延ばす

「(株)明治では、病院や介護施設向けに流動食の開発、販売を手掛けてきました。しかし、病気や介護が必要な状態にならないために、健康寿命を長く保つための栄養補助食品を、元気なうちから活用していただきたい」と語るのは、(株)明治 栄養マーケティング部の不二靖弘。病院や介護施設向けの流動食「明治メイバランスMini」を、ドラッグストアやスーパーマーケットで一般向けに販売を開始したのが2008年、そして、2014年9月には、「明治メイバランスMiniカップ」を発売しました。

「介護食のようなイメージを払拭して、一般の方でも手に取りやすいデザインを心掛けました」。それは、元気に生活されている方にも、気軽に毎日飲んでいただきたいから。「明治メイバランスMiniカップ」は現在、ドラッグストアやスーパーマーケット、コンビニエンスストアなど、約14,000店で販売されています。「超高齢社会を迎え、これからの時代に必要な商品だと、販売店さまもご理解くださり、お客さまに商品を知って手に取っていただけるよう陳列方法にも工夫をこらすなど、ご協力いただいています。パートナーの皆さまとともに、明治グループが健康長寿社会の実現をけん引していく、という意気込みで日々取り組んでいます」。



高齢者だけでなく、若い方、忙しい方の栄養サポートもできる商品です。全ての人の健康を向上させられるよう、取り組んでいきます

不二 靖弘

株式会社 明治
 栄養営業本部
 栄養マーケティング部

社会に貢献するものだからこそ、万全の安全体制を構築

「明治メイバランスMiniカップ」の製造は、関西栄養食工場が一手に担っています。「流動食は、群馬栄養食工場で製造していましたが、ますます増えていくであろう栄養食品の需要と、多様化するニーズに応えるために、2014年8月に工場を新設した」と話すのは、関西栄養食工場の中村克彦。工場

健康寿命の延伸



設計時に、東日本大震災が起こったこともあり、商品の供給責任の重大さが改めて認識されました。「特に流動食としてご利用のお客さまには、1日たりとも欠かせない商品です。有事の際にも商品の供給を止めることがないよう、工場設計に配慮しました。」

「明治メイバランスMiniカップ」は、流動食のカップ容器への無菌充填を日本で初めて実現した

商品でもあります。高栄養の商品を常温で長期間保存するだけでなく、体力が弱くなった方にもご利用いただく商品なので、製造方法はもちろん、品質チェック体制も万全を期しています。「お客さまにとって欠かせない栄養を提供するものだからこそ、より安全で安心な商品を提供していかなければなりません。」

また、吸う力や握る力が弱くなった方にも飲みやすいように、ストローやカップの太さや形状に工夫を凝らしています。「モニターの方に集まっていただき、人間工学の見地からも検証しました。現在もお客さまからの声を参考に、改良を重ねています。」

これからますます増えていく、高齢の方の健康を守る商品をつくっていることに、誇りを感じながら取り組んでいます

中村 克彦

株式会社 明治
関西栄養食工場



栄養は当たり前。毎日楽しんで飲めるよう、おいしさを追求

不二と中村、両名が声を揃えるのは、おいしさへのこだわりです。バナナ味、ストロベリー味、チョコレート味など、8種類の味を用意して、毎日、飽きずに楽しんで飲めるよう工夫しています。「栄養はあって当たり前。おいしさを追求する明治ですから、これからも味にはこだわり続けます。」

さらに不二は言います。「高齢の方で、自分は栄養が足りていないという自覚のある方は、ほとんどいらっしゃいません。低栄養のこと自体、まだまだ知られていないので、低栄養の危険性といった認知度を広げていくよう、地道な情報発信をしていくことも私たちの使命です」。また、「認知度が広がれば必ず需要が増えると思います。需要が伸びた時にも対応できるよう、工場は準備をしています」と中村。健康寿命の延伸は、明治グループの願い。おいしさ、そして栄養の側面からそれを実現するために、これからも全力で取り組んでいきます。

活動パートナーの声

(株)明治とともに、潜在需要を掘り起こし、メイバランスをお届けしたい

私たちの仕事は、商品情報を丁寧に伝え、お客さまが必要とされるものをご提供することです。特に介護食や流動食は、そのイメージや売り場に「介護が必要な方向け」といった固定観念が強いのですが、より広くお客さまに売れる可能性を感じ、健康食品売り場へも展開し売上を伸ばしてきました。メイバランスはお医者さまからの推薦が強く、私たちも力を入れていますが、(株)明治の営業担当者は、介護施設、病院などからの情報も提供してくれるので、助かっています。富士松岡店ではお客さまがメイ



堀之内 功 氏

株式会社杏林堂薬局
富士松岡店 店長



堀之内店長と(株)明治営業担当 原淳司

バランスを手取るきっかけになるような売り場づくりを心掛け、今後も(株)明治とともにお客さまの潜在需要を掘り起こし、お客さまの健康サポートに取り組みたいです。

有識者の声

飲みやすいメイバランスは在宅での栄養補給に最適です

在宅介護の現場では、さまざまな要因で食事量低下による栄養状態の悪化や体重減少が起こります。食事量の低下がみ



中村 育子 氏

福岡クリニック
在宅部栄養課

られたら低栄養になる前に、不足する栄養を補う必要があります。明治のメイバランスは購入しやすく、飲みやすいという利点があるため、在宅で普及しやすい食品です。簡単につくれるおやつやグラタン等料理に加えるなどおいしくアレンジすることもできるため、在宅介護用の調理実習に用いて重宝しています。



難治性の小児てんかんである希少疾病ドラベ症候群。Meiji Seika ファルマ(株)は、国内初の治療薬ディアコミット®の開発・販売を手掛けています。「スペシャリティ&ジェネリック・ファルマ」として、重点疾患領域の一つである中枢神経系領域の疾患であり、小児用抗生物質を多く扱ってきたMeiji Seika ファルマ(株)だからその、果たすべき使命であると考え、難治性の疾患に苦しむ患者さんの立場に立った取り組みを続けています。

「ディアコミット®」製品群

特集 4 患者さんの笑顔と健康、医療の発展のために ～小児用希少疾病用医薬品の開発・販売～

取り組みの背景

4万人に1人の希少疾病。
ドラベ症候群

ドラベ症候群とは、小児てんかんの中でも極めて治療困難な病気で、発症頻度は4万人に1人とされています。生後1歳までに発症して、けいれん発作を繰り返し、発達にも影響を及ぼす重篤な疾患です。2012年、Meiji Seika ファルマ(株)がディアコミット®を発売するまで、日本では有効性が認められた薬剤がなく、本剤の一日も早い開発・販売が待たれている状況でした。



小児用抗生物質に 取り組んできたからこそその信頼

ドラベ症候群に有効な薬剤ディアコミット®は、フランスで開発され、2007年からヨーロッパで販売されていました。この薬剤の有効性は日本にも伝わっており、同年、日本で開催された未承認薬使用問題検討会議で、早期に臨床試験を実施すべきとの結論が出されました。「てんかんは当社でも初めて取り組む領域であり、ドラベ症候群は死に至ることもある重篤な病気です。正直、治験を手掛けるには、相当な覚悟が必要でした」と語るのは、当時ディアコミット®の治験を担当した金井学。

「私ども明治グループは、粉ミルク、お菓子などを手掛けていて、お子さんや親御さん、小児科の先生方にもなじみがあります。Meiji Seika ファルマ(株)は小児用の抗生物質を多く手掛けている会社でもあります。アンメットメディカルニーズに貢献できる取り組みであり、これは、私どもの使命であるという会社としての判断で、治験を実施することになりました」。

治験がスタートしたのは2008年のこと。1日も早く発売することが望まれていましたが、苦労が多かったと言います。「ディアコミット®の製造元であるフランスの会社に、日本の承認申請は厳格で、詳細な資料が必要なことを理解してもらうだけでも時間がかかりました。患者さんの数も少なく、また、専門病院から遠いところにお住まいの患者さんが、薬の市販後にお住まい付近の病院を受診することも考え、そういった病院との連携も必要でした」。それでも、専門の先生方や患者さんのご家族、学校の先生など、周囲の皆さまのご協力を得て、2012年、ようやく発売にこぎ着けることができました。



患者さんや医療関係者から感謝の言葉をお聞かされると、ディアコミット®に取り組んで本当によかったと思います

金井 学

Meiji Seika ファルマ株式会社
臨床開発企画部

医薬品を通じて
社会に貢献する



疾患の啓発と治療方法の普及が大きな役割

「ドラベ症候群は希少な疾患であり、医療関係者の間でも、まだ十分な認知は得られていません。疾患の啓発と治療の普及を図るために情報発信していくことも、私どもの使命です」と言うのは、CNS領域部でディアコミット®を担当する岩水宏至。本剤に関しては、当社の従来の医薬品とは異なり、専門の担当者が全国の医療機関を訪問し、疾患の啓発と治療方法の普及に努めています。

まず、注力しているのは、本剤の適正使用に向けた情報提供です。パンフレットなどの製品情報だけでなく、患者さん向けの小冊子やDVDなど、さまざまなツールを使って、疾患の正しい知識や、薬の飲み方などの情報を発信。また、約850名いるMeiji Seika ファルマ(株)のMR(医薬情報担当者)と連携して情報を収集し、必要に応じて、ディアコミット®専門の担当者が現地に赴いて情報を提供しています。「ドラベ症候群は早期診断、早期治療が重要といわれています。この病気で苦しむ患者さんに本剤をお役立ていただくためにも、疾患と治療の啓発は欠かせません」。

また、「希少な疾患で資料や情報が少ないからこそ、当社が情報を蓄積し、それを発信することも私どもの使命だと考えています」。

ディアコミット®に取り組んだことは、医療関係者から非常に高い評価をいただいています。社会に貢献することができたと実感しています

岩水 宏至

Meiji Seika ファルマ株式会社
CNS領域部



常に患者さんの顔を思い浮かべながら、使命を果たしていきたい

岩水は言います。「ディアコミット®がドラベ症候群に苦しむ全ての患者さんに対する薬剤選択肢の一つとなるよう取り組んでいますが、まだまだ十分ではないと感じています。関連する学会や患者団体にも協力を求め、この使命を十分に果たすべく、取り組んでいきたいと思っています」。「ディアコミット®でのさまざまな経験を生かし、赤ちゃんからお年寄りまで、全ての人の健康に貢献したいと考えています」と金井。そして、「明治グループの全ての仲間と同じ気持ちですが、患者さんの顔を思い浮かべながら、常に患者さんの立場で考え、行動していきたい」と声を揃えました。



ドラベ先生の講演による セミナーを開催

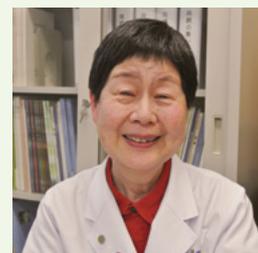
ドラベ症候群を啓発する活動の一つとして、2014年10月、ドラベ症候群を提唱したシャルロット・ドラベ先生を招き、日本てんかん学会学術集会で2日間にわたってセミナーを実施。のべ500名を超える日本の専門医に熱心に聴講いただきました。

Meiji Seika ファルマ(株)の真摯な取り組みが、疾患の認知・浸透につながる

ドラベ症候群の治療では発症早期からてんかん発作を抑えることが重要です。ディアコミット®発売以前は、あらゆる方法で治療しても十分な効果が得られず、本剤の日本への導入を長年待ち望んでいました。

ドラベ症候群は希少疾患ですので本剤の開発治験は困難でしたが、Meiji Seika ファルマ(株)は難しい局面でも常に真摯に取り組まれました。発売後も市販後調査などで丁寧に対応してくださり、感謝しています。

ディアコミット®は高い有効性を示しますが、特徴的な副作用もあり、適切な使用法の追求など今後の取り組みが重要です。正しい知識と情報でドラベ症候群の治療が認知・浸透されるよう、力を貸してほしいと思います。明治グループは特殊ミルクも扱っておられ、社会貢献を重視する会社の精神が感じられます。これからも小児や希少疾患など、市場マーケットが小さくても社会が必要とする分野に貢献していただくことを期待しています。



大塚 頌子 氏

旭川荘療育・医療センター顧問、
岡山大学名誉教授

お客さまと ともに

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

品質への取り組み

食品事業

品質への取り組み

明治グループ理念体系に基づき、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。

品質保証体制

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。この「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」、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」として定めています。

品質監査の実施

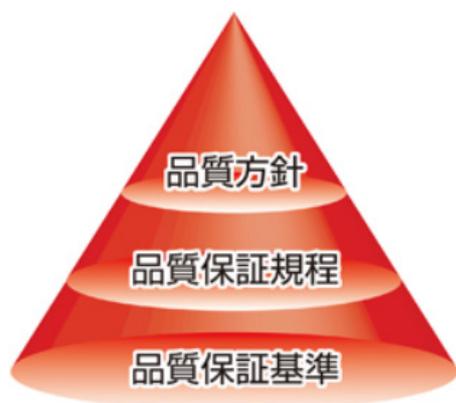
品質本部は、工場の品質保証規程等の順守状況を定期的に監査しています。2014年度もグループ会社・海外を含む工場で品質監査を実施しました。海外の工場では所在国の習慣・文化等に配慮しながら実施し、日本の品質保証情報提供も行っています。

有識者を加えた「食品安全委員会」

食品事業では、食品安全の確保を目的に、研究本部長を委員長とした明治独自の「食品安全委員会」を年3回程度開催しています。食品安全に関して具体的な取り組み内容を提示し、有識者のアドバイスもいただいています。その成果を食品安全に生かしています。

品質への取り組み (Meiji Quality Comm)

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



【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。

開発・設計



高い安全性と使いやすさに優れた設計品質を設定

販売・コミュニケーション



お客さまの満足と信頼向上のために、きめ細かなサポートを実現

調達



信頼できるサプライヤーから常に高品質な原材料を調達

meiji
ひとりひとりに伝わる品質づくり。
Meiji Quality Comm
明治 品質コミュニケーション

物流



製品・数量・鮮度・時刻・態度という5つの物流品質の最適化を追求

生産



国際基準や独自システムにより、ハイレベルな製造・検査体制を確立

「約束する品質」パンフレット

Meiji Quality Commでは、代表ブランドについて、その品質面の価値をお客さまと共有するために「約束する品質」というパンフレットを制作しています。このパンフレットは営業ツール等に活用しています。



「約束する品質」パンフレット

品質改善活動

工場では、従業員がチームを組み、工場を抱える品質上の課題を解決する「品質改善活動」を実施しています。2014年度は、全国約200チームが取り組みました。年

間活動の成果を発表する「品質改善活動成果発表会」では、工場発表会、地区発表会を経て全国発表会で3チームが最優秀賞に選出され、表彰されました。

VOICE

「品質改善活動成果発表会」最優秀賞受賞者の声



永井 友貴子
東海明治株式会社
袋井工場

製造と直結した品質スタンダードチェック

東海明治(株)袋井工場は、宅配用小型ビンや紙パック牛乳製品を製造する工場です。私の所属する品質管理課では、原料から製品までの品質検査を行っています。また、新たな取り組みとして、生産現場でのさらなる品質確保を図るために、「品質スタンダードチェック」と題した品質標準、作業標準等に関するチェックと支援を行っています。品質管理課と製造職場で「ともに作り上げる品質」を目標に、東海明治一丸となり課題解決に取り組んでいます。

薬品事業

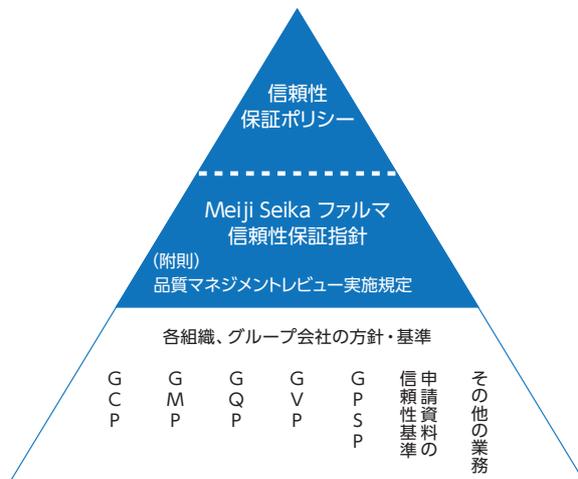
医薬品の信頼性のために

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、信頼性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」

当社では「患者さん、医療従事者の皆さまから信頼を得て社会に貢献していく」ことを医薬品の信頼性を保証するための基本方針（「信頼性保証ポリシー」）とし、この「信頼性保証ポリシー」に基づき、「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」を定め、「製品」の信頼性確保に取り組んでいます。

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、私たちはこの「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」に基づいて、各段階でさらに独自の基準を定め、製品の信頼性向上に努めています。

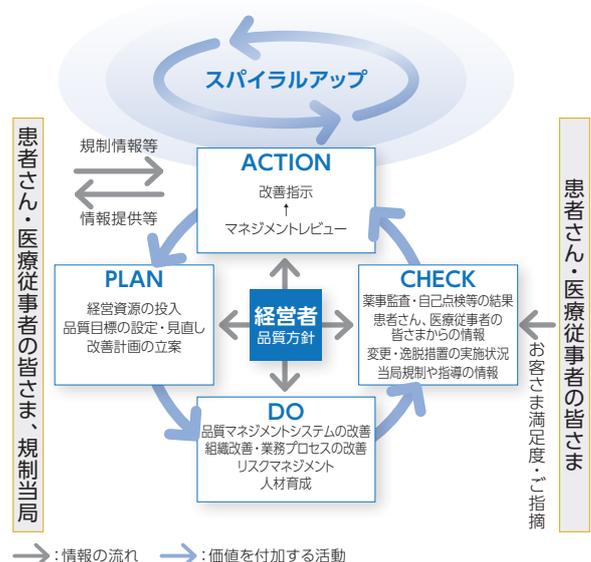


- GCP : 医薬品の臨床試験の実施基準 (Good Clinical Practice)
- GMP : 医薬品および医薬部外品の製造管理および品質管理の基準 (Good Manufacturing Practice)
- GQP : 医薬品・医薬部外品・化粧品および医療機器の品質管理の基準 (Good Quality Practice)
- GVP : 医薬品・医薬部外品・化粧品および医療機器の製造販売後安全管理の基準 (Good Vigilance Practice)
- GPSP : 医薬品の製造販売後の調査および試験の実施の基準 (Good Post-marketing Study Practice)

信頼性保証体制

このように、医薬品の研究・開発における各種非臨床・臨床試験の信頼性、製造・販売後に至るまでの安全性や有効性に関わる情報の信頼性、医薬品の品質に関わる情報の信頼性など、多方面にわたるデータや情報の信頼性を保証するために、当社では「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」に基づいて定めた独自の基準類やポリシーに従って行動しています。

これらの「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」に基づく基準類やポリシーの順守状況を、当社の信頼性保証部門が適宜、調査（内部監査）することで信頼性の保証を確実に実施しています。この信頼性保証部門は開発部門、生産部門および営業部門とは独立した組織（信頼性保証部門）で、より客観的な判断による信頼性を保証していく体制が整備されています。



PDCAサイクル

「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」では、「製品」の信頼性を維持してだけでなく、さらに向上させていくために、継続的改善を行うシステム(PDCAサイクル)として、「品質マネジメントレビュー実施規定」を定めています。この規定では信頼性を確保するために、各部門が品質の方針や目標を定め、その目標の達成状況について当社の経営者が主体となって定期的レビューを行い、継続的改善を行っていくことを定めています。このレビューにより当社の信頼性保証活動が継続して適切、妥当であり、かつ効果的に運用されていることを確実にしています。

医薬品の製品品質

患者さんや医療従事者の方々など、ユーザーの皆さまが安心して使用できる高品質の「製品」をお届けするために、当社の全ての事業所で「Meiji Seika ファルマ信頼性保証指針」の下、医薬品の製品そのものの品質に関わる方針（「品質保証ポリシー」）を定め、共有することで生産活動（製造管理・品質管理）の各段階において、医薬品の品質に関わるリスクをそぎ落とし、妥協することなく品質改善を継続し、高いレベルの品質保証活動を実践しています。

また、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、「品質保証ポリシー」に基づいたグローバルな品質保証活動を進めています。例えば、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、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。

Meiji Seika ファルマ(株)が行っている研究開発や生産現場、安全性情報管理部門、営業現場での品質の取り組みについてご紹介します。

■ 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

2014年11月25日付で、「医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律（略称：医薬品医療機器等法）」が施行されました。この医薬品医療機器等法では、今まで以上に薬の知識と理解を深めることが求められています。薬は「物質」に適正使用に関する十分な情報が付与されてこそ、薬といえます。当社においても、薬に期待されるベネフィットを最大に、リスクを最小にするために、安全性情報の収集、提供のあり方をより一層充実させることを目指していきます。

VOICE

従業員の声



西塚 秀逸

Meiji Seika ファルマ株式会社
品質保証部

継続的な品質保証活動への取り組み

医薬品の品質を保証するためには、原材料から最終製品の出荷までの全工程にわたり、適切な製造管理および品質管理を行うことが重要です。私たち品質保証部では、Meijiブランドの新薬およびジェネリック医薬品の品質確保のため、国内外の製造所や原材料の供給メーカーを定期的に訪問しています。製造現場の確認と品質向上のための活動を通じて、高品質で安全・安心な医薬品を提供できるよう、日々取り組んでいます。

■ お客さまとのコミュニケーション

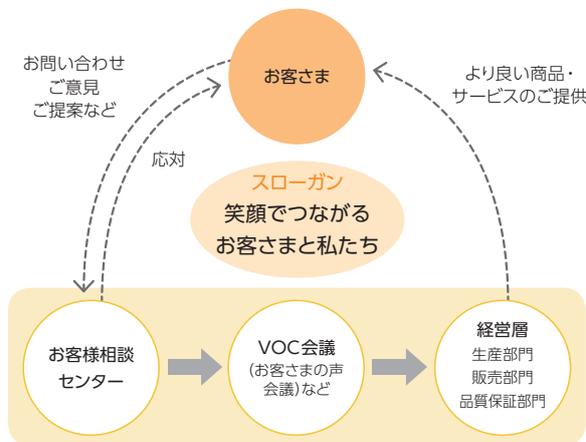
明治グループでは、お客さまと向き合って、お客さまから学ぶことを大切にしています。

(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。

食品事業

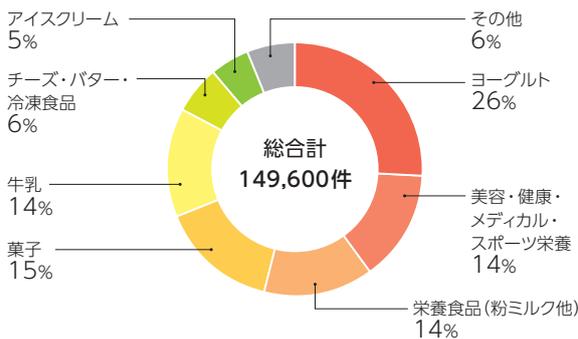
お客様相談センター

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ています。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り、「お客さまの声」を商品・サービスの開発・改善につなげています。



※VOC会議: Voice of customer会議

お客様相談センターへの相談内容の内訳(2014年度)



お客さまの声は、私たちの商品・サービスの開発や改善に生かされています。

お客様相談センター

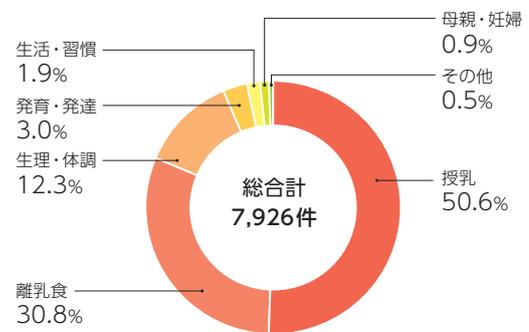
<http://www.meiji.co.jp/support/>

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、およそ40年にわたり、ご家族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、ご家族と育児に携わる方々からのご相談に、一つ一つ真剣にお答えしていきます。



赤ちゃん相談室への相談内容の内訳(2014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!

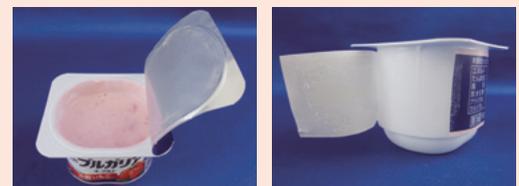
お客様相談センターでは、毎日さまざまなお問い合わせをいただいています。実際にお客さまのご意見を商品の改善に生かした事例をご紹介します。

「ブルガリアヨーグルト75g×4個シリーズ」へのお客さまの声

フタの内側にヨーグルトが付いていることがあり、手が汚れる。またごみの分別の際、容器の周りのラベルがはがしづらい。

改善後

フタの内側をヨーグルトが付きにくい撥水性のある素材に変更しました。また容器の周りに添付しているラベルをはがしやすいように改良しました。



お客さま満足度調査

お客様相談センターにお問い合わせをいただいたお客さまに、受付時やその後の回答・対応について、毎年のがきアンケートを実施しています。アンケート結果に基づき、つながりやすい窓口の構築、より丁寧な対応の推進、ご報告までの時間短縮などを改善し、より多くのお客さまに満足いただけるよう取り組んでいます。

薬品事業

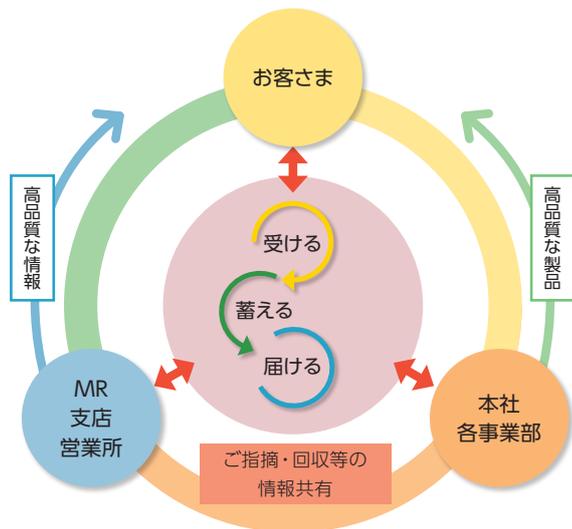
くすり相談室

「くすり相談室」では、医療従事者の方々や、不安や疑問をお持ちの患者さんやそのご家族、介護者の方々からの幅広いお問い合わせに対し、誠実で的確かつ迅速にお答えすることを心掛けています。「お客さまの声を生かす仕組み」の体制を整え、お客さまのために会社全体で取り組んでいます。



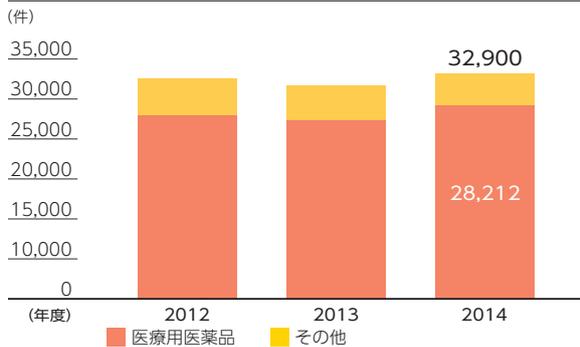
お客さまの声を生かす仕組み

お客さまのために会社全体で取り組んでいきます。

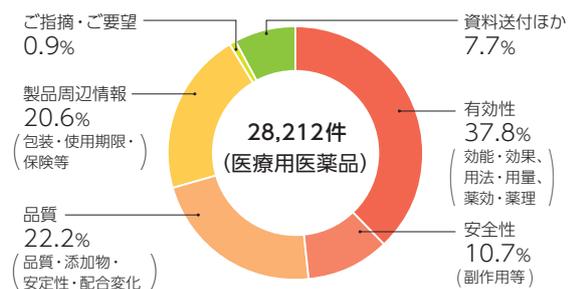


情報提供においては、さまざまな情報データベースを活用し、丁寧に高品質な回答を心掛けています。2014年度は新たに留守番電話対応を開始し、MR(医薬情報担当者)と連携して、スムーズな情報提供ができるようになりました。また、お客さまの声は貴重なご意見として、真摯に受け止め、社内でも共有し、製品の改良や情報提供の改善につなげています。

くすり相談室への問い合わせ件数



医療用医薬品のお問い合わせ内容の内訳(2014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!

くすり相談室では、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。

「リフレックス®錠」へのお客さまの声

幅が狭く、縦方向にはさみを入れた際に錠剤が入るポケット部分まで切れることがある。

改善後

PTPシートの改善 (包装の幅の変更) を行いました。

変更前



変更後



今後に向けて

お客さまの「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強化しています。これからもお客さま、患者さんの気持ちに寄り添いながら、より高品質な製品づくりを目指し、生活の充実に貢献していきます。

社会とともに

私たちは、人権を尊重し、
また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、良き企業市民として
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、本業を生かしたさまざまな活動を展開しています。「食育活動」と「工場見学」は歴史のある活動で、多くのお客さまにご好評いただいています。また特殊ミルク、希少疾病用医薬品は、継続的な活動で社会に貢献しています。

食育活動

食育活動 3つのポイント

(株)明治は「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ています。「食」の価値や健康の広がりを通して、食を知る、学ぶ、楽しむという場を提供し、お客さまの食育をサポートしています。



食育活動の歴史

(株)明治では約40年前より、乳、乳製品を使った料理教室「明治クッキングサロン」を運営してきました。2005年の食育基本法制定を契機に、クッキングサロンを食育活動の一環として位置づけ、食育セミナー（出前授業）および出前料理教室として、活動を継続し、発展させています。

食育セミナー

2006年より全国7カ所の食育担当者が近隣の小・中学校などで、「明治食育セミナー（出前授業）」を実施しています。現在実施してい



明治食育セミナー（出前授業）の様子

る出前授業は「みるく教室」です。楽しく分かりやすいスライドなどを使ったお話と、バター作りやカッテージチーズ作りなどの体験授業がセットになっています。「乳」の素材の変化を五感で体験でき、食への感謝、食の大切さなど「健康な食生活」への関心を高めるプログラムです。2014年度は約72,000人の皆さまが参加されました。

出前料理教室

「明治出前料理教室」は、乳製品やチョコレートの基礎知識や栄養について、それらを使用した料理の素晴らしさや新しい使い方などを楽



親子クッキングサロンの様子

しくおいしく体験することができる料理教室です。食事の大切さや乳製品など食材への興味を培う「親子クッ

VOICE

支援先、パートナーの声

布 昭子 氏

小平市立学校
学校支援コーディネーター連絡協議会
会長



子どもの学びを社会につなぎ、学ぶ意欲とさまざまな体験を提供・演出していくことが、これからの子どもたちの心を耕しゆたかな力を育むために、必要不可欠な時代になっています。そのことをより強く意識し、企業のさまざまな取り組みの専門性をつなぐ学校支援コーディネーターの存在と、学校現場で具体的に実践できる教師の役割は、重要です。明治の方の一つ一つの商品についての多角的な研究に裏付けされた実践が、学校や社会教育の現場で提供されることは、子どもたちにとって身近な食を通して社会を知り、社員の方の誠実な姿は、魅力的な大人の存在として未来への働くことへの意欲につながると心から期待しています。

キング」、牛乳・乳製品の上手な活用法や食べやすい料理方法を提案する「大人向けクッキング」があります。2014年度は、約12,000人の方が参加されました。

明治の食育サイト紹介

「明治の食育」サイトは、お客様の食育をサポートするために2005年に開設しました。「食を知る」コーナーの〈知ってミルク〉や「親子で楽しむ」コーナーのほか、「デシリズレシピ」では牛乳・乳製品のレシピを紹介するなど、情報が満載です。

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

工場見学

(株)明治の工場では、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、食育セミナーも実施しています。2014年度は、全国6カ所の工場で12万人を超えるお客さまが来場されました。

2015年7月には、新しい工場見学施設「明治なるほどファクトリー愛知(愛知工場内)」をオープンしました。製造ラインの見学に加え、体験学習ができる食育ルームも備えています。



「明治なるほどファクトリー愛知」スタッフ一同

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

工場見学は海外でも実施しています。中国の明治制菓食品工業(上海)有限公司と明治乳業(蘇州)有限公司は「科学教育普及基地」として、社会科校外学習に適した模範的な企業と認定され、多くの小中学生が来場されました。

TOPICS

「明治食育セミナー」が 文部科学大臣表彰受賞!

2015年3月、「優れた『早寝早起き朝ごはん』運動の推進にかかる文部科学大臣表彰式」が開催され、(株)明治は民間企業として初めて表彰されました。「明治食育セミナー」は、2006年より全国の食育担当者が継続的かつ着実に取り組んできました。2013年度は400回を超える朝ごはんに関するセミナーや料理教室が「早寝早起き朝ごはん」運動に貢献した活動として高く評価され、表彰に至りました。



食育活動担当者
広報部 飯泉千寿子

赤ちゃんの命の救う「特殊ミルク」

生まれつきの代謝の異常などにより、母乳や市販の粉ミルクを飲めない赤ちゃんがいます。こうした赤ちゃんのために、(株)明治では、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。

現在、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、さまざまな代謝異常症に対応した合計21品を製造し、供給しています。

2015年3月には、2つの先天性代謝異常症患者会のお母さま方が(株)明治研究本部小田原工場を訪問し、特殊ミルクの製造工程などを見学されました。皆さまから手作り子どもたちのポートレートをいただき、従業員にとっては何よりの励みとなりました。

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、赤ちゃんのすこやかな発育を願って、粉ミルクのリーディングカンパニーとしての使命を果たしていきます。



特殊ミルク(登録特殊ミルク)

VOICE

お客様の声

海上 美佳 様
glut1異常症患者会

感謝の気持ちでいっぱいです

子どもが7歳の時に先天性代謝異常だと分かり食事療法を始めましたが、ご飯や好きなケーキが食べられなくなり、その辛さから暴れたりすることもありました。患者仲間から教えていただいた特殊ミルクで作ったクッキーを食べさせた時の子どもの笑顔は今でも忘れられません。今回、工場見学を通じて、感謝の気持ちをお伝えすることができて本当に良かったです。小田原工場そして明治社員の皆さまが、このように温かい思いと人の手で社会貢献をされていることを、医療関係者・患者のみならず社会の多くの方に知っていただきたいです。



患者会からいただいた子どもたちのポートレート



小田原工場を訪問された皆さま
glut1異常症患者会[海上美佳様(後列左)、古田智子様(前列右)]
ひだまりたんぽぽ[有馬藍様(前列左)、柏木明子様(後列右)]

希少疾病用医薬品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に貢献する取り組みを行っています。2015年5月には、光線力学的療法用剤「注射用レザフィリン®100mg」に、新たに遺残再発食道癌の適応が追加されました。光線力学的療法(PDT)は、薬剤が集積した腫瘍組織にレーザ光を照射して腫瘍を壊死させる、薬剤とレーザ機器を組み合わせた治療法で、身体への負担が少なく機能温存できます。この治療法は、遺残再発食道癌の新たな治療選択肢として医療現場から期待が高まっています。

当社は医師主導治験を支援し、希少疾病用医薬品として優先審査制度も活用することで、早期承認に至りました。現在は、治療に用いるレーザ機器と専用プローブと合わせた適正使用を進めています。難治性の疾患に苦しむ患者さんの期待に応えていけるよう、当社はこれからも医療に貢献していきます。



適応が追加された「注射用レザフィリン®100mg」(上)と「レーザ機器」・「専用プローブ」

育児サポート

乳幼児期からの味覚形成を応援

近年、子どもの肥満や生活習慣病患者の増加は大きな社会問題となっています。(株)明治では、乳幼児期からの味覚形成という視点で開発した「明治プレミアムベビーフード みかくのはじまり」シリーズを発売しました。本商品は、乳幼児期に「和のだし」の風味を覚えた子どもは、将来「だしを利かせた低カロリーの食事」を好んで食べるという京都大学 伏木亨教授の研究と理論構築に着目したものです。商品に使用した「だし」は、京料理「木乃婦」に監修いただいています。乳幼児期の味覚形成という新たな価値を付加したベビーフードを通じて、育児に関わる皆さまに貢献していきます。



スポーツをする方への啓発活動

スポーツ界の未来を担う

中高生の健康と成長をサポート

(株)明治では、「スポーツを通して、すこやかな成長と強いカラダ、強い気持ちをつくる」基盤となる、望ましい食事の理解や食習慣の形成、食環境の整備などを、保護者、チームスタッフ、そして地域の方々と一緒に支援しています。野球、サッカー、バスケットボールをはじめ、さまざまな競技でがんばる中高生のための栄養セミナーは、支社の管理栄養士、栄養士と連携し47都道府県で実施しています。保護者の方からは「保護者・指導者がともに学ぶこのような機会は、とても貴重だと思った」「悩み別に解決策があり、大変勉強になった」など、ご好評の声をいただいています。若い豊かな才能を伸ばし、多方面で活躍できる、そんな未来を担う世代の夢とそれを支える保護者の方々を、今後も「スポーツ栄養」の分野から応援していきます。



中高生保護者向けセミナーの様子

その他の啓発活動

(株)明治は跡見学園女子大学と連携し、2014年4月から8月まで「課題解決型授業(Problem-Based Learning)」に協力しました。当社は「カカオ農家支援活動を日本国内にアピールする方法」の課題を提示し、中間・最終発表そしてオープンキャンパスでの成果発表の場などに参加して、授業をサポートしました。

また2014年11月、京都大学で市民向け公開セミナー「ガーナを知ろう!」が開催されました。当社は「ガーナ産カカオとmeiji cocoa support」と題し、カカオ農家の支援活動について講演を行いました。現地での活動の写真や子どもたちが作ったカカオハウスなどの展示も行い、カカオや当社の取り組みを理解していただくことができました。



子どもたちが作ったカカオハウスの展示

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」の売り上げの一部は、国連UNHCR協会を通じて、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。
(2014年度は7,052,877円寄付)



病院でがんばっている人に

病院で闘病している子どもたち・ご家族・関係者の皆さまに明るい笑いを届ける活動をしている日本ホスピタル・クラウン協会に、賛助会員として支援しています。

国内の子どもたちに

「きのこ・たけのこ里山学校」を実施しています。2014年度は2カ所で開催し、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。

アマゾンの森林再生に

ブラジルで行われているアグロフォレストリー農法で栽培されたカカオ豆を安定調達する事業やカカオ豆発酵処理技術の共同開発により、森林再生とカカオ農家支援に貢献しています。

(株)明治 チョコレートで応援します サイト
<http://www.meiji.co.jp/learned/cheer/>

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、事業所ごとに年数回の事業所周辺の清掃を実施しています。また、自治体主催の環境美化活動や地域の河川の清掃などにも積極的に参加しています。



Meiji Seika ファルマ(株) 北上工場

業への協力に対する「感謝状」を贈呈されました。

Meiji Seika ファルマ(株) 小田原工場では、近隣神社のお祭りで子ども神輿、大人神輿の神酒所を提供するなど、地域の皆さまとの交流と関係構築に努めています。



表彰される(株)明治大阪工場 古谷野工場長(右)



Meiji Seika ファルマ(株)小田原工場にて

地域の皆さまとの交流

(株)明治大阪工場は、複数の企業からなる「原城山森づくり協議会」に参加し、竹林伐採に協力しています。2009年から5年にわたる取り組みが評価され、2014年10月には大阪府高槻市から「高槻市環境保全活動功労者表彰」を、2015年1月には大阪府から、府の森保全事

今後に向けて

明治グループでは、工場見学や食育活動、地域とのコミュニケーションを通じて、豊かな社会づくりに貢献していきます。また、グループの使命として、特殊ミルクや希少疾病用医薬品の開発・製造に継続して取り組んでいきます。

お取引先と ともに

私たちは、公正・透明・自由な競争を常に意識し、取引先の皆さまとの対話を通じて環境・社会面も配慮した調達や取引を行うことで、相互信頼関係を構築します。

お取引先との関わり

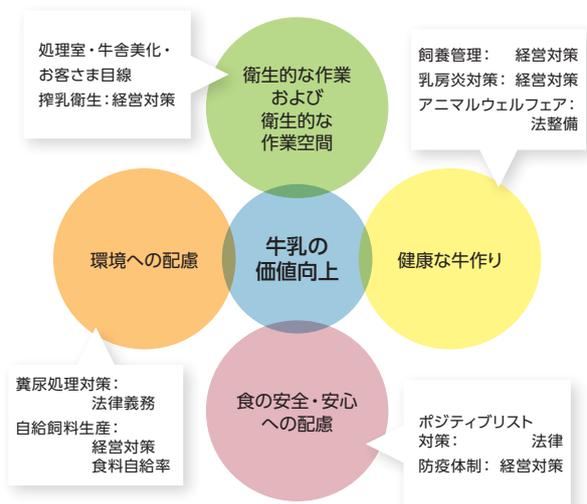
酪農家とのパートナーシップ

牛乳等の原料となる生乳は、酪農家で搾られた後、工場へ運ばれます。全国に駐在する(株)明治の酪農係がこの生乳の買入れなどを行います。生乳の量と質は、乳牛の健康状態や周辺の環境に大きく左右されるため、当社の酪農係は酪農家や農協と協働し、安定的に高品質な生乳の買入れができるように努めています。

2009年に開始した「牛乳の価値向上に向けた取り組み」は、「酪農と乳業が永続的に繁栄し続けること」を活動理念とし、「酪農の価値をお客さまにご理解いただき、その価値を高く評価していただくこと」を目的に掲げ、酪農家とともに「お客さまが牧場を訪れた時に、その牧場の牛乳を飲みたくなるような牧場づくり」を進める取り組みです。

活動の一環として、「良質乳生産牧場」認定・表彰制度があります。これは、「衛生的な作業および衛生的な作業空間」「生乳処理室・牛舎環境美化」といった独自の評価項目を満たした牧場を認定・表彰する制度で、2015年3月現在、約200戸の牧場を認定させていただいて

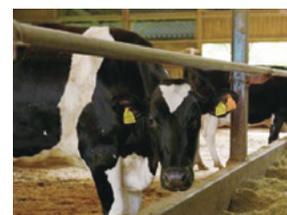
牛乳の価値向上の取り組み



います。今後もこうした取り組みを継続し、「良質乳生産牧場」を増やし、そこでのこだわりをお客さまに伝えていくことで、生乳の価値を高めていきます。



生乳処理室



牛舎

VOICE

活動パートナーの声

宮野 秀一 氏・康子 氏
宮野牧場

向上心を持ちがんばっています

夫婦二人で酪農を営んでいますが、以前から明治の方々からその時代に合わせた提案がなされ、消費者の安全・安心のニーズが高まっている今、「牛乳の価値向上の取り組み」の提案を受け、やってみようと思いましたが、やってみたらすぐに間違いだと気がきました。私たちは毎日自分たちの牧場で生産された生乳を飲んでいますが、この取り組みを始めてから自分たちの生産する生乳の味が良くなってきていると感じています。より厳しいものが求められる時代ですので、夫婦二人でそれぞれの得意分野を生かしながら、常に相談しつつ日々向上心を持ちがんばっています。やり始めたからには責任を持ってやり抜いていきたいと思っています。



(株)明治の酪農係は全国に駐在し、酪農家や農協と連携して、生乳の買入れなどを行っています。



カカオ農家支援活動 「メイジ・カカオ・サポート」

(株)明治は、「メイジ・カカオ・サポート」というカカオ農家の支援活動を行っています。カカオ農家だけの力では、世界全体の需要増に見合うカカオ豆の増産が容易にはできない状況にあるためです。

(株)明治は現地パートナーとともに、収穫量を増やすための栽培技術や病虫害管理などについて学ぶ勉強会を開催したり、栽培に必要な苗木の供給センターをつくるなどの活動をしています。また、当社独自の発酵法を実践してもらい、高品質のカカオ豆を得られるような取り組みも行っています。さらには、井戸の整備や学校備品の寄贈、環境に配慮した農法の応援など、カカオ農家やコミュニティの生活を支援する活動も行っています。

また、「メイジ・カカオ・サポート」の活動には、2006年に加盟した世界カカオ財団(WCF:World Cocoa Foundation)を通じたカカオ農家支援活動も含まれています。世界カカオ財団は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NPO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徴



カカオ農園でのトレーニング・スクール



(株)明治が寄贈した井戸

TOPICS

WCFプレジデント ビル・ガイトン氏が 来社



(株)明治 川村社長と
ビル・ガイトン氏

2015年4月、WCFプレジデント ビル・ガイトン氏を招き、(株)明治 東陽

町本社で、毎年恒例の活動報告会を開催しました。報告会に先立ち行われた(株)明治社長の川村和夫との面談では、日頃の当社のWCFへの支援に対してガイトン氏より感謝の言葉をいただきました。活動報告会では、WCFの活動の成果と今後の活動方針の説明をいただいた後、活発な質疑応答も行われ、理解を深めることができました。



WCF 活動報告会の様子

があります。現在、世界各国の110を超えるカカオ関連の企業や機関などが加盟しており、当社は、主要プログラムの1つであるCocoa Livelihoods Program (CLP) にも資金を拠出し、支援しています。

こうしたさまざまな活動を通じて、農家は、より多くの収入を手にすることができるようになり、当社は高品質のカカオ豆を調達して、おいしいチョコレートをお客さまにお届けし続けることができます。今後も、当社従業員が現地を定期訪問し、双方の顔が見えるかたちでの支援を続けていきます。

詳しくは、P8-9「特集1 カカオ豆に関わる全ての人の笑顔のために」をご覧ください。



世界カカオ財団

<http://worldcocoafoundation.org/>

世界カカオ財団 Cocoa Livelihoods Program (CLP)

<http://worldcocoafoundation.org/wcf-cocoa-livelihoods-program/>

今後に向けて

公正・透明で適正な取引をするとともに、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ていきます。

地球環境の ために

私たちは、グループの事業が
自然の恵みの上に成り立つことを十分認識し、
資源を守り地球環境との調和を図ることで、
持続可能な社会づくりに貢献します。

環境マネジメント・環境負荷の状況

明治グループは、環境理念、環境方針に基づき、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、専門委員会を中心に、環境マネジメントシステムの導入に

よる環境管理水準の向上や、CO₂排出抑制、ゼロ・エミッション、省エネルギーなどの環境負荷低減に積極的に取り組んでいます。各事業所においても独自の環境保全活動を実施しています。

環境理念

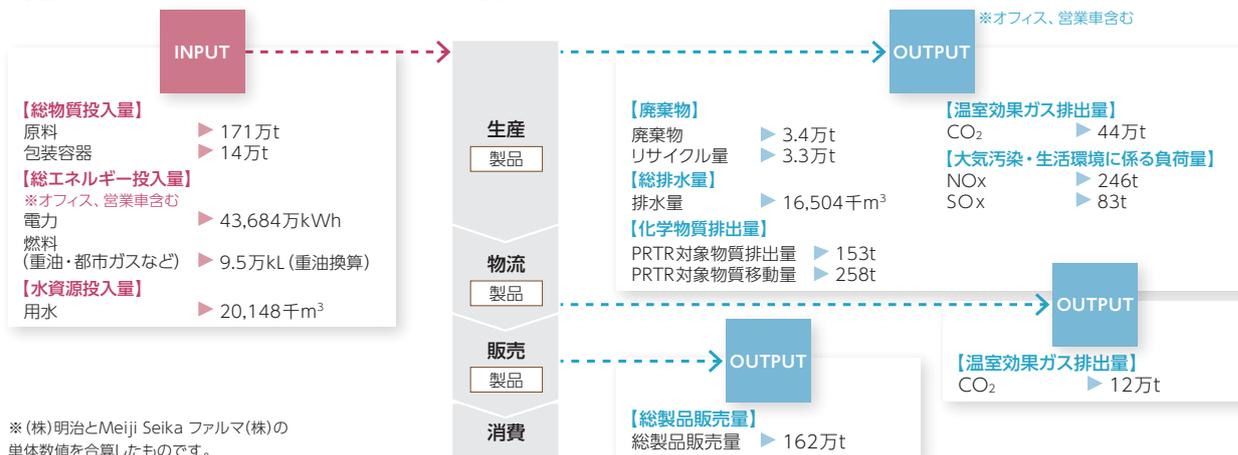
私たち明治グループは、自らの事業が豊かな自然の恵みの上に成り立っていることを認識し、持続可能な社会の実現に貢献していきます。そのために、地球環境と事業活動との調和を図り、環境に配慮した企業経営を推進していきます。

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。 |

明治グループのマテリアルバランス(2014年度)



地球温暖化防止の取り組み

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

エネルギー使用量・CO₂排出量の推移

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

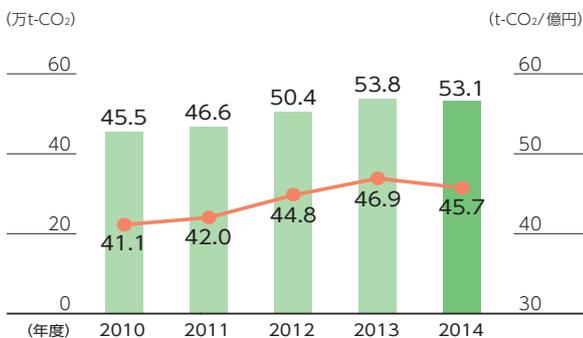
2014年度は生産品目の絞り込み、各種省エネ対策により、2013年度に比べ売上高は増加しましたが、エネルギー使用量・CO₂排出量は抑制できました。今後とも、節電対策、省エネルギー設備導入、設備運転の効率化を継続的に実施するなど、より効率的な生産・物流に努め環境負荷低減を図っていきます。

■ エネルギー使用量 ◆ エネルギー使用量原単位



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

■ CO₂排出量 ◆ CO₂排出量原単位



※生産系子会社を含む明治グループ全体の数値です。
※原単位は売上高1億円当たりの指数です。
※2012～13年度のCO₂排出量の増加は、電力会社のCO₂排出係数[t-CO₂/kWh]の増加が影響しています。

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CO₂排出量の削減に取り組んでいます。2014年度の発電量は23万kWh(発電能力200kW)で、これによるCO₂の削減量は122tとなります。この量を吸収できる森林面積は、21万m²分(サッカー場29面分)に相当します。このほか、2014年10月には同社愛知工場でも新たに太陽光パネルを設置して再生可能エネルギーの導入に取り組んでいます。



新たに設置した愛知工場の太陽光パネル (愛知工場)



太陽光発電のPRパネル (愛知工場)

明治ケンコーハム(株)

「エコチャレンジカップ」準グランプリ受賞

明治ケンコーハム(株)三島工場は、2015年3月に「ふじのくにエコチャレンジ2014ACTION+」でCSR・エコオフィス部門の準グランプリを受賞しました。製造工程から出る炭からの土作りや敷地内の竹、廃材利用の散水管などを有効活用した「グリーンカーテン」で、節電やCO₂削減に高い効果を上げたことが評価されました。



明治ケンコーハム(株) 「ふじのくにエコチャレンジCUP」活動メンバー

物流・移動における取り組み

明治グループでは2012年度よりハイブリッド車への切り替えを進めています。2015年3月末時点、460台を保有しています。

■ 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。2014年度は、一部商品の生産増の影響により、廃棄物が微増しました。



※国内主要子会社を含む明治グループ全体の数値です。
※原単位は売上高1億円当たりの指数です。

事業所における取り組み

(株)明治の九州工場は、2013年より近隣の福岡県三潴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、これにより低減できた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するとともに、「未利用資源肥料化実験」として農業支援も行っています。2014年度はたくさんさんの玉ねぎとじゃがいもを収穫しました。



研究所での取り組み(「3R活動優良事業所」認定)

Meiji Seika ファルマ(株)横浜研究所は横浜市が推進している3R活動「ヨコハマ3R夢プラン」に対し、功労のあった事業所、団体として5年連続「3R活動優良事業所」に認定されました。

化学物質の適正管理

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

PRTR法届出物質・数量

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。

PRTR法届出物質・数量 (t)

第一種指定 化学物質番号	名 称	2013年度		2014年度	
		排出量	移動量	排出量	移動量
13	アセトニトリル	0.7	15.3	1.1	18.0
127	クロロホルム	0.0	0.0	5.4	11.1
150	1,4-ジオキサン	0.0	1.3	0.0	1.3
186	塩化メチレン	20.5	95.1	90.7	95.7
232	N,N-ジメチルホルムアミド	0.1	160.4	0.0	128.1
300	トルエン	0.0	0.0	1.1	3.2
342	ピリジン	0.0	0.0	0.0	0.0
438	メチルナフタレン	66.2	0.0	53.6	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。

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。

フロン排出削減

明治グループは、オゾン層破壊防止と地球温暖化防止のために、フロンから自然冷媒(アンモニア等)に変更する取り組みを行っています。また、2015年4月施行のフロン排出抑制法については、明治グループ全体で対応に万全を期すよう努めています。

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

(株)明治とそのグループ会社では、紙パック分別の大切さを意識することを目的に、年に2回「紙パックリサイクルキャンペーン」を行っています。各事業所に牛乳パックの回収ボックスを設置して牛乳パックの回収を呼びかけており、参加者率も年々上昇しています。現在従業員の約80%が参加しています。

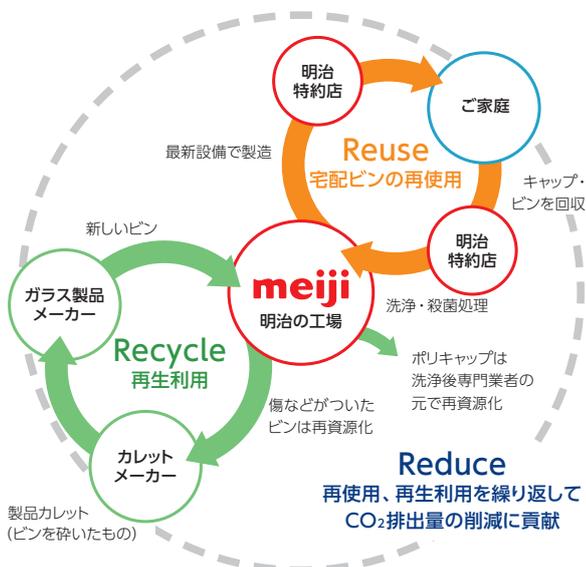


紙パック回収箱

リサイクルしてくださる方へのメッセージ「リサイクルありがとう」

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は、日本全国で約260万軒のお客さまにご愛用いただいています。使われている牛乳の宅配ビン(軽量リターナブルビン)は、繰り返し使用されるため、重量や強度が求められます。当社は、宅配ビンの改良に取り組み、200mlビンで180gの軽さと、従来比約3倍の使用可能回数を実現し、軽量ビンを繰り返し使用しています。また、繰り返し使われ損傷したビンは、砕いて新しいビンの原料に利用しています。



環境を考慮した商品

Meiji Seika ファルマ(株)では、農業においても環境への負荷を極力小さくしていくことを考え、より環境にやさしい薬剤を開発・販売しています。

「ザクサ液剤」は多様な草種に対する除草剤で、効果が高く持続期間が長いことが特徴の商品ですが、自然界に広く存在するアミノ酸の一種を成分としており、土壌への影響が少なく、家畜への安全性が高いことが認められています。また同社の「Meijiエコシリーズ」は有効成分が天然物由来の物質や微生物を成分とした殺虫剤、殺菌剤をラインアップとしています。同シリーズ主力品の「ハーモメイト水溶剤」は、有機栽培に使用できるJAS規格を取得しています。



非選択性茎葉処理除草剤「ザクサ液剤」

Meijiエコシリーズ 園芸用殺菌剤「ハーモメイト水溶剤」

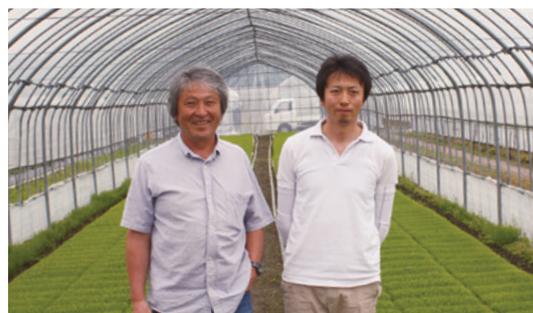
VOICE

オリゼメート使用者の声

高橋 喜久雄 様
山形県尾花沢市

オリゼメート発売40周年 親から子へ受け継がれる商品

山形県尾花沢市は、県内でも有数のイネいもち病常発地です。オリゼメートの使用歴は35年以上になりますが、1980年の冷害年、オリゼメート未使用田の収量は10アール当たり1俵以下、使用田は8俵以上だったという経験は、今でも忘れられません。以来、私たちには欠かせない商品となっています。環境にやさしく効果の高いオリゼメートを、息子の代でも使い続けていこうと思います。



高橋 喜久雄 氏(左)、高橋 寛喜 氏

■ 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。

環境保全の取り組み

(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所有地「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のほか地域住民の環境教育の場としても活用されています。

また公益財団法人尾瀬保護財団を通じて、群馬にある工場の水源涵養地でもある尾瀬の保全活動にも支援・協力しています。2014年8月には近隣の群馬工場、群馬栄養食工場、群馬医薬栄養食工場とCSR推進部の総勢43名が参加して、清掃活動を行いました。



根室自然環境保全区



尾瀬清掃活動の参加者

VOICE

活動パートナーの声



長谷川 至洋 氏

公益財団法人
尾瀬保護財団

(株)明治の支援で活動を充実化

本州最大の湿原を有し、年間30万人以上の登山者が訪れる尾瀬は、山岳地としては比較的気軽に美しい自然を楽しむことができる場所となっています。しかしながら、湿原という特殊な環境は極めて繊細なバランスで成り立っている場所であり、ひとたび裸地化した湿原は元にもどるまで膨大な時間を要します。

当財団は、貴重で繊細な尾瀬の自然環境が後世に引き継がれるために、保全活動や啓発活動を行うとともに、関係者の話し合いの場としてもその役割を期待されています。

2014年は当財団の活動に対し、(株)明治から協賛いただき、入山口での啓発活動や清掃美化活動を充実させることができました。将来にわたって自然環境を保全していくには、持続的で安定した取り組みを行っていくことが非常に重要です。貴社のご理解・ご協力が心から御礼申し上げますとともに、引き続き継続的なご支援をいただければ幸いです。

「環境報告会」を開催

Meiji Seika ファルマ(株)の各工場では、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「環境報告会」を毎年実施しています。水質・大気環境汚染対策やCO₂削減への取り組みの紹介のほか、水処理設備などの、環境施設の見学を実施しました。その後の意見交換会では、活発な意見が交わされ、環境活動への取り組み姿勢をご理解いただきました。

- 北上工場 2014年 11月実施 21名様ご参加
- 岐阜工場 2015年 2月実施 17名様ご参加



環境報告会(岐阜工場)

「エコプロダクツ2014」への出展

2014年12月、(株)明治は、東京ビッグサイトで行われた「エコプロダクツ2014」に出展しました。「明治の森～meiji forest～」をテーマに、「アグロフォレストリーの環境貢献」、食品製造副産物を利用した子牛用飼糧「もろみペレット」、そのほか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



小学生もたくさん来場されました

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と環境保全の取り組みを進めます。社外のさまざまな方々とも連携して、活動の幅を広げていきます。

環境会計

2014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。

環境会計は、「株式会社 明治」・「Meiji Seika ファルマ株式会社」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投資額や費用額を把握するとともに、その経済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。

株式会社 明治

環境保全コスト

(単位:百万円)

	内 容		2013年度		2014年度	
			設備額	費用額	設備額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	排気排水処理他の公害防止設備の導入・運転・維持管理など	314	2,201	323	2,578
	地球環境保全コスト	省エネルギー施策の実施・温暖化ガス削減対策など	540	489	305	422
	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	45	997	47	495
上下流コスト	容器包装軽量化施策の実施など		0	3	0	16
管理活動コスト	環境負荷測定・ISO14001対応・環境教育対応など		10	127	3	86
開発コスト	廃溶剤削減検討・施策実施など		0	17	0	17
社会活動コスト	非営利目的の緑化活動・地域清掃など		0	10	0	8
損傷コスト	汚染賦課金など		0	0	0	0
合 計			909	3,844	678	3,622

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

	2013年度	2014年度
	削減金額	削減金額
省エネルギー	156	105
廃棄物削減	143	59
有価物売却	84	101
合 計	383	265

【集計上の要件】

対象期間：2013年4月1日～2015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 費用額には減価償却費・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。

Meiji Seika ファルマ株式会社

環境保全コスト

(単位:百万円)

	内 容		2013年度		2014年度	
			設備額	費用額	設備額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気汚染防止(酸性雨防止を含む)・水質汚濁防止・土壌汚染防止・地盤沈下防止など	36	524	25	398
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止および省エネルギー・オゾン層破壊防止など	22	83	80	96
	資源循環コスト	資源の効率的利用・産業廃棄物のリサイクルなど	108	240	1	191
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		7	67	0	70
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	0
社会活動コスト	緑地整備		0	6	2	18
損傷コスト			0	11	0	10
合 計			173	931	108	783

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

	2013年度		2014年度	
	削減量	削減金額	削減量	削減金額
省エネルギー	557kl	27	1,002kl	88
廃棄物削減	0	1	-	6
有価物売却	-	38	-	42
合 計	557kl	66	1,002kl	136

【集計上の要件】

対象期間：2013年4月1日～2015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 減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。

従業員との 関わり

私たちは、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。グループ人事制

基本的な人事データ

年度		2012	2013	2014
従業員数(人)	男性	6,693	6,754	6,742
	女性	1,808	1,848	1,852
	計	8,501	8,602	8,594
平均勤続年数(年)	男性	15.07	16.00	16.07
	女性	12.10	12.10	13.04
	全体	15.00	15.04	15.11
平均年齢(歳)	男性	38.07	39.00	39.07
	女性	35.00	35.02	35.09
	全体	37.10	38.02	38.09

度を通じた従業員一人一人の成長が、一歩先を行く価値創出、お客さまへの価値提供、組織力の底上げ、グループの持続的発展につながると考えています。

新入社員採用状況

年度		2012	2013	2014
新入社員数(人)	男性	183	181	119
	女性	124	132	78
	計	307	313	197

※「従業員との関わり」に示すデータは、(株)明治とMeiji Seika ファルマ(株)在籍者を対象としています。(P36「世界で働く仲間」を除く)

■ 人材の評価と育成

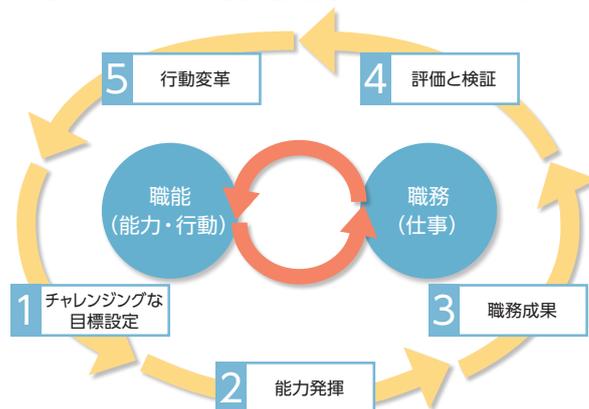
人材評価の考え方

人材の評価は、職能(“仕事”を遂行するための従業員の“能力”や“行動”)、職務(一人一人が担う“仕事”)を軸とした組織・人事管理を行うことで、より高い職務への挑戦を通じた職務の向上(=成長)と職務成果の達成を促進し、グループ全体の発展に貢献することを基本的な考えとしています。

例えば、行動を振り返ることで本人に対して気づきを与え、行動変革につなげ、その結果として職能向上を目指します。また、達成した成果を単に評価するだけでなく、その達成過程に関する検証を行うことで、課題が明確となり、来期に向けたさらなる改善やより挑戦的な課題達成をより確実なものにします。

このように、結果を単に評価するだけでなく、人材の成長を促進するマネジメントツールとして構築されています。

明治グループの人材評価制度の基本的な考え方



人材育成の考え方

人材の育成においては、職務遂行に必要な能力を習得するための研修や、ビジネススキルを習得するための研修など、従業員の成長に必要な研修を設けています。またチャレンジ精神あふれる社員には応募型の自己啓発の機会を提供しており、社員自らが能力開発をする支援体制も整っています。このほか、基幹職(地域限定の一般職)には、総合職へのコース転換試験が毎年1回あり、活躍の場を広げるチャンスになっています。

また、年に1回、現在の業務の量や質、適性、キャリアプランなどを上司と話し合う機会「自己申告制度」を運用しています。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る一方、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。

教育研修の体系(人事部主催の研修のみ)

階層別研修	・基幹職研修・昇格者研修・新入社員研修
課題別研修 (ビジネススキル)	・ビジネススキル研修・英語力強化研修
リーダー育成研修	・選抜型研修・外部教育機関派遣研修
ライフプラン研修	・50歳時研修

自発的能力開発プログラム 利用人数(人)

年度	2012	2013	2014
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	245	282	172
■ 年10講座を開設(各2~3日間集合研修)			
meiji通信教育講座(応募型)			
■ 身に付けておくべき幅広い知識や技能、物の考え方を習得	641	737	408
■ 「語学」「財務・会計」など講座数200			
グローバル研修(応募および推薦)			
■ 語学と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	112	280	156
■ 海外派遣研修、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

日本経済団体連合会が定めた「女性の役員・管理職登用に関する自主行動計画」にのっとり、当グループも計画を策定し、女性の活躍推進を進めています。

(株)明治では、女性を応援するサイト「CHEER FOR WOMEN」を立ち上げ、2カ月に1回情報発信を行っています。このサイトでは、活躍する女性のさまざまな働き方を知ることができ、自分自身の長期的なキャリアイメージを考える機会になっています。また、出産・育児などのライフイベントに関する制度概要や、制度を利用した先輩の声も紹介し、ライフイベントを安心して迎えられるよう工夫しています。

Meiji Seika ファルマ(株)は2015年2月に、MR(医薬情報担当者)の女性比率が高い医薬営業本部の主催で、第1回女性社員会議を開催し、女性社員34名が参加しました。外部講師のダイバーシティに関する講演の後、働く環境や各々の目指す姿について、グループディスカッションを行いました。参加者からは、若手女性社員に限らず男性社員・上職者とも共有したいなどの感想があげられました。このような取り組みを今後も継続して行っていく予定です。



Meiji Seika ファルマ(株)女性社員会議の様子

TOPICS

「ランスタッドアワード2015」で、明治ホールディングスが「魅力的な勤め先」の国内第3位に

2015年1月、世界最大級の人材サービス会社ランスタッド(株)が実施している“勤務先としていま最も人材をひきつける魅力のある企業”を調査する「ランスタッドアワード2015」で、明治ホールディングス(株)が国内第3位を受賞しました。

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4,700人の従業員が働いています。グローバルに活躍する人材を育成するために、海外グループ会社と連携したグローバル人材の育成施策の実施や、外国籍社員の積極的な活躍支援を行っています。

Meiji Seika ファルマ(株)では社員の海外派遣研修を行っており、2014年度は2カ月間のインド研修を実施し、2名が参加しました。また、「英語で学び、英語で考える」ことを目的とした、秋田市に本部を置く公立大学「国際教養大学」へ1年間の国内留学プログラムを実施し、2名が参加しました。

今後もグローバル人材の育成のために、グループ全体で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	インド
2012年度	670	355	375	823	268	361	-
2013年度	620	335	622	782	275	372	-
2014年度	583	331	914	725	270	359	1,549



インド研修

働きやすい職場の実現

ワークライフバランスへの取り組み

出産・育児の支援

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

出産・育児を支援する制度

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

障がい者雇用

障がい者の法定雇用率の達成を目指すだけでなく、障がいの有無にかかわらず、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	2012	2013	2014
障がい者雇用率(%)	1.83	2.05	2.13

定年者の再雇用

60歳の定年後も雇用を継続する再雇用制度を整えています。職場では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	2012	2013	2014
再雇用を希望した人数(人)	134	57	54
希望者に対する実際の再雇用率(%)	100	100	100

育児休業制度、育児短時間勤務制度取得者数

年度		2012	2013	2014
育児休業制度取得者数(人)	男性	8	29	25
	女性	127	144	153
	計	135	173	178
育児短時間勤務制度取得者数(人)	計	77	88	112

介護の支援

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

介護を支援する制度

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

介護関連の休暇・休職取得者数

年度	2012	2013	2014
介護休暇(人)	3	5	4
介護休業(人)	1	3	1
計	4	8	5

嶋藤 智子

明治チューインガム(株)
企画管理部

不安からやる気へ!

母親になっても20年間続けた仕事を辞めたくなく、まだ取得例が少なかった育児休暇を取りました。職場への復帰直後は以前のように働けないもどかしさを痛烈に実感しましたが、1年間も仕事から離れていたにもかかわらず、以前と同じ仕事を続けられていることにとても感謝しています。今でも家庭と仕事の両立が不十分で迷惑をかけている部分もありますが、家庭では母の自分、会社では働いている自分と、気持ちを切り替えることでストレスが発散されています。今後できる限り仕事を続けていきたいと思っています。



(写真左)
商品企画開発部
杉戸 直美
(写真中央)
筆者
(写真右)
商品企画開発部
森 亜紀

3名とも育児休暇を経て、指導的立場として活躍しています。

その他の制度

社会のために活動するボランティア制度や年齢に応じて与えられるリフレッシュ休暇があります。

ボランティア休暇 取得者数

年度	2012	2013	2014
ボランティア休暇 取得者数(人)	2	4	8

※企業市民活動の一環として、社員の自発的な社会参加を支援するもので、年間12日以内の特別休暇を取得できる制度。(なお、積立年次有給休暇に振り替えることが可能)

リフレッシュ休暇 取得者数

年度	2012	2013	2014
リフレッシュ休暇 取得者数(人)	512	543	562

※勤続3年以上で年度内に満年齢で35歳、45歳、55歳に達する社員にリフレッシュ休暇と支援金を支給する制度。

安全で健康な職場づくり

労働安全衛生

明治グループでは、安全で働きやすい職場環境の向上に向けて、安全衛生委員会等で策定した年間の方針・計画に基づき、製造現場、営業現場、オフィスにおける安全教育活動や設備などの各種点検を実施し、労働災害、交通災害の発生防止に向けた取り組みを積極的に行っています。

社員の健康増進

明治グループは、従業員の健康増進は企業の責務と捉えています。従業員の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。

- ①健康診断受診率のアップと、診断後の保健指導による生活習慣病への取り組みの強化
- ②産業医や経験豊かな専門スタッフが従業員をサポートする、病気の悩みやメンタルヘルスへの体制整備
- ③労働環境の整備による長時間労働是正の取り組み

社内での対話

motto活動

理念の浸透、グループ一体感の醸成、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。施策の一つとして、行動指針(meiji way)を実践している職場をイントラネットで紹介して、年に1回冊子にまとめて従業員に配布しています。また昇格者研修では、行動指針の実践例をDVDに分かりやすくまとめたものを活用し、理解深耕を図るとともに、研修後には職場で話しあう機会を設けています。

(株)明治では、社長と若手社員がテーマを決めて対話する会を行っており、2014年度は7回実施しました。



motto活動 職場事例紹介

労使関係

(株)明治においては「明治労働組合」、Meiji Seika ファルマ(株)においては「Meiji Seika ファルマ労働組合」が組織されており、両労働組合をつなぐ組織として「明治グループ労働組合連合会」があります。

明治グループでは、会社経営を行う上で健全な労使関係が重要であるとの認識のもと、各社における定期的な労使協議や賃金引上げおよび賞与に関する協議、安全衛生活動など、さまざまな課題解決、適切な事業運営に向けた取り組みを行っています。

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、社員意識調査を定期的実施しています。

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ています。従業員の多様性と個性を尊重しながら、成長の機会の提供、働きやすい環境づくりを進め、企業価値向上に努めていきます。

株主・投資家の 皆さまとともに

私たちは、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

明治グループは、企業価値を高めていくことが、株主・投資家の皆さまの期待にお応えすることであると考えています。明治グループ理念と企業行動憲章に掲げた「適時・適切な企業情報開示」に沿って、株主・投資家の皆さまに情報開示を行い、明治グループの活動への理解を深めていただけるよう努めています。

ディスクロージャーポリシー

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

情報の積極開示

アナリストや機関投資家の皆さまに向けて、年2回の決算説明会を開催しています。また、個別ミーティング・スモールミーティングに対応するほか、投資家訪問、証券会社が主催する国内外のカンファレンスにも積極的に参加しています。

各種説明会の実施回数(2014年度)

決算説明会	2回(半期ごと)
事業説明会・工場見学会	2回
個別ミーティング・スモールミーティング	251回(のべ463名参加)

株主・投資家の皆さまとのコミュニケーション

迅速かつ公平にIR情報をお伝えするため、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、英文サイトでも情報を公開しています。年2回実施の決算説明会で



機関投資家向け工場見学会を開催(2015年3月)

は、経営トップ自らが業績や成長戦略について説明し、明治グループへの理解を促進しています。また、機関投資家や証券アナリスト向けの事業説明会・工場見学会も実施し、より活発な意見交換の場を設けるよう努めています。

明治ホールディングス(株)IRサイト

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

社外からの評価

明治ホールディングス(株)は、2014年度の「証券アナリストによるディスクロージャー優良企業選定」において、称讃状をいただきました。本表彰は、企業情報開示の促進や向上を目的に行っている企業の選定制度で、今回5つ全ての評価項目が著しく改善し、その努力が高く評価されました。

株主優待品の寄贈

株主優待制度は、「寄贈選択制度」を設けており、株主さまのご意志により、優待品の送付に代えてその同等品を福祉団体などへ寄贈しています。また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。2014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225団体へ、1,135万円相当分の明治グループ製品を寄贈しました。

今後に向けて

明治グループは、引き続き、透明性、公平性、継続性を基本に適時・適切な情報開示に努めます。また、持続的な成長と中長期的な企業価値向上に向けて、株主・投資家の皆さまとのコミュニケーションに積極的、主体的に取り組んでいきます。

社外取締役の選任理由

矢嶋 英敏

株式会社島津製作所の取締役社長、取締役会長を務め、経営者としての豊富なキャリアと見識を有しており、当社グループの経営に対して幅広い観点からの助言や業務執行に対する適切な監督を行っていただくために、社外取締役として選任しています。

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、当社グループの経営に対して幅広い観点からの助言や業務執行に対する適切な監督を行っていただくために、社外取締役として選任しています。

役員報酬について

決定方法

取締役：

社内取締役は、基本報酬、業績連動報酬、株式報酬で構成。社外取締役は固定報酬。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(2014年度)

	支給人数(人)	支給額(百万円)
取締役(うち社外取締役)	12(2)	349(28)
監査役(うち社外監査役)	4(2)	85(26)
合計(うち社外役員)	16(4)	434(55)

1. 上記には、2014年6月27日付にて退任した取締役2人の報酬等を含んでいます。
2. 取締役の報酬等の額は、当社定款の附則により、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、当社定款の附則により、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

明治グループは食と薬に関する事業を営み、多くのお客様さまに製品、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「医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律」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グループ各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。

■ 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。同時にこの理念・憲章から逸脱することのないよう、また自然災害などの緊急時においても社会的な使命を果たすことができるよう、体制を整えています。

従業員が携行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し、内部通報制度への対応を図っています。



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

明治グループでは、医薬事業、食品事業の特性に合わせた内容で各種施策を行っています。コンプライアンスアンケートを毎年実施し、社内のコンプライアンスに関する浸透度・実践度、制度理解等を確認するとともに、結果を分析し、課題を抽出した上で、コンプライアンス意識醸成へとつなげています。また、コンプライアンスリーダー研修の実施、CSRに関する定期的な発信などの取り組みも行っています。

さらに(株)明治では、社長をはじめ役員、事業所長、各部門の部長、関係会社社長の出席するトップセミナーの開催、標語の募集・表彰を行っています。

2014年、Meiji Seika ファルマ(株)は、環境への取り組みをはじめCSRの企業評価会社であるフランスEcoVadis社によるサプライヤー向け調査において、「シルバー」評価を取得しています。

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)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・医薬関係者・患者団体等との交流に対する説明責任を果たし、社会の信頼に応えていくために、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」を制定しています。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など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、グループ全体でリスクマネジメントを推進しています。「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。



リスクマネジメント研修の様子

事業継続計画(BCP)強化

大地震等の自然災害や甚大な被害をもたらす危機が発生した場合、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、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実施しています。また事業インフラやシステムについては、設備の耐震強化や生産拠点の複数化、原材料の調達複数化、ITシステムのバックアップ体制強化など、バリューチェーン全体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。

お客さまに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・投資家の皆さまには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

今後も、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に真摯に取り組む、明治グループの企業価値向上の実現に努めていきます。

コージェネレーションシステム

P29

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

P04, P07, P39, P41, P43

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。また、その仕組みが効果的に機能するように、企業がガイドラインとして参照すべき原則を定めた「コーポレートガバナンス・コード」が、2015年6月より東京証券取引所上場企業に適用された。

コンプライアンス

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

P17, P40

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

P36

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

P41

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, P41

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

P28, P43

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享受する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

P28, P30

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

P35, P43

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

P38

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。

内部統制

P39, P40

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

P07, P09, P26

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

P18, P41

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。

BCP

P41

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, P43

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。

GRI (Global Reporting Initiative) ガイドライン

P03

組織がサステナビリティ報告書を作成する際の世界共通のガイドライン。2013年5月に発行された第4版は、当該企業における重要事項(マテリアリティ)を特定プロセスとともに報告することを推奨している。

IR

P38, P41

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

P33

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。

ISO26000

P03, P05

ISOが2010年11月に発行した、組織が取り組むべき社会的責任に関する国際的ガイドライン。世界各国の行政、産業、NPO等の代表者が、長年の議論を経てつくり上げた。

PDCAサイクル

P18

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

P28, P30

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

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。

創業100周年が目前となり、今年は次なる100年のための最も重要な時であると考えます。時あたかも企業を取り巻く外部環境が大激変しつつあります。特に、中長期の成功のためのコーポレートガバナンス・コード(以下、CGコード)対応にどれだけ真剣に取り組むかが、今後の企業の発展を左右すると確信しています。

理念体系では、具体的には2つのことが重要だと思えます。

1つ目は、経営思想を具現化するトップの具体的なコミットメントにつなげることです。

2つ目は、meiji wayをいかにシステム化し、例えばトヨタ生産方式のような無形資産の重要な要素である「組織力」として企業価値創出の源とするかということです。これにはさまざまな取り組みをされていることが読み取れますが、一層の推進が「組織力」強化につながるものと考えます。

2017グループCSR中期経営計画は着実な取り組みで評価できますが、上述の諸々の観点からは、2050年を見据えた2030年の目標の策定は必須と考えます。売上、利益等の数値目標ではなく、特に、現在の人類的課題である気候変動と、生物多様性対策(資源循環対策と置き換えてもよい)への方向性、目標が必須です。この場合の目標は日本で意味する「必ず達成すべきもの」ではなく、どちらかといえば目指すゴール「aspirational goal」を意味しています。

特集1~4は「素晴らしい」の一言で、将来の発展を期待させる宝の山とも感じました。これらのシナジーを含め、中長期のポリシーとコミットメントにつなげ、「見える化・見せる化」を期待します。特に宅配サービスは高齢化社会での活躍が期待できるビジネス・モデルであり、運動補助器具等の開発も進み出してい

ますので、女性活躍にも大きな可能性を秘めているように感じます。販社と一体でのモデル進化を期待したい。

上記の2つの人類的課題の取り組みはかなりの程度で環境取り組みが主になります。その意味で現在の取り組みはこれまでなら良いとされるレベルですが、今後にとっては不十分な面があります。欧米の先進企業はESGをもはやリスク要因としてだけでなく、リターン要因(オポチュニティ)、競争力の源として積極的な取り組みを始めています。早急なキャッチアップと追い越しを期待したい。CGコードの補充原則2-3①対応で問われているところです。

また、女性活躍を含むダイバーシティの推進は何のためでしょう。人権なのか、労働力不足対策なのか、グローバル化のためなのか、企業の生産性向上のためなのか。このwhyを問うことなき施策は的外れになりかねません。

ここ数年のうちに必ずESG投資がメインストリーム化する可能性があります。明治グループの取り組みはどれも地に足がついた真摯な取り組みですが、投資家の観点では中長期の戦略がどのようにストーリー性を持って語られているかが、特にガバナンスでのキー・ポイントです。日常の真摯な取り組みをどう中長期の企業価値の増大につなげていくかという戦略ストーリーですが、当然そこには取り巻く環境・社会の変化を先取りするビジネス・モデルの変更を含むイノベーションが入っていることが必須です。

最後にグローバル化への対応がよく見えません。ウェブ上の誘導でもかまいませんが、グローバル戦略等の見える化・見せる化が必要だと思えます。



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

昨年に引き続き、今回も当社グループの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。

「2030年の目標策定は必須」「これまでなら良いとされるレベルが今後にとっては不十分」など、現在よりむしろ将来の社会や環境の変化を見据えた取り組みについて言及されている点は、当社グループが今後持続可能な社会の発展に貢献していく

上で特に重要な視点であると受け止めています。

上記以外の多岐にわたるご意見に対しても長期的未来志向の観点を踏まえつつ、今年度よりスタートした「2017グループCSR中期経営計画」を推進していく中で、具体的な取り組みを検討してまいります。

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

1兆1,611億52百万円(2015年3月期)

■ 明治グループ従業員数

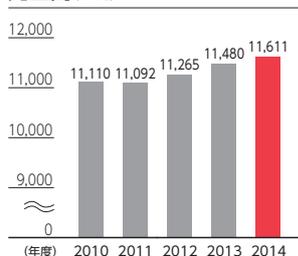
16,559人(2015年3月31日現在)

明治グループ経営体制



財務情報(連結)

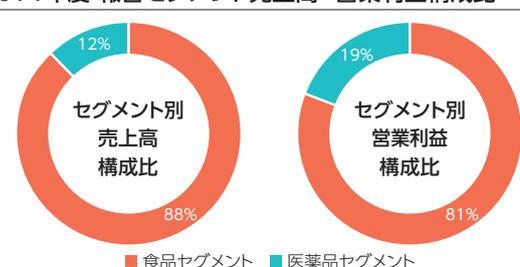
売上高(億円)



営業利益(億円)



2014年度 報告セグメント売上高・営業利益構成比



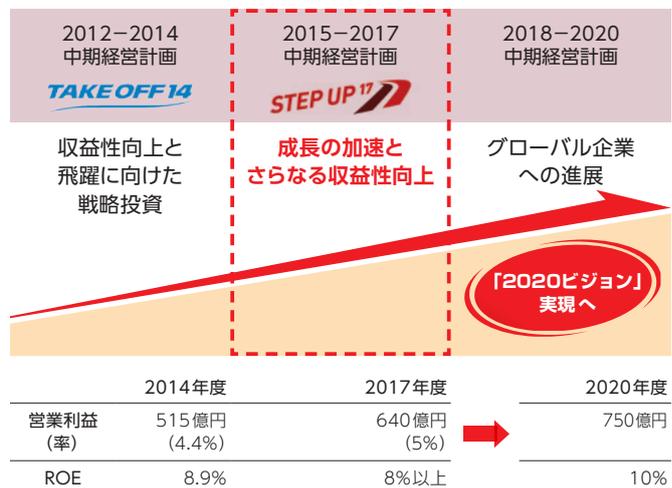
長期経営指針・中期経営計画

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まいります。

STEP UP 17 (2015-2017 中期経営計画)

「2020ビジョン」実現に向けた第2のステップ「STEP UP 17」では、成長の加速とさらなる収益性向上を重点テーマとしています。事業環境の変化に柔軟に対応しながら、優位事業の強化と新たな成長事業の育成に取り組むとともに、経営基盤も進化させ、持続的な企業価値向上に努めてまいります。



事業所・グループ会社

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

■ 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

■ 工場

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

■ グループ会社

【生産・調達機能】

東海明治株式会社／関東製酪株式会社／パンピー食品株式会社／栃木明治牛乳株式会社／明治油脂株式会社／千葉明治牛乳株式会社／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／岡山食品株式会社／群馬牛乳協業組合

【販売・物流機能】

明治フレッシュネットワーク株式会社／四国明治乳業株式会社／明治ロジテック株式会社

【サービス機能】

株式会社明治ナイスデイ／株式会社ニッター／株式会社明治テクノサービス

【その他】

沖縄明治乳業株式会社／太洋食品株式会社／日本罐詰株式会社／明治食品株式会社／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／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／明治飼糧株式会社

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／大蔵製薬株式会社

※上記のほか、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各種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バンコク駐在事務所 ②台北事務所

■ グループ会社

③明治乳業(蘇州)有限公司 ④明治乳業(蘇州)有限公司 上海分公司 ⑤廣州明治制果有限公司
⑥明治雪糕(広州)有限公司 ⑦明治制果食品工業(上海)有限公司 ⑧CPメイジ
⑨メイジセイカ・シンガポール ⑩メイジ・インドネシア ⑪タイ・メイジ・フード
⑫P.T.セレス・メイジ・インドタマ ⑬メイジ・アメリカ ⑭スタウファー・ビスケツト
⑮ラグーナ・クッキー ⑯メイジデリー・オーストラレイシア

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・インダストリーズ
㉔タイ・メイジ・ファーマシューティカル ㉕メドライク
㉖テデック・メイジ・ファルマS.A. ㉗メイジセイカ・ヨーロッパB.V.





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。

TOPICS

関西栄養食工場操業開始

2014年8月、(株)明治関西栄養食工場が操業を開始しました。今後の高齢化に対応するために設立した工場で、群馬栄養食工場に続き、流動食・栄養食品の第2の生産拠点になります。



中部地区物流拠点を再現・統合

愛知県に点在する、(株)明治の5カ所のチルド商品と常温・定温商品の物流拠点を、愛知工場敷地内に再編・統合しました。異なる温度帯の商品を同時に運べる二層式配送車を導入し、作業効率化・コスト削減を図っていきます。



アミノコラーゲン海外展開

2005年より海外展開している(株)明治の「アミノコラーゲン」は、2014年春にはベトナムへ展開し、現在、アジアを中心に6カ国で展開しています。今後もアジア諸国をはじめ、世界中のきれいでいたいと願う女性をサポートしていきます。



株式会社 明治

乳幼児から高齢者まで幅広い世代のお客さまに向けて、粉ミルク、牛乳・乳製品、菓子、スポーツ栄養食品、高齢者向けの食品や流動食まで、多岐にわたる商品をほぼ全ての温度帯の物流システムと、幅広い流通チャネルでお届けしています。品質の取り組みを日々強化し、安全・安心な商品をご提供するとともに、強みである研究開発により新たな価値創造に挑戦し続け、お客さまの「健康な食生活」に貢献してまいります。

発酵デイリー

乳という素晴らしい素材との関わりによって、お客さまの健やかな毎日の食生活に貢献するため、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数多くお届けしてまいります。



※牛乳・飲料、ヨーグルト など

加工食品

長年、乳やカカオを扱うことで培った技術力を駆使して、常温・チルド・フローズンの3温度帯で、お客さまの生活のあらゆるシーンにおいておいしさとお届けしてまいります。



※チーズ、バター・マーガリン類、レトルト食品、アイスクリーム、冷凍食品、業務用商品 など

菓子

カカオが持つ素材の素晴らしさを生かした技術を中心に、アイデア・マーケティング力を駆使したさまざまな商品ラインアップで、常にお客さまに選ばれる楽しさや、新しいおいしさなどを提供し続けます。



栄養

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を活用し、赤ちゃんからお年寄りまで、あらゆる世代のお客さまの健康を支えていきます。



※スポーツ栄養食品、粉ミルク・ベビーフード、流動食・栄養食品、美容・機能性食品、OTC医薬品 など

海外

中国・アジア・米国を中心に、世界中に「食と健康」をお届けしています。meijiブランドが、世界のお客さまから愛される「信頼のブランド」となるように努めています。



TOPICS

コナミルクキューブ、キューブタイプ初海外展開

2014年10月、(株)明治は、海外初となるキューブタイプのコナミルクを発売しました。「小分け包装で便利」「硬そうなのによく溶ける」と、お客さまから好評をいただいています。



日本食糧新聞社主催の「食品ヒット大賞」優秀ヒット賞受賞

2014年度は4ブランドが受賞しました。



「固形化粉ミルクの製造技術の開発」で農林水産大臣賞を受賞

「平成26年度民間部門農林水産研究開発功績者表彰」で(株)明治の「固形化粉ミルクの製造技術の開発」が最高位である農林水産大臣賞を受賞しました。



インドのメドライク社がグループ傘下に

2015年2月、Meiji Seika ファルマ(株)は、インドのメドライク社をグループ傘下に収めました。



P.T.メイジ・インドネシア・ファーマシューティカル・インダストリーズ創立40周年

P.T.メイジ・インドネシア・ファーマシューティカル・インダストリーズが、2014年10月に創立40周年を迎えました。同社はペニシリン原薬・製剤の生産拠点として海外事業の中核をなす重要な事業会社です。



ベータラクタマーゼ阻害薬を導出、ライセンス契約締結

2015年1月、自社創業の新規ベータラクタマーゼ阻害薬OP0595の開発、製造および販売に関するライセンス契約をF. ホフマン・ラ・ロシュ社(スイス)と締結しました。ベータラクタム系抗生物質と併用することで、世界的に問題となっている耐性菌による感染症の治療に貢献できるものと期待しています。

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、これらの分野で国内リーディングカンパニーを目指すとともに、国際展開力を有する「スペシャリティ&ジェネリック・ファルマ」として社会に貢献してまいります。また、農薬事業・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し、今後も患者さん、医療機関・ユーザーの皆さまから信頼を得てまいります。

医療用医薬品

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・開発技術を確認し、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。

農薬・動物薬

農薬事業においては、No.1の実績を誇るイネもち病防除剤や、新規茎葉除草剤の販売を行っています。人体用医薬品の技術や研究開発の成果を応用し、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、食の安全と安定供給に貢献するとともに、コンパニオンアニマル(ペット)の分野でも医薬品・栄養補助食品を提供し、小動物の健康増進にも取り組んでいます。

海外

世界各国でライセンスベースでの事業展開を積極的に行うとともに、成長が期待されるアジア市場であるタイ、インドネシア、中国、インドをはじめスペインにも拠点を設け、現地子会社による製造・販売に力を注いでいます。また、海外拠点はグローバル生産体制を確立し、ローコストオペレーションを推進する上でも重要な役割を担っています。世界にmeijiブランドを浸透・定着させていくために、今後もさらなる事業の拡大を目指していきます。



企業広告「メイジのだいじ」広告賞受賞

2014年9月、企業広告「メイジのだいじ」第一弾「チョコ・牛乳篇」新聞広告が、「第63回日経広告賞」食品・生活用品部門で最優秀賞を受賞しました。



オリゼート粒剤 発売40周年

2014年10月、Meiji Seika ファルマ(株)の農薬事業の主力商品であり、イネもち病防除剤として普及面積No.1を維持しているオリゼート粒剤は、発売40周年を迎えました。



リフレックス®錠発売5周年

Meiji Seika ファルマ(株)のうつ病治療薬「リフレックス®錠」が2014年に発売5周年を迎えました。今後も、うつ病に苦しむ多くの患者さんとそのご家族が「リフレックス®錠」ですこやかな毎日を取り戻せるように活動していきます。



