

社会・環境報告書 2009



目次

はじめに

目次	1
編集方針	2
報告に当たっての基本要件	2
事業概要、製品紹介	3
ごあいさつ	5
企業理念の実現に向けて	6

特集

2008年度G8洞爺湖サミットを受けて	7
---------------------	---

環境の取り組み

環境方針	11
EMSの推進	12
地球温暖化防止への取り組み	13
3Rの取り組み	17
グリーン調達の取り組み	19
環境に配慮した商品開発指針とその取り組み	20
環境コミュニケーション	21
環境目標と結果	22
マテリアルバランス	23
近年の環境負荷の推移	24
各工場データ	25
関係会社レポート	26



社会的取り組み

品質方針	27
商品の安全とお客様の安心をお届けする取り組み	28
製造工程・出荷履歴管理システム	30
地域社会とのコミュニケーション	31
お取引先とのコミュニケーション	32
社員とのコミュニケーション	34
コーポレートガバナンスとコンプライアンス	37

会社概要

会社概要	39
2008年度業績について	40
事業所一覧	41

編集方針

日本ミルクコミュニティ株式会社は、「自然からお客様までのコミュニティを育み
明るく健やかな暮らしに貢献します。」を企業理念として掲げ、社員の一員とし
て強い認識を持ちながら、企業活動を進めてきました。本報告書は、この企業
理念に沿って「環境」だけでなく、「社会」「経済」についても含んで報告してい
ます。牛乳という「自然の恵み」を、どのようにミルクコミュニティを育みながら、
皆様にお届けしているか、本報告書を通してご理解いただければ幸いです。

本報告書は皆様に親しんでいただけるよう、できるだけ読みやすくすることを
念頭に作成しました。また、報告の内容は「環境報告ガイドライン(2007年度
版)」(環境省)を参考に作成しました。



報告にあたっての基本要件

報告の対象：日本ミルクコミュニティ株式会社

報告の期間：2008年度(2008年4月1日～2009年3月31日)(一部、2009年度の直近の活動も報告しています)

発行日：2009年9月

次回発行予定：2010年6月

発行責任者：取締役 長谷川 敏(生産統括部担当)

作成主管部署：生産統括部 生産技術グループ 環境対策チーム

本報告書内容に関するお問い合わせは

日本ミルクコミュニティ株式会社 お客様センター(9:00～17:00)【フリーダイヤル】0120-464-369

<http://www.megmilk.com>

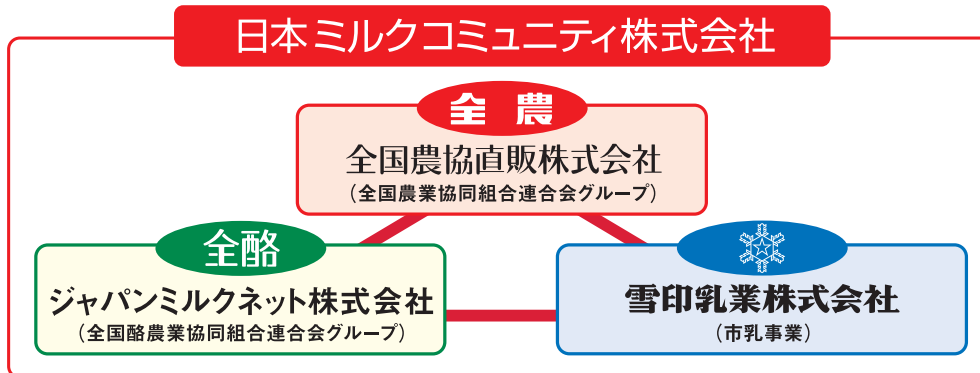
会社紹介・主要製品ラインアップ

私たちの会社のご紹介

日本ミルクコミュニティ株式会社は、酪農を基盤とする乳業3社の統合により、2003年1月に誕生しました。

そして、2009年10月に、雪印乳業株式会社と経営統合予定。総合乳業会社を目指します。

私たち「雪印メグミルクグループ」は、ミルクにこだわり、ミルクの新しい価値を創造することで、お客様の笑顔と健康づくりに貢献していきます。



メグミルクは、日本ミルクコミュニティのメインブランド名です。

メグミルクの名前は、「自然の恵み」と「ミルク」から名づけられました。その名の通り、自然の恵みである牛乳を、さまざまな形で皆様にお届け致します。



主な製品のご紹介

おいしさを守る、独自の2つの工夫があります。

メグミルク牛乳

1. メグまごころ製法

牛乳のおいしさを損ねる一番の原因は「酸素」。メグまごころ製法とは、生乳から『低温』でやさしく『酸素』を取り除くことで、生乳本来のフレッシュなおいしさを実現する製法です。

※メグまごころ製法(特許第4015134号)

2. おいしさキープパック

店頭の日光灯や、日光に含まれる低波長(約400～550nm)の光が当たると牛乳中のビタミンB₂が周囲の酸素を活性酸素に変え、品質劣化(酸化)を促進します。

「おいしさキープパック」とは、牛乳のおいしさを光から守る遮光性の高いパッケージです。メグミルク牛乳の赤い色(メグレッド)は、品質劣化に影響するこの低波長光を効果的にカットする色です。さらに、遮光率を上げるためにインクに独自の改良が加えられています。

(特許出願中)



伸びる、まがる、つくる。3つのチカラで応援します。

まいにちほねぶと 毎日骨太 3つのチカラ

1. カルシウムたっぷり+ビタミンD

「毎日骨太 3つのチカラ」にはコップ2杯(約400ml)に、1日に必要なカルシウム量(700mg)が含まれます。また、カルシウムの運び屋「ビタミンD」も強化しました。

2. MBP®

MBP®は、牛乳や母乳に含まれる機能素材で特許を取得しています。複数の生理活性成分の複合体で牛乳には微量しか含まれていません。

※MBP®は雪印乳業(株)の登録商標です。

3. N-アセチルグルコサミン

N-アセチルグルコサミンは、母乳や牛乳にも微量に含まれ、軟骨の大切な構成成分ですが、一般の食品からはなかなか摂取することができません。さらに通常のグルコサミンよりも体内での利用率が高いと言われています。



牛乳を飲むとおなかがゴロゴロする方に

おなかにやさしく

牛乳を飲むとおなかがゴロゴロ。その原因のひとつは乳糖です。腸内で乳糖を分解する力が弱いため、おなかがゴロゴロするのです。

「おなかにやさしく」は、製造工程で、この乳糖をあらかじめ約80%分解。甘さを抑えたすっきりとしたおいしさです。



2種類の善玉菌で、健康をお届けします。

ナチュレ 恵 megu mi

「ナチュレ恵」には、日本人のおなかからの検出率が高いガセリ菌とビフィズス菌が入っています。恵のガセリ菌SP株は「食べたあと、人の腸に生きたまま定着すること」が、世界で初めて論文として掲載されました。また、ビフィズス菌SP株はおなかの中で長くとどまることが確認されています。これらの2種類の善玉菌が、皆様のおなかに健康をお届けします。



3アイテムが増えて、楽しさもアップしました。



栗原さんちのおすそわけ

「栗原さんちのおすそわけ」は、料理家栗原はるみさんと共同開発したデザートです。

栗原さんが普段家庭で作っているデザートへのこだわりを生かし、ミルクたっぷりのおいしさに仕上げました。発売以来大好評の「とろけるパンナコッタ」と、リクエストの多かった「まろにが抹茶プリン」に、季節限定の製品を加えた3アイテムの品揃えでお届けします。



私たち日本ミルクコミュニティは、メグミルクブランドを中心にさまざまな製品をお届けしています。





ごあいさつ

日ごろより弊社商品に格別のご愛顧をたまわり、厚く御礼申し上げます。

今、企業活動を続けていく上で、私たちがいかに社会や環境に配慮しているかという視点が、欠かせないものになっているのは、まさに時代の流れと呼べるのではないのでしょうか。

地球温暖化の問題は年を追うごとに深刻になっております。特に豊かな自然に恵まれたわが国では、この自然環境をいかに守り育てていくかが大きな課題と言えるでしょう。

また、企業の社会的責任も、日ごとにその内容が問われるようになってまいりました。企業活動の透明性はもとより、特に食品業界に対しては「食の安全・安心」に対する関心が、かつてないほどに高まっております。

このような社会情勢の中で、このたび新たに「社会・環境報告書2009」を発行するにあたり、私たち日本ミルクコミュニティは、その意味を改めて問い直しました。

私たちの会社は、酪農を基盤として成り立っています。酪農は、それ自体が自然に優しい循環型の農業です。牧草が牛を育て、牛が乳を出し、牛の排泄物がまた牧草を育てる、私たちは、この「自然に優しい」という酪農の長所を、企業活動に取り入れていく意識が最大のポイントであると考えております。

また、私たち企業は「人」で成り立っています。この「人」とは企業理念にあるように、牛乳を取り巻く全ての人々。お客様・お取引先様・生産者の皆様・社員等です。私たちは、このことを胸に刻み、皆様の幸せに貢献するという誇りを持って行動しなければなりません。

この報告書は、皆様に弊社の活動を知っていただくと共に、メグミルクの役職員全員が胸に刻み、行動していくための活動報告書という意味合いも持っています。

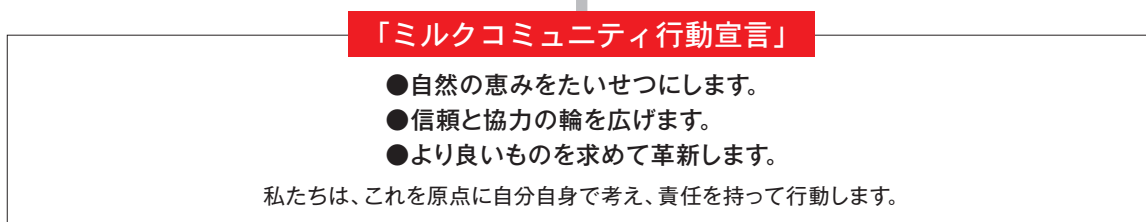
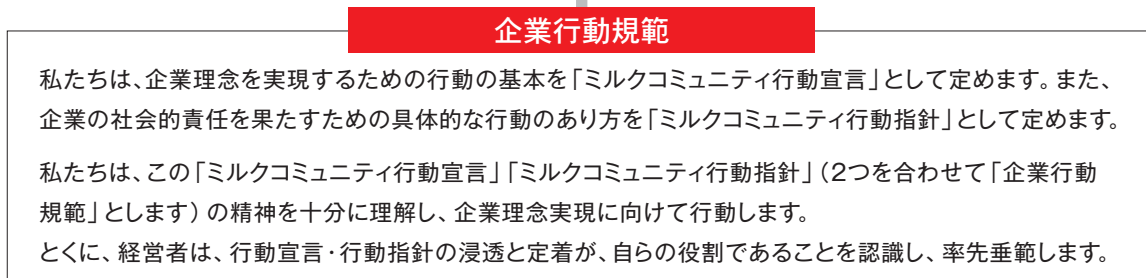
さて、私たちは、本年10月に雪印乳業株式会社と経営統合致します。

両社はもともと、酪農を基盤として活動を続けてきた会社です。そして私たちが専門とする牛乳部門と、雪印乳業の専門分野であるバター・チーズ等の乳製品部門が統合する事で、総合乳業会社へと飛躍し、お客様の笑顔と健康づくりに貢献できるよう、全力を尽してまいります。

日本ミルクコミュニティ株式会社
代表取締役社長 小原 實
常務取締役 難波 隆夫
(2009年10月1日 社長就任予定)

企業理念の実現に向けて

私たちは、企業理念実現の一環として社会・環境活動に取り組んでいます。



ミルクコミュニティ行動指針 具体的行動

環境方針

「自然の恵みをたいせつにします」

豊かな自然の恵みを、お客様に安全に届けることは私たちメグミルクの社員に課せられた大切な使命です。そのため私たちは、自然の恵みをもたらす地球環境の保全に積極的に関わり、事業活動と地球環境の共生に努めて参ります。

1. 社会への貢献
2. 企業情報の開示
3. 地域社会との交流
4. 環境への配慮
5. 排出物の適正な処理

品質方針

お客様の声を聴き、法令・社内基準遵守の企業倫理のもと、満足と信頼頂ける品質の実現を目指し、お客様第一主義を実践します。

1. 安全・安心な商品とサービスの提供
2. 品質管理教育の充実・徹底
3. 品質監査の強化

G8北海道洞爺湖サミットを受けて

G8北海道洞爺湖サミットを受けて

洞爺湖サミット

日本、アメリカ、フランス、イギリス、ドイツ、イタリア、カナダ、ロシア8カ国の首脳とEUの議長、ECの委員長が参加して毎年開催されるサミットが、2008年7月7日～9日に、日本を議長国として北海道洞爺湖にて開催されました。北海道洞爺湖サミットは別名「地球環境サミット」とも呼ばれ、「よりよい地球環境と世界秩序のために…」をテーマに開催されました。メインテーマとして、地球温暖化などの環境問題が話し合われました。

道民会議・サミット応援カツゲン

メグミルクは北海道洞爺湖サミットの開催に合わせ、サミットの成功を目的として作られた官民一体となって活動を行う事務局である、北海道洞爺湖サミット道民会議のマークをパッケージにあしらった「サミット応援カツゲン」を、2008年5月下旬から7月上旬まで発売しました。



また、「ソフトカツゲン1,000ml」と「ぶどうカツゲン1,000ml」の売り上げの一部である422,005円を、北海道洞爺湖サミット道民会議に寄付させていただき、北海道の環境保全活動および、サミットの成功をお願いしました。

北海道洞爺湖サミット記念

環境総合展2008 in札幌ドームへの出展

北海道洞爺湖サミット開催前の6月19日～21日の3日間、333社・団体が参加する「環境総合展2008」が札幌ドーム（札幌市）で開かれ、来場者は8万名を越えました。最新エコ製品・技術が展示され、来場者に体験してもらうことでエコについての関心を高めてもらい、地球温暖化対策への取り組みや低炭素社会、循環型社会の実現に向けたきっかけになることを期待し実施されました。

メグミルクでは、全国牛乳容器環境協議会（容環協）のメンバーとして参加しました。



環境展



容環協

ブースでは、牛乳パックのリサイクル体験を中心に、リサイクルを紹介したパネルの展示やパンフレットの配布による啓発活動を実施しました。牛乳パックのリサイクル体験では、準備していた牛乳がなくなるほどの盛況でした。牛乳を飲んでいただいた後、容環協のブースでは、牛乳パックをハサミを使わず手で展開する方法を紹介しました。

ブースを訪れた方々から、「牛乳パックの原料が北米や北欧で計画的に管理された針葉樹の残材であることをはじめて知った」「これまでストローを紙パックの中に入れて捨てていたが、これからは分別したい」「牛乳パックを手で簡単に開けるとは思わなかった」などといった声が寄せられ、有意義な活動ができました。



メグミルクの各見学工場における環境コーナーのご紹介

現在、メグミルクでは、各見学工場の見学コース内に、環境への取り組みをご紹介するための「環境コーナー」を設置しています。

これは、工場からの廃棄物を事実上ゼロにするという「ゼロエミッション」に向けた取り組みを見学者に紹介し、環境への意識を高めていただく、ということを意図して設置している

ものです。

実際には、「廃棄物の分別・リサイクル」「排水の清浄化」「周囲の環境との調和」を3本の柱としながら、各工場では工夫を凝らした展示をしています。

ここでは、主な工場の環境コーナーをご紹介します。

札幌工場

北海道洞爺湖サミットが行われた、地元北海道の札幌工場では、徹底した廃棄物の分別処理を、写真により詳しく写真展示している点に特長があります。

分別している廃棄物は、紙やプラスチック類、金属、ガラス類など、実に約40種類に及びます。



札幌工場



環境コーナー

みちのくミルク(株)本社工場

メグミルクの東北地区の拠点工場である、みちのくミルク(株)本社工場は、仙台より北西へ50km、「奥の細道」では芭蕉も足跡を残した岩出山にあります。この風光明媚な環境と調和する事を意識し、見学コースの中にテーマごとの取り組みがパネル展示されています。



排水浄化設備



環境コーナー



廃棄物分別の紹介



分別後の廃棄物置き場

野田工場

野田工場は、メグミルクの関東東部の拠点工場と位置付けられています。この工場では、ソーラーパネルによる太陽光発電が行われているのが特長です。この電気は冷蔵庫などの動力源や、立体倉庫の電源に使われています。太陽光発電の展示ボードはPR館の玄関横に設置され、現在の発電量がひと目でわかるようになっています。



工場全体で分別を(製造室内)



製造室入口



ソーラーパネル



PR館前の展示ボード

G8北海道洞爺湖サミットを受けて

海老名工場

海老名工場は、関東西部の拠点工場となっています。この海老名工場の特長は、廃棄物がどのような物にリサイクルされていくかが、現物展示をされている点にあります。例えば、工場から出された廃プラスチック類は、粉碎～溶解されて一旦ペレット（細かい粒状）になってから、公園やガーデニングに使われる疑木（ぎぼく）に生まれ変わります。

同じように、牛乳パックの紙や、ヨーグルトのシールに使われるアルミなども展示。実際にお客様が手に取ってみる事もできるようになっています。



環境コーナー



廃プラスチックで作られた疑木（ぎぼく）

豊橋工場

愛知県東部に位置する、メグミルク豊橋工場は、豊橋市の郊外にあり、住宅地とも隣接しています。このような環境の中で、特に排水処理・廃棄物の分別・近隣環境との調和をテーマに、さまざまな形で環境保全に取り組んでいます。



廃棄物の分別



京都工場

京都工場は、「ホタルの里」として知られる、自然豊かな京都府の南丹市にあります。ここは最新鋭の設備を持つ、関西地区拠点工場のひとつですが、同時に設計の時点から周囲の環境との調和を目指してきた点が大きな特長です。

例えば、照明の位置と騒音対策として、住宅のある側を避けて川に面した方向に配置しています。

京都工場では、通常的环境への取り組みに加え、このような独自の設計なども紹介されています。

また、「楽しいリサイクル」を念頭に置き、牛乳パックの工作も数多く展示しています。



周囲に光が漏れない外灯



紙パック工作を展示した環境コーナー

京都工場池上製造所

京都工場池上製造所は、京都工場の近隣に建設されている、メグミルクでは最も新しい工場（製造所）となります。こちらも設計の時点から、熱効率のよい切妻屋根の採用や、消費電力の少ない蛍光灯の使用など、省エネルギーにより、環境への負荷を減らすことが考えられています。

池上製造所のこのような設計も、京都工場と同様に、通常的环境への取り組みに追加する形で、PR室で紹介されています。



工場の設計を紹介



消費電力の少ない蛍光灯

神戸工場

神戸市の西、ほぼ明石市の近くにあるメグミルク神戸工場は、住宅地とも隣接する環境の中にあります。この神戸工場は「花と緑に囲まれた工場」を目指し、敷地内に植栽を施すと共に、見学コースの入り口にも花を置き、訪れる方々の目を楽しませています。

そして、この樹木や花を育てるために使われる土や堆肥は、ほとんどが神戸工場内でまかなわれているのです。工場内の樹木の枝を剪定する際に、細かい枝や葉っぱ、さらに落ち葉などは、ゴミとして出すのではなく、敷地内の専用の場所で堆肥にしています。自工場の花と緑を、自工場から出る落ち葉などで育てる。これが神戸工場の特長となっています。



花に囲まれた工場通路



工場の樹木を堆肥に

対談:牛乳は環境にやさしい食品でもあるのです。



生産統括部生産技術グループ環境対策チーム
大島 千枝

取締役生産統括部長
長谷川 敏

大 島：私は今年から、この「社会・環境報告書2009」の制作を担当することになったのですが、改めてメグミルクの社会活動や環境活動を見直してみると、実に多くの取り組みをしているのだなあ、と実感しました。

長谷川：全くその通りですね。メグミルクはご存知のように2003年に誕生した会社ですが、設立当初から社会・環境活動は強く意識していました。

大 島：それは、どのような理由からなんですか？

長谷川：確かに、2003年の時点で「企業の社会的責任」の名のもとに、社会や環境に対する貢献が、非常に重要視されていたという現実があります。ただそれだけではなく、新しい会社ですから我々の理想を実現しやすい状況にあったというのが、一番大きな理由ですね。

大 島：理想の実現ですか。

長谷川：そうです。私は生産系、つまり技術畑でずっと歩んできた人間ですが、特にこのような人間には、社会や環境貢献への理想を強く持っていると思います。

大 島：それはどのような理由からですか？

長谷川：大きく申し上げますと、2つの理由があります。1つめは、一般的に工場はひとつ間違うと、環境を破壊する要素を多く持っています。例えば排水や廃棄物、あるいはCO₂などの温暖化要素。ですから、これらをいかに減らすかという点は、永遠のテーマなのです。おそらく生産に関わる人間は、メグミルクに限らず、誰もが持っている理想だと思いますよ。

大 島：確かに、私も入社当時から、そうした思いは強かったですね。特に環境への貢献には、技術で解決するものと、意識で解決するものがあるように感じました。

長谷川：いい視点ですね。全くその通りで、例えば重油から天然ガスへの燃料転換などは、技術で解決していくものです。一方で廃棄物の分別などは、社員の意

識で解決していくものですからね。

大 島：「混ぜればゴミ、分ければ資源」といいますよね。

長谷川：まさに、その通りです。まあ分別した廃棄物をリサイクルする技術が発達したという技術の発展と無関係ではありませんけどね。

大 島：それでは、2つめの理由とは何でしょうか？

長谷川：ここは最も声を大にして言いたいところなのですが、牛乳がもともと環境にやさしい食品であるから、という事なのです。

大 島：牛乳は環境にやさしい食品ですか？

長谷川：そうです。酪農を考えてください。酪農は、環境に負荷をかけない循環型の農業ですよ。ですから、その酪農の産物である牛乳は、本来が環境にやさしい食品なのです。

大 島：しかも、牛乳はおいしくて健康にいい。という事は社会にも貢献していますよね。

長谷川：確かにそうですね。それで、ここが大切な点になります。よくお聞きください。

大 島：はい。

長谷川：牛乳は、もともとが社会・環境に貢献しています。ですからメグミルクは、社会・環境への貢献を率先して行っていくというのが、理想の2つめなのです。

大 島：メグミルク自体が、社会・環境にやさしい会社なのですね。

長谷川：まさに、その通りです。このような理想のもとにメグミルクは設立された、と言っても過言ではありません。

大 島：素晴らしいことですね。

長谷川：もちろん、理想が完全に実現されている訳ではありません。しかし理想に向けて、ひとつひとつ努力を積み重ねていく。その取り組みを続ける事が私たちの使命だと思いますね。

大 島：その取り組みのひとつが、去年の北海道洞爺湖サミット道民会議への参加だった訳ですね。

長谷川：そうですね。道民会議への参加は、ひとつのきっかけになりました。私たちが参加した背景には、このような理由があったという事を申し上げたいと思います。

大 島：環境にやさしい酪農を基盤にしている会社だからこそ、北海道洞爺湖サミットには特別な思い入れがあったのですね。

長谷川：その通りです。これからも環境にやさしい牛乳を皆様にお届けするという仕事を通じて、さらに社会・環境への貢献を続けていきたいと考えています。

環境方針

メグミルクは2005年10月、「環境方針」を制定しました。

この中で、すべての企業活動において、環境への負荷の軽減を図ることを約束しています。

「自然の恵みをたいせつにします。」

豊かな自然の恵みを、お客様に安全に届けることは私たちメグミルクの社員に課せられた大切な使命です。そのために私たちは、自然の恵みをもたらす地球環境の保全に積極的に取り組み、事業活動と地球環境の共生に努めて参ります。

【行動指針】

私たちは、牛乳、果汁、ヨーグルトなどの製造および販売等に関わる事業活動を対象に環境方針、環境目的および環境目標を設定し、定期的な見直しを行うとともに、環境に対する継続的改善と汚染の予防に取り組むため、以下の指針に基づき、環境マネジメントシステムを推進します。

1. 社会への貢献

企業活動を通しての社会貢献とともに、自然保護活動等を支援します。

2. 企業情報の開示

会社を取り巻く関係者とのコミュニケーションを図り、信頼性のある情報を適時、積極的に提供します。

3. 地域社会との交流

「開かれた工場」など、事業所において地域社会とのコミュニケーションを積極的に行います。

4. 環境への配慮

地球環境を保護するため、関連する法令・規則を守ります。

また、すべての企業活動において、環境への負荷の軽減を図ります。

5. 排出物の適正な処理

地域社会の環境を保護するため、法令・規則を守り、排出物を適正に処理します。
さらに廃棄物については積極的に減量と再資源化を図ります。

2005年10月1日
日本ミルクコミュニティ株式会社
代表取締役社長 小原 寛

EMSの推進

全社一括でのISO14001認証取得

環境方針に掲げているとおり、メグミルクでは環境負荷低減に取り組むために環境マネジメントシステム(EMS^(※1))の導入を積極的に進めてきました。会社設立当時は5工場がそれぞれにISO14001の認証を取得していましたが、2008年3月3日に全国のロジスティクス部門、営業部門、管理部門へ拡大し、全社一括でのISO14001の認証取得を達成しました。これにより、さらに全社一丸となった環境負荷低減への取り組みが可能となりました。

1998年度	野田工場、ISO14001認証取得
1999年度	海老名工場、京都工場、ISO14001認証取得
2000年度	豊橋工場、ISO14001認証取得
2001年度	札幌工場、ISO14001認証取得
2002年度	メグミルク設立
2005年度	本社、関東事業部(本社ビル)、ISO14001認証取得。同時に既取得5工場をマルチサイトとして統合
2006年度	富里工場、児玉工場、川越工場、名古屋工場、池上製造所、神戸工場、福岡工場を拡大して認証取得
2007年度	全国のロジスティクス部門、営業部門、管理部門および日野工場を拡大して全社一括での認証取得
2008年度	関係会社への展開

今までの課題として、環境マネジメントシステム(EMS)の定着化と深耕を掲げ取り組んできました。ロジスティクス部門では、エネルギー消費量を削減する取り組みを中心に実施しました。営業部門では、環境負荷を少なくするため、プラスチックの容器を紙容器に変更したり、容器を軽量化する取り組みを実施しました。また管理部門では、グリーン調達^(※2)の実施や、オフィスでの電力使用量削減に取り組みました。

(※1)EMS：Environmental Management System

(※2)グリーン調達：製品購入時に、より環境負荷の少ない商品から選択して購入する方法。



本社



札幌工場



野田工場



海老名工場



富里工場



児玉工場



川越工場



日野工場



豊橋工場



名古屋工場



京都工場



京都工場池上製造所



神戸工場



福岡工場

地球温暖化防止への取り組み

工場でのCO₂排出量削減への取り組み

2008年から2012年の5年間は、京都議定書で約束された第一段階の目標期間です。

この期間中に日本は、温室効果ガスの平均排出量を基準年^{*}と比較して、6%削減するという目標が割り当てられています。日本のCO₂発生源のうち約9割はエネルギーに関連しています。エネルギーの使用量を見直すことで、CO₂の発生を抑制することができます。

※基準年:CO₂、CH₄、N₂Oについては1990年、HFC、PFC、SF₆については1995年

燃料転換

昨年度までに引き続きメグミルクの工場では、段階的に主要燃料を重油から天然ガスに変更しています。これは重油と比較して、ガス化によるCO₂排出量の削減が効果的であるからです。2008年度は、野田工場と名古屋工場での燃料転換を実施しました。また高効率のボイラーを設置することで、CO₂排出削減に大きな成果を上げることができました。

これにより、メグミルク12工場1製造所のうち9工場での燃料転換が完了しました。

今後も、燃料転換が可能な地域にある工場のガス化を検討していきます。



野田工場 ボイラー



名古屋工場 ボイラー

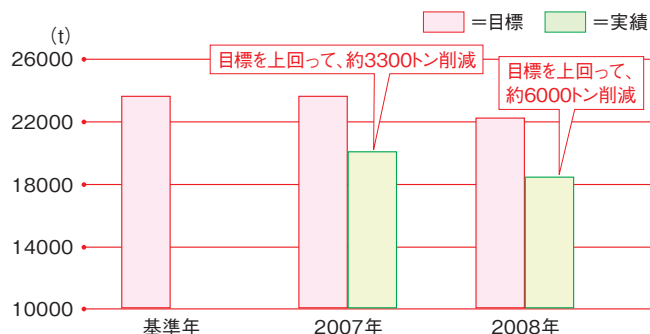
温室効果ガス排出量取引制度

2007年度から、環境省が積極的にCO₂排出削減に取り組む事業者を支援し、確実かつ費用対効果の優れた形で削減を実現させることを目的とした、「自主参加型国内排出量取引制度」に参加しています。メグミルクでは、札幌工場と富里工場が第三期削減対策実施年度モニタリングプランに参加しており、2009年3月31日に一年間の算定対象期間が終了しました。札幌工場は、一定量の温室効果ガス排出削減を約束する代わりに、CO₂排出抑制設備整備補助金と排出枠交付を受けており、排出削減の約束を果たせなかった場合には、補助金を返還するというルールのもと実施されました(タイプA)。一方富里工場は、補助金や排出枠の交付は受けず、排出枠取引のみに参加しました(タイプC)。

札幌工場では、2年間に1,873(t-CO₂)の削減に成功しました。

富里工場では、2007年度に113(t-CO₂)削減の約束に対して3,384(t-CO₂)の削減を達成しました。さらに2008年度は、1,303(t-CO₂)削減の約束に対し、4,625(t-CO₂)の削減し、2年間で合計で8009(t-CO₂)の削減に成功しました。

排出量取引(目標と実績)2工場の合計値



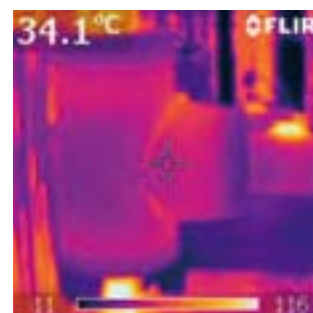
熱損失の防止

蒸気配管などから放射される熱損失は大きく、一般的な蒸気バルブ1個に保温対策をすると、重油換算で年間700リットル、CO₂換算で年間1,900kgにもなることが知られています。この損失しているエネルギーで、製造室の温度が不必要に上昇してしまうことがあります。これを防ぐためにも、工程改善の一環として、蒸気配管をはじめとした保温対策を製造現場内にも順次進めています。

殺菌機インラインヒーター

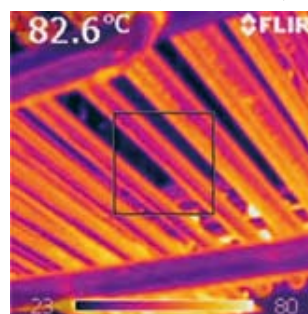


保温前

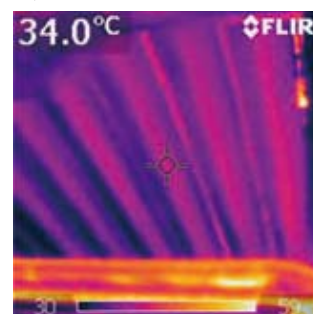


保温後

ホールディングチューブ(殺菌中)



保温前



保温後

福岡工場がエネルギー管理優良事業所の表彰

福岡工場は、H20年度エネルギー管理優良事業所 九州経済産業局長表彰を受賞しました。

川越工場が感謝状を受賞

2009年7月16日の第12回蓄熱のつどいにて、蓄熱システムの普及促進と技術向上に向けた事業等の積極的な展開を図っている財団法人ヒートポンプ・蓄熱センターより(経済産業省所管の公益法人)、地球温暖化防止に寄与する『ヒートポンプ・蓄熱システム』の普及・拡大に貢献したとして、感謝状が授与されました。

川越工場では以前から冷却水製造設備(チラーユニット)を使用しており、東京電力株式会社と産業用蓄熱調整契約を締結し、昨年には設備の増設を実施しました。今回の受賞はこの取り組みがシステムの拡大に功績があったと評価され、全国の14の企業・団体と共に選ばれ受賞しました。



感謝状贈呈式



受賞の様子



感謝状

チーム・マイナス6%への参加

2006年6月、環境省が推進しているチーム・マイナス6%に参加登録し、環境活動を推進するためのツールとしています。本社ビルでは、クールビズ、ウォームビズを実施するのはもちろん、エアコンの温度設定の適正化や昼休みの消灯、階段利用の奨励などで電力の削減に取り組んでいます。またメグミルク本社ビルでは、紙パックの回収運動に取り組んでいます。



クールビズ執務風景



ウォームビズ執務風景



エアコンの設定温度



昼休みの消灯

牛乳1,000mlのパックをリサイクルすると、CO₂を23.4g削減することができます。これは、エアコンを1時間止めたときとほぼ等しい量に相当します。2008年度は130.1kgを回収しました。2009年度は8月末までに128.7kgを回収しており、牛乳メーカーとして社員にも意識付けを行っています。

CO₂削減／ライトダウンキャンペーン[※]への参加

メグミルクでは、環境省主催のライトダウンキャンペーンに参加しています。ただ消灯するだけではなく、「環境のことを考える日」と位置づけて活動を行っています。2008年は27事業所が参加登録し、工場や事業所の看板の消灯などを実施しました。看板を設置していない事業所では、該当日を「ノー残業デー」とし無駄な照明を使わないようにしました。またこの期間中に限らず、各事業所では人感知センサーや消費電力の少ない蛍光灯を使用したり、日中の太陽エネルギーを夜間の通路灯に使用するなどしています。また、2009年に実施された同キャンペーンには36部署が参加登録し、CO₂の削減を意識した取り組みを行っています。

※ライトダウンキャンペーン:夏至の日と七夕の日の20:00~22:00に照明を消灯することで、日頃いかに電気を使用しているかを実感し、地球温暖化問題について考えることを目的とした活動。

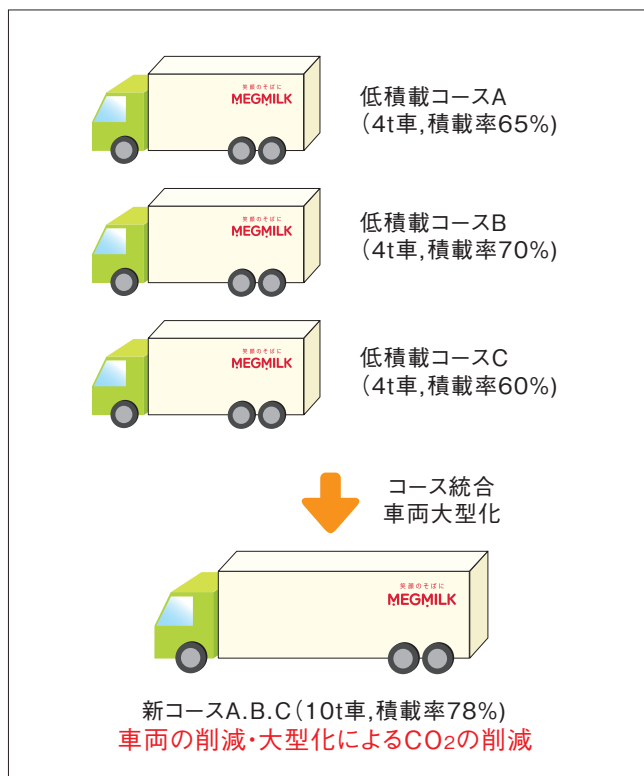


ロジスティクスの取り組み

ロジスティクスにおける最も重要な課題は製品輸配送におけるCO₂の削減です。メグミルクではお取引先への配送あるいは出荷場所間の輸送にあたり、全て運送事業者へ委託しています。そこで荷主として環境に配慮した適正な車両を積極的に選択することにより、CO₂排出の削減を推進しています。

調布市にある配車センターでは、全国の出荷場所間輸送を一元管理し効率的な配車を目指しています。また、事業部毎に設置しているロジスティクスセンターではお取引先への配送において、日々低積載コースを分析し、適正な車両選択をおこなっています。配車・コース分析においてはメグミルク独自の物流管理システムや配車システムを活用し、車両の削減を進めています。

また、ロングライフ商品管理チームでは全国のロングライフ製品在庫を一元管理し、無駄な製品輸送及び製品廃棄物の削減を目指しています。



メグミルクのロングライフ商品

モーダルシフト

モーダルシフトとはより環境負荷の小さい輸送手段に切り替える事です、それにより、

- 〈1〉 CO₂の削減
- 〈2〉 エネルギー使用量の削減
- 〈3〉 輸送トラック削減による騒音の削減

等がおこなえます。

メグミルクの出荷場所間輸送は主に環境負荷の大きいトラック輸送が約96%を占めており、そのトラック輸送から環境負荷の少ない鉄道・船舶輸送へのモーダルシフトを進めています。

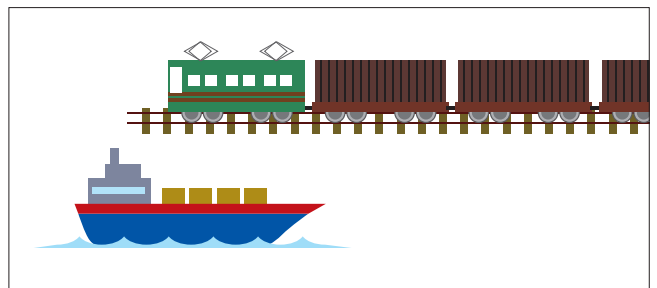
(例) 九州にある製造委託先H、製造委託先Iからの各出荷場所への輸送は全てトラック輸送にておこなっていましたが、平成19年11月より環境負荷の小さい鉄道、船舶輸送へのモーダルシフトを実施しました。

モーダルシフト例による

2007年11月～2008年6月削減実績

エネルギー削減量(GJ)	CO ₂ 排出削減量
2,150GJ	147.45 t-CO ₂

モーダルシフト(鉄道・船舶に輸送手段をシフト)



プラスチック容器(クレート)及び パレットの100%リサイクル

メグミルクでは製品の輸送・保管においてプラスチック製の容器(クレート)及びパレットを使用しています。使用を重ねて古くなったクレート・パレットはプラスチックメーカーで100%リサイクル材として使用されています。また、資材消費や廃棄物を削減する為に、新クレートの原料として当社容器のリサイクル材を25%の比率で使用しています。また、20年度2月より当社容器、パレットのリサイクル材を主に95%の比率で使用した新パレットの導入を進めています。



リサイクル材を使用した容器(クレート)

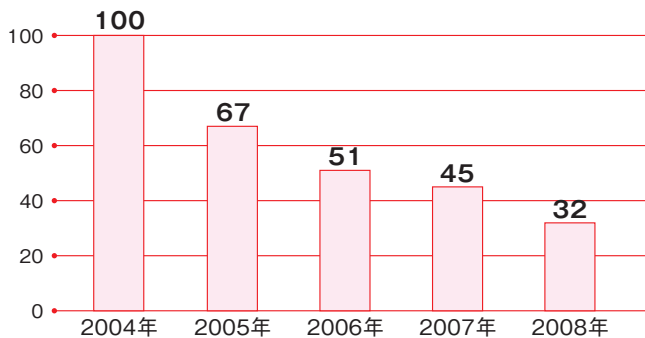


リサイクル材を使用したパレット

製品廃棄物の削減

メグミルクでは賞味期限が短いチルド製品を主に扱っていますが、お取引先への出荷可能期限が過ぎて廃棄物になる製品の削減を目指し需要予測精度を上げ、適正在庫管理を進めています。また、発生した製品廃棄物の処理においてはリサイクル処理可能な業者に委託しています。

2004年度を100とした場合の製品廃棄物発生推移



改正省エネ法対応による荷主の義務への対応

2006年4月に施行された改正省エネ法では輸送事業者に加え、荷主となる事業者に対し、省エネルギーに取り組む事が義務付けられました。メグミルクでは輸配送に伴うエネルギー消費量の正確な数値を把握し、荷主企業として取り組みを進めるとともに、物流事業者やお取引先との連携を図り、エネルギー消費量の削減を進めています。

改正省エネ法対応におけるエネルギー消費量比較

	エネルギー消費量	CO ₂ 排出量
18年度	1,790,492GJ	122,624t-CO ₂
19年度	1,743,749GJ	119,415t-CO ₂
20年度	1,659,034GJ	114,000t-CO ₂

PPひも・ストレッチフィルムの削減

メグミルクでは製品輸送における製品倒れを防止する為にPPひも及びストレッチフィルムを使用していますが、基本的には使い捨ての為、使用後はゴミになっていました。そこで、ゴミ及び消費資源の削減を目指し、一部の出荷場所間輸送においてエコベルト及びエコバンドを使用し、PPひも及びストレッチフィルムの削減を進めています。



PPひもを使った
結束機



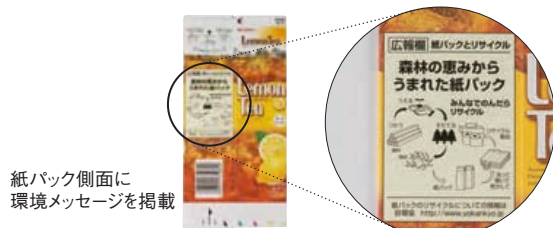
エコベルト



3Rの取り組み

紙パックへの啓発表示

メグミルクでは容環協のキャンペーンに積極的に参加し、製品の紙パックに環境メッセージを掲載する取り組みを実施しています。



紙パック側面に
環境メッセージを掲載

2004年の7月頃から紙容器の注ぎ口の反対側に、解体したら現れる文字を記載するデザインが取り入れられるようになりました。これは、リサイクルしていただいた皆様にちょっとした楽しみと喜びを感じていただきたい、という思いのもと行っています。最初は掲載する紙容器も少なかったのですが、現在では多くの紙容器に印字されるようになり、「リサイクルしたとき心があたたかくなる」など、お客様に大変好評をいただいています。



リサイクル ありがとう



リサイクル ありがとう

牛乳パックを再利用して作られたことが認定されて、使用許可を得た製品には『牛乳パック再利用マーク（パックマーク）』がつけられています。これは、買い物先ですぐに牛乳パックのリサイクル商品と判別できるよう、1992年に市民の投票により選定されたマークです。このマークは、多くの市民・行政・小売店・回収業者・再生紙メーカーなど、牛乳パックの再利用に関わる人全てが築き上げてきた、『集めて使うリサイクル』のシンボルとなっています。



紙パックからリサイクルされたロールペーパー、ティッシュペーパー



牛乳パック再利用マーク

機器の導入

圧縮梱包機 児玉工場と札幌工場に導入

空になったプラスチック容器等をそのまま置いておくとかさばってしまいます。同素材の容器をまとめて圧縮し体積を減らすことで、保管場所を確保することができるようになります。また、一回の輸送でより多くをリサイクルに回すことができるため、排出されるCO₂も同時に減らすことができます。



児玉工場の圧縮梱包機



札幌工場の圧縮梱包機

破碎洗浄機 福岡工場に導入

内容物の入った容器を手で開封するのは大変です。これを機械で小さく破壊しながら洗浄することで、効率的にリサイクルに回せるようになりました。破碎洗浄した資材を圧縮梱包機でまとめることで、より効率的なリサイクルも可能になっています。



福岡工場の破碎洗浄機



ペーパーレス会議の実施

LANの接続環境など、条件の整っている事業所で実施しています。



福岡工場



神戸工場・神戸支店

日野工場 エコキャップ活動

ペットボトルのキャップの回収を行っています。5,255個のキャップで世界中の6人の子供にワクチンを贈ることができます。

営業販促ツールのオンデマンド化 (業務の効率化、ムダの削減の状況について)

プロモーションカレンダーの活用

主に量販店を中心としたお取引先へのさまざまなご提案のツールとして、社内イントラネット上に、「プロモーションカレンダー」という企画サポートデータを構築しています。

データは常に最新の情報をお取引先に提供できる内容となっており、お客様のニーズ、環境変化を捉えた提案、天候など気象の変化による消費動向など、52週毎の詳細なデータやフォーマットが完備されています。また、資源の有効活用、廃棄などのロス削減のため、フェアや製品の店頭ツールなどを、全国の営業担当者がオンデマンドで必要な部数だけオーダーする仕組みとなっています。

今までは、まとめて大量にツールを作成し、全国支店営業所へ配布し、大量のロスを出して処分することが多くありましたが、このサポートツールを導入して以来、宣材のムダが大幅に改善されるとともに、お取引先やお客様とのコミュニケーション強化にも繋がっています。



営業部門の執務風景



イントラネットで発注



プロモーションカレンダー

自動販売機の電力削減

自動販売機のデイライト機能

現在、メグミルクが所属している「清涼飲料自販機協議会」における取り組み計画に基づき「屋外設置機の昼間自動消灯機能の設置」および「屋内設置機の終日消灯」を実施しています。

新規や更新時にはタイマーではなく、センサーによってライトを点灯、消灯させる「デイライト機能」付きの機械を導入し、既存の機械についても、牛乳販売店の協力の下、2008年12月末までにこの機能を別途設置しています。

屋内設置機の終日消灯についても、2009年1月より実施しています。



お客様を感知して自動的に照明が入る自動販売機

3Rの取り組み

樹脂コート軽量ビンの使用

メグミルクではこれまで使用していた軽量ビンに樹脂コート
を施すことにより、更にビンを経量化しました。

これにより、ビンへのキズが付きにくくなり、強度の劣化が
少なく、ビンをより長い期間使用することができます。ビン
の重量も189gから140gへと約26%軽量化しました。



メグミルクの軽量ビン

包装資材の軽量化

包装資材はお客様で中身を召し上がった後、不用になるこ
とが多いため、包装資材の軽量化は廃棄物削減に大きく寄
与します。包装資材の軽量化を推進し、一部のヨーグルト
カップや牛乳ビンに使用されるフィルムについて、軽量化を
行っています。

野田工場のビン製品の一部でフィルムの重量を20%削減し
ました。



フィルムを軽量化したビン商品

グリーン調達取り組み

オフィスにおける取り組み

メグミルクでは、オフィスで使う事務用品について、グリーン
調達の実施(環境負荷の少ない事務用品の調達)に取り組ん
でいます。

各場所においては購入総量の抑制を第1の目標に置き、購
入商品リストの作成、極端な価格差・機能差がなければエコ
マーク商品・グリーンマーク商品の購入を心掛ける、替針・補
充液の使用促進、デスク内などの未使用文房具の回収・再
利用等を行っています。

また、事務用品の購入には全社共通のシステムを利用し、使
用の実態調査等を継続して行い、取り組みへの認識を高
め、その強化を進めています。



エコマーク付きの事務用品購入促進



未使用文房具の再利用



替芯、補充インクの利用



環境に配慮した商品開発指針とその取り組み

開発指針の説明とその取り組み

メグミルクでは、豊かな自然の恵みをお客様に届けるため、地球環境の保全に積極的に取り組み、事業活動と地球環境の共生に努めています。そういった中、商品開発段階においては、環境配慮型商品の検討を進めるため「省資源化」・「リサイクル性」・「環境適正」などをベースとした容器包装開発指針を策定しております。

《最近の取り組み事例》

容器軽量化の取り組み

ヨーグルト容器の肉薄化

包装材料の軽量化・減量化を目指した商品開発を継続して検討・実施をしています。2009年度の取り組み商品は以下のとおりです。

○容器素材の変更により、1カップの重量を約20%軽量化しました。

〈実施商品〉

おいしい低糖・低脂肪ヨーグルト70gx3 (2009年3月発売)

(アロエミックス、ベリーミックス、マンゴーミックス)

生きて届くビフィズス菌ヨーグルト70gx3 (2009年9月発売)

(プレーン、いちじく&ブルーベリー)



おいしい低糖・低脂肪ヨーグルト70gx3
(アロエミックス、ベリーミックス、マンゴーミックス)
(2009年3月発売)



生きて届くビフィズス菌70gx3
(プレーン、いちじく&ブルーベリー)
(2009年9月発売)

容器紙化の取り組み

○商品開発および改良検討段階から紙容器の使用可否について検討し、紙容器を採用し新発売いたしました。

〈実施商品〉

生きて届くビフィズス菌ヨーグルト105g (2009年9月発売)

(プレーン、低糖低脂肪)



生きて届くビフィズス菌ヨーグルト105g
(プレーン、低糖低脂肪)
(2009年9月発売)

容器形態の取り組み

環境に配慮した新容器形態

○プレーンヨーグルト「ナチュレ恵megumi400g」について、「使いやすさ」と「捨てやすさ」に配慮した新容器形態を採用しました。(2009年9月発売)

〈1〉使いやすさ

従来容器に比べ、容器側面に丸みを持たせることで手の小さな方や握力の低下したお年寄りを意識した「持ち易い」形状にしました。また底部の形状の凹凸を少なくすることで、スプーン等で最後まで「掻き出しやすい」形状にしました。

〈2〉捨てやすさ

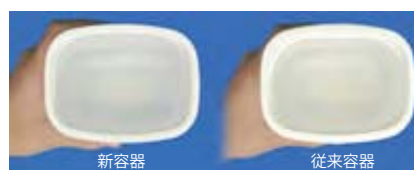
プラスチック容器のリサイクルなどゴミ分別に際し「容器がかさばる」というお客様の声に配慮して、容器側面に「たたみ方」に関する情報表記を致しました。



ナチュレ恵megumi400g
(2009年9月発売)



パッケージ側面に表示



側面に丸みを持たせた新容器



環境コミュニケーション

各事業所の清掃活動を中心に、自主的な社会活動を実施。その一部を紹介します。

北海道事業部

事業部、ロジスティクスセンター、支店、工場が一体となり、豊平川イカダ下りに参戦すると同時に、「ふれあいクリーン作戦」に応援者全員が参加しました。

東北事業部

仙台市主催の清掃活動「アレマキャンペーン」に6月と10月の年2回、のべ65名が参加しました。また北東北支店では、町内会清掃活動に参加しています。

関東事業部

川越工場 第21回工場団地ゴミゼロ活動 2008年10月23日
26事業所の475人が参加して行われた清掃活動に、川越工場に勤務する社員も参加しました。お昼休みの12:20~12:45の25分間で、235kgあまりのゴミを回収しました。

富里工場

2008年6月22日、富里市恒例の「第25回富里スイカロードレース」が実施されました。レース参加者を対象に、メグミルク牛乳約12,000個をプレゼントし、スポーツ後のカルシウム補給や筋肉の修復と疲労回復に適した飲料であることをPRし、牛乳の消費拡大に取り組みました。
また、今年6月28日には第26回大会が開催され、昨年度に引き続き活動をしました。

中部事業部

- 豊橋工場 小坂井町の清掃活動に参加しています。
- 北陸営業所 定期的な清掃活動を実施しています。
- 中部事業部 事業所周辺の清掃活動を実施しています。

関西事業部

- 神戸支店 「支店周辺の清掃活動」を課題に設定し、毎週水曜日に支店社員によるゴミ拾いを実施しています。
- 京都工場 「地域社会の共生と協力体制推進」を課題に設定し、工場と最寄り駅(吉富駅)の間を中心とした周辺清掃活動を実施しています。
- 神戸工場 「環境意識の啓発と企業イメージアップ」を課題に設定し、工場内協力会社とともに、工場緑地帯、農水路清掃を実施しました。

九州事業部

環境配慮活動の推進を目的とした交流で、地域のお祭りやバザーへの協賛、工場と最寄り駅(竹下駅)の間を中心とした周辺清掃活動を実施しています。

工場見学通路での環境コーナー

工場見学では、環境に対する取り組みを紹介する展示パネルにより、お客様の理解促進に役立てています。

特に海老名工場では、「それぞれの廃棄物がリサイクルされるまで」と題して現物の展示をしています。これにより、どんな廃棄物がどんな物にリサイクルされ、社会に役立っているかを実感していただくための取り組みをしています。

また、擬似搾乳体験のできる乳牛のフィギュアは大変好評をいただいています。また、牛乳中の脂肪分を顕微鏡で観察するコーナーも設置しています。



リサイクル材を手にとる子供



アルミびなのリサイクル過程



乳牛のフィギュア



乳脂肪を観察できる顕微鏡

エコプロダクツ2008への参加

12月11~13日の3日間、750を超える社・団体が参加する「エコプロダクツ2008」(主催:社団法人産業環境管理協会、日本経済新聞)が東京ビッグサイト(江東区)で開かれ、17万名を越える来場者がありました。エコプロダクツは、低炭素社会を目指す、新しい環境技術やサービスによって、環境問題の解決につながる新しいビジネスモデルを展示するイベントです。メグミルクでは、全国牛乳容器環境協議会(容環協)のメンバーとして参加しました。容環協とは、全国の乳業メーカー、飲料用紙容器メーカー、団体会員、賛助会員など約180会員からなる紙容器に関するリサイクル活動、環境保全に取り組んでいる団体で、2010年度までに紙パックの回収率を50%以上(2006年度実績37.4%、2007年度実績41.1%)という自主目標を掲げて活動を行っています。ブースでは、紙パックの原料やリサイクルについて紹介しました。また、パネル展示を受けたクイズやリサイクルした紙パックからつくる手すきはがきの体験コーナーを設け、リサイクルに対する啓発活動を行いました。



エコプロダクツ2008

環境目標と結果

ロジスティクス部

課 題	結 果	評 価
エネルギー消費原単位を 過去5年間に於いて年平均1%の削減	前年度比100.7%	未達 理由…製造量が前年比94.4%と 減少したため積載率が悪化し、適 正車両の選択や車両の合理化など、 ほかの施策では吸収できなかった。

商品企画開発グループ

課 題	結 果	評 価
プラスチック容器の紙化と薄肉化	デザート容器重量7.3g⇒5.4g	達成

原料資材グループ

課 題	結 果	評 価
樹脂コート瓶の導入	輸送と製造にかかるエネルギーが軽減	達成
瓶シュリンクフィルムの軽量化	原材料使用量の削減	達成

総務人事グループ

課 題	結 果	評 価
燃料使用量の削減	社有車燃費 前年比+0.6km/L	達成
紙使用量の削減	書類の電子化により、前年比99.8%	達成
電力使用量の削減	室温管理と不要スペースの消灯により、 前年比97.8%	達成

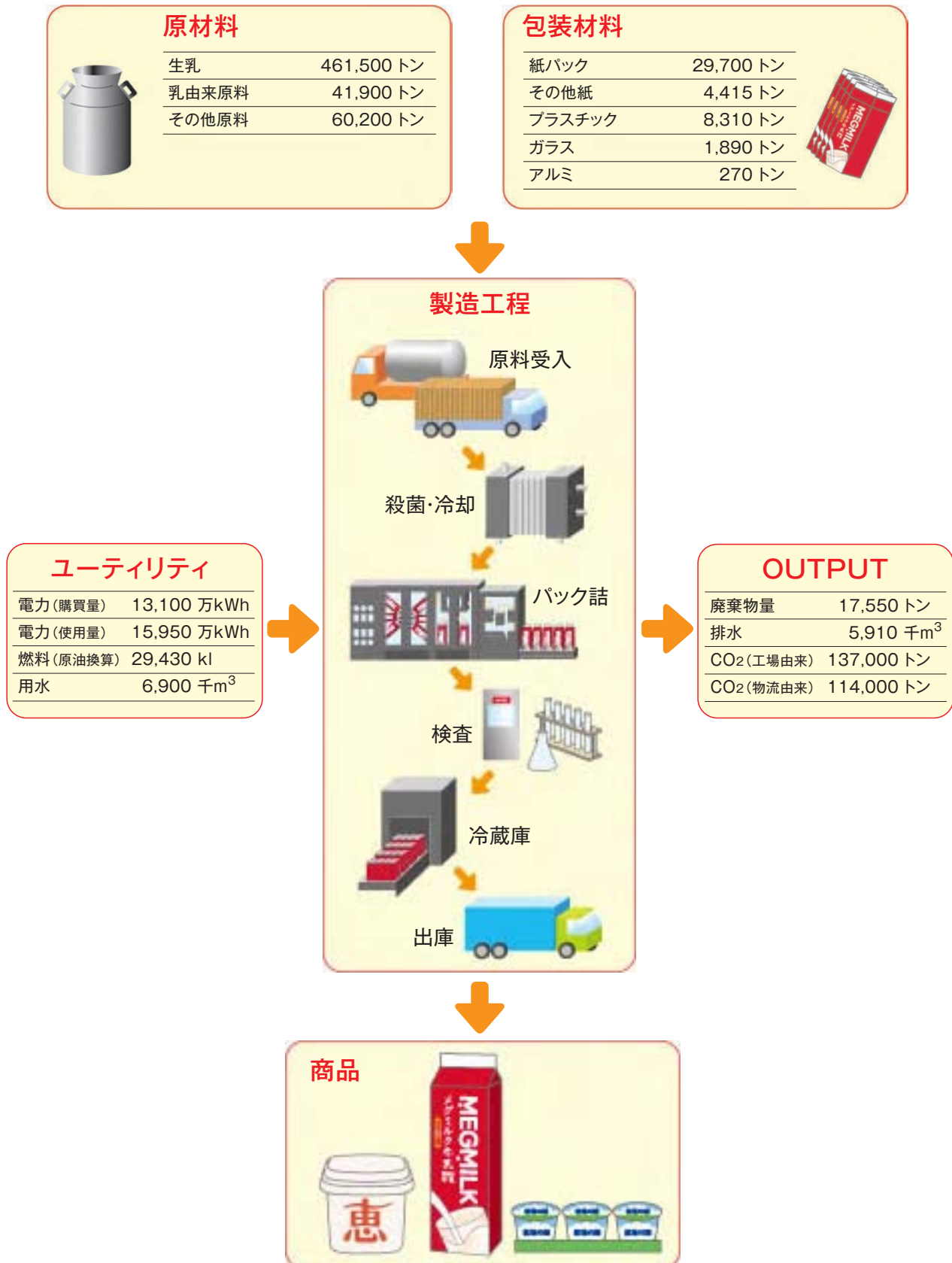
生産技術グループ

課 題	結 果	評 価
CO ₂ 原単位0.5%以上削減	前年度比97.9%	達成
廃棄物処理費用10%の削減	前年度比87.8%	達成
リサイクル率93.1%	93.86%	達成

※原単位…使用の効率を表す単位で、使用量を生産量で割った値を用いています。

マテリアルバランス

メグミルクマテリアルフロー

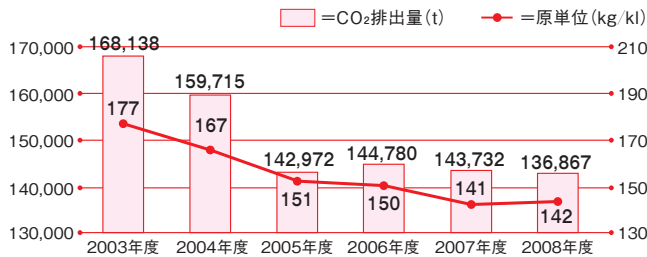


※2008年度 自工場(12工場1製造所)で使用・排出した量

近年の環境負荷の推移

メグミルクでは、さまざまな取り組みにより、総合的に環境への負荷を減らしています。

CO₂排出量と原単位



【2008年度の結果】

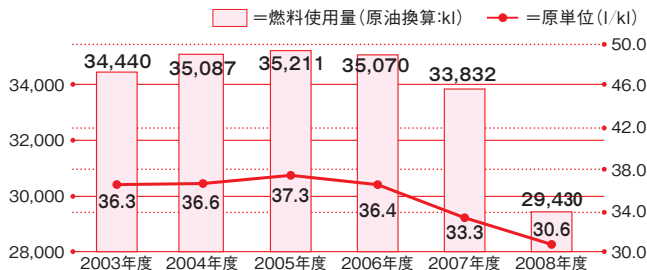
総排出量は前年度比5.4%減。原単位は0.7%増。

【主な要因】

生産工程の見直しや天然ガスへの燃料転換を実施。しかし製造量が前年比較で5.3%減少した点が大きく影響したと推測。

【補足】 2003年度比較では、18.6%の削減に成功。これは京都議定書が求めている、CO₂排出量1990年比-6%と、2007年度ベースでの日本の排出量の増加割合8.7%の差、6%+8.7%=14.7%の削減ノルマを達成。

燃料使用量（原油換算）と原単位



【2008年度の結果】

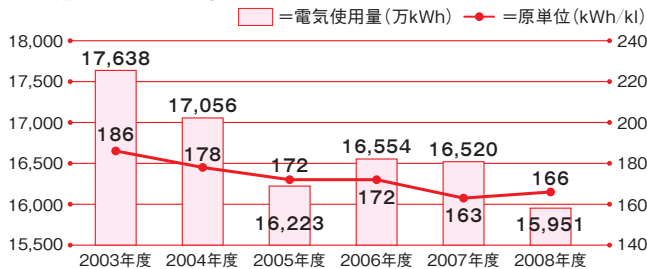
総使用量は前年度比13.0%減。原単位でも8.1%減を達成。

【主な要因】

重油から天然ガスへの燃料転換や高効率ボイラーの導入により、総使用量、原単位とも大きく削減。

【補足】 使用量がピークを迎えた2005年度と比較して、16.4%の削減に成功。

電気使用量と原単位



【2008年度の結果】

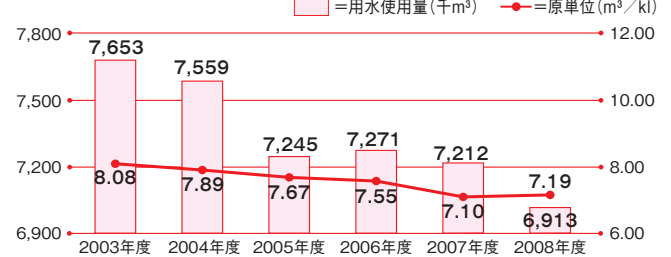
総使用量は前年度比3.4%減。原単位では1.8%増。

【主な要因】

総使用量は減少、しかし生産量減の影響を受け原単位は増加。

【補足】 メグミルク設立の2003年度と比較すると、9.6%の削減に成功。

用水使用量と原単位



【2008年度の結果】

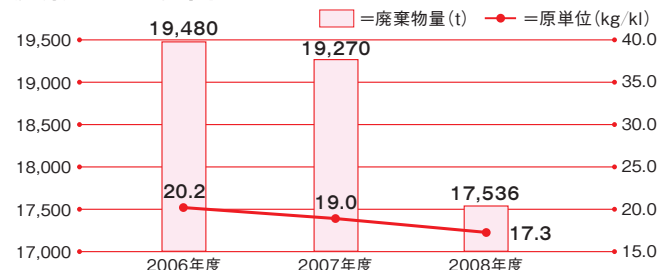
総使用量は前年度比4.1%減。原単位では1.3%増加。

【主な要因】

総使用量は減少、しかし生産量減の影響を受け原単位は増加。

【補足】 生産量が減っても、製造機器の洗浄用水量はほとんど変わりません。製造に使用する水全体に占める洗浄用水の比率が高くなったため、原単位が増加。

廃棄物量と原単位



【2008年度の結果】

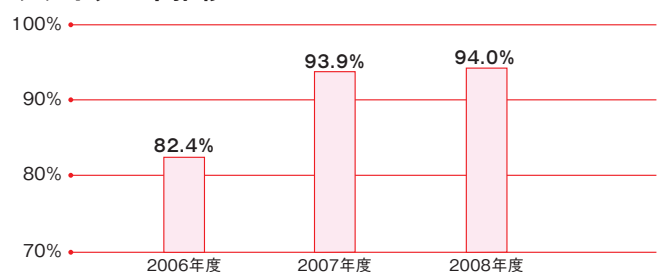
廃棄物量は前年度比9.0%減。原単位では8.9%減を達成。

【主な要因】

排水処理方法の改善による余剰汚泥の削減が大きな効果。

【補足】 各事業所のゴミを減らす取り組み成果が大きく出ています。

リサイクル率推移



【2008年度の結果】

リサイクル率は前年度比0.1%増。

【主な要因】

2011年度までにゼロエミッション（リサイクル率98%と定義）の目標を掲げ、廃棄物の徹底的な分別とリサイクル化への取り組みによる成果。

【補足】 計測を始めた2006年度比較で、リサイクル率は大幅に増加。細かな分別の徹底で、新規リサイクルルートを開拓。

各工場データ

札幌工場



所在地	札幌市東区苗穂町6-1-1		
工場長	伊達 聡		
主な生産種別	牛乳 乳飲料	果汁清涼飲料	発酵乳
社員数	89人	CO ₂ 排出量	8,312 t
敷地面積	48,483 m ²	廃棄物排出量	693 t
水使用量	521,141 m ³	リサイクル率	95.1 %

富里工場



所在地	千葉県富里市高野700-1		
工場長	大久保 学		
主な生産種別	牛乳 乳飲料	果汁清涼飲料	発酵乳
社員数	104人	CO ₂ 排出量	7,981 t
敷地面積	56,798 m ²	廃棄物排出量	749 t
水使用量	388,075 m ³	リサイクル率	100.0 %

児玉工場



所在地	埼玉県本庄市児玉町田端222		
工場長	松田 内和		
主な生産種別	牛乳 乳飲料		
社員数	38人	CO ₂ 排出量	4,251 t
敷地面積	10,201 m ²	廃棄物排出量	775 t
水使用量	174,684 m ³	リサイクル率	96.2 %

川越工場



所在地	埼玉県川越市の場1535		
工場長	仲川 文雄		
主な生産種別	発酵乳	デザート(プリンなど)	
社員数	66人	CO ₂ 排出量	4,699 t
敷地面積	7,070 m ²	廃棄物排出量	1,070 t
水使用量	148,397 m ³	リサイクル率	98.5 %

野田工場



所在地	千葉県野田市上三ヶ尾字平井256-1		
工場長	若島 繁美		
主な生産種別	牛乳 乳飲料	果汁清涼飲料	
社員数	95人	CO ₂ 排出量	18,642 t
敷地面積	58,720 m ²	廃棄物排出量	2,737 t
水使用量	740,287 m ³	リサイクル率	99.6 %

日野工場



所在地	東京都日野市日野753		
工場長	内藤 仁志		
主な生産種別	乳飲料	果汁清涼飲料	クリーム
社員数	81人	CO ₂ 排出量	6,987 t
敷地面積	26,679 m ²	廃棄物排出量	1,651 t
水使用量	518,890 m ³	リサイクル率	83.6 %

海老名工場



所在地	神奈川県海老名市中新田5-26-1		
工場長	並木 俊之		
主な生産種別	牛乳 乳飲料	発酵乳	
社員数	111人	CO ₂ 排出量	18,105 t
敷地面積	52,659 m ²	廃棄物排出量	2,922 t
水使用量	882,211 m ³	リサイクル率	92.8 %

名古屋工場

所在地	名古屋市守山区幸心3-1601		
工場長	樽松 良友		
主な生産種別	牛乳 乳飲料	果汁清涼飲料	
社員数	53人	CO ₂ 排出量	7,419 t
敷地面積	23,224 m ²	廃棄物排出量	538 t
水使用量	365,686 m ³	リサイクル率	99.3 %



豊橋工場

所在地	愛知県宝飯郡小坂井町大字伊奈字南山新田350-79		
工場長	寺田 晃		
主な生産種別	牛乳 乳飲料	果汁清涼飲料	ホイップ
社員数	86人	CO ₂ 排出量	10,128 t
敷地面積	51,882 m ²	廃棄物排出量	924 t
水使用量	673,209 m ³	リサイクル率	92.4 %



京都工場

所在地	京都府南丹市八木町美里紫野1		
工場長	金野 孝信		
主な生産種別	牛乳 乳飲料	発酵乳	
社員数	64人	CO ₂ 排出量	13,983 t
敷地面積	70,000 m ²	廃棄物排出量	1,466 t
水使用量	574,163 m ³	リサイクル率	93.8 %



池上製造所

所在地	京都府南丹市八木町池上古里1-1		
工場長	塩飽 練志		
主な生産種別	牛乳 乳飲料	果汁清涼飲料	発酵乳
社員数	73人	CO ₂ 排出量	12,898 t
敷地面積	61,752 m ²	廃棄物排出量	1,357 t
水使用量	749,930 m ³	リサイクル率	97.9 %



神戸工場

所在地	神戸市西区伊川谷町潤和824-1		
工場長	川崎 浩		
主な生産種別	牛乳 乳飲料	果汁清涼飲料	発酵乳
社員数	84人	CO ₂ 排出量	12,525 t
敷地面積	40,147 m ²	廃棄物排出量	1,212 t
水使用量	754,556 m ³	リサイクル率	92.3 %



福岡工場

所在地	福岡市南区五十三川1-2-20		
工場長	田中 宏治		
主な生産種別	牛乳 乳飲料	発酵乳	
社員数	72人	CO ₂ 排出量	11,602 t
敷地面積	34,569 m ²	廃棄物排出量	1,463 t
水使用量	454,671 m ³	リサイクル率	87.3 %



関係会社レポート

2009年度のISO14001取得をめざして準備をすすめている2社について紹介します。

みちのくミルク株式会社

みちのくミルク株式会社は、宮城県大崎市にあり、平成5年に全酪連宮城工場として創業を開始しました。牛乳をはじめとして、加工乳・乳飲料、清涼飲料などの乳飲料と発酵乳、焼きプリンなどの洋生菓子を製造しています。



みちのくミルク株式会社 本社工場



メガミルク牛乳の製造ライン



牧場の朝の製造ライン



焼クリーム(焼きプリン)の製造ライン

ごあいさつ

弊社は、仙台より北西に50km、伊達政宗公も青年期を過ごした城下町で「奥の細道」では芭蕉も足跡を残した岩出山にあります。周囲を広大な自然に囲まれた恵まれた環境の中で、牛乳やヨーグルトやプリン・ゼリーなどを生産しています。

私たちのモットーは、品質管理・衛生管理へのこだわりはもとより、いかに周囲の自然環境と共生しながら製造を行っていくかという点にあります。

そのため、廃棄物の分別による再資源化や、工場排水の浄化や先進的機器の導入による環境負荷の低減を継続して行い、現在ISO14001の取得に向けた準備を着々と進めています。

自然と共生する環境にやさしい工場、それが私たちみちのくミルクの目指す姿です。



みちのくミルク株式会社
代表取締役社長 山本 純

いばらく乳業株式会社

いばらく乳業株式会社は、茨城県水戸市にあり、昭和34年、茨城雪印牛乳株式会社として創業を開始し今年で創業50周年を迎えました。牛乳をはじめとして、乳飲料や発酵乳を製造しています。



いばらく乳業株式会社



牛乳の製造ライン



ヨーグルトの製造ライン



「牛乳に相談だ。」キャンペーンに協力

ごあいさつ

水戸市といえば、梅で有名な偕楽園がありますが、江戸時代は徳川御三家のひとつ水戸徳川家があったことにもちなみ、緑に囲まれた城下町の面影を今に残しています。そして、茨城県は酪農の盛んな県でもあります。このような背景のもとにいばらく乳業は創業を開始しました。

私たちは、日本ミルクコミュニティグループの中で、主に北関東における牛乳等の製造を担っています。

水戸市は、近年は茨城県の主要都市として目覚ましい発展を遂げていますが、そのような環境の中で、私たちは近隣の住環境といかに調和するかという点を重用視しています。廃棄物の削減・リサイクル化を励行し、ISO14001取得を目指しています。

私たちいばらく乳業は、緑豊かな水戸市の中で、特に近隣の方々の暮らしと調和した工場を、理想の姿としています。



いばらく乳業株式会社
代表取締役社長 井手 裕幸

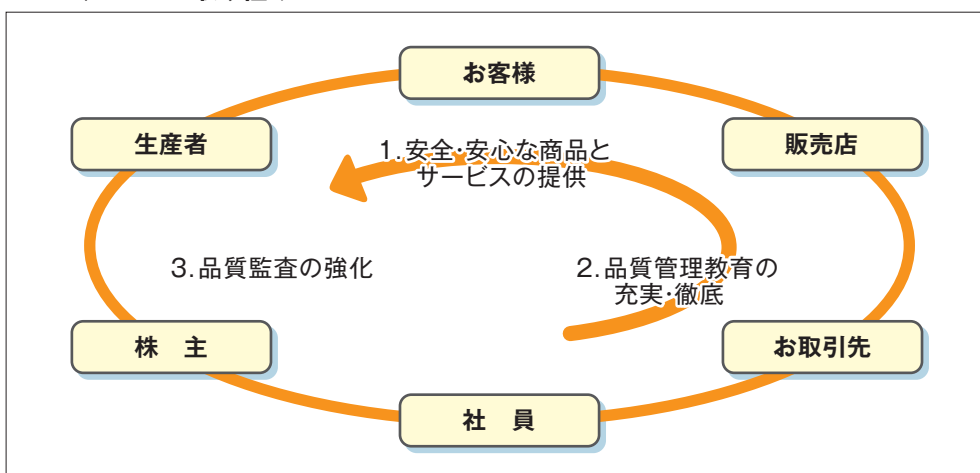
みちのくミルク株式会社、いばらく乳業株式会社ともに、年度内にISO14001の認証取得に向けた準備を進めています。

品質方針

お客様の声を聴き、法令・社内基準遵守の企業倫理のもと、満足と信頼頂ける品質の実現を目指し、お客様第一主義を実践します。

メグミルクは、良質で安全な商品をお客様にお届けするために、独自の品質マネジメントシステム「ミルクコミュニティ品質システム＝MCQS」を構築し、商品の開発から原材料の調達、生産、流通、販売、お客様対応までのプロセスにおいて全社員で取り組みを推進し、満足と信頼のいただける品質の実現を目指します。

MCQS 3つの取り組み



1. 安全・安心な商品とサービスの提供
2. 品質管理教育の充実・徹底
3. 品質監査の強化



商品の安全とお客様の安心をお届けする取り組み

MCQS 3つの施策

1. 安全・安心な商品とサービスの提供

品質保証活動は全社一丸となって取り組んでいく活動であり、コミュニケーション部門、商品開発部門、原料資材部門、生産部門、ロジスティクス部門、営業部門、品質保証部門は、品質保証に関わる目標を掲げ部門間の連携を深め、「お客様第一主義の実践」に向け活動しています。

お客様の声から

お客様の声実現会議での商品改善

お客様から寄せられた貴重な声を解析し商品の改善に取り組んでいます。

宅配品質の向上

牛乳販売店のお客様対応とサービス向上に、お客様から寄せられた声を反映して取り組んでいます。

お客様対応品質の向上

フリーダイヤル、ホームページに声をお寄せくださった、お客様へのアンケート調査にもとづく課題の抽出や「お客様対応品質向上月間」の設定など、お客様対応スキル向上に取り組んでいます。

原材料の品質確認について

原材料品質の強化

おいしく、安全・安心な原材料でつくるため、原材料メーカーや原材料販売事業者と緊密な連携を図っています。また、原材料を起因とする品質不良を防止するため、原材料メーカーの品質監査を実施し、防止策の確認・指導に取り組んでいます。



中国での現地調査

ポジティブリスト制度への対応

食品の安全性のさらなる確保を図るために、食品中に残留する農薬等の残留規制を強化する、ポジティブリスト制度（※1）が2006年5月29日に施行されました。

●国産生乳は、社団法人日本酪農乳業協会が残留農薬などの対象物質を定め、そのリストにもとづいてモニタリング調査を実施しています。これを受けて、メグミルクでも外部機関による定期的なモニタリング調査を実施するとともに、必要に応じて生産者団体への注意喚起と啓蒙活動を行い、牛乳の安全性の確保に努めています。

●また、海外産地の果汁原料を主体として、使用農薬・散布履歴の確認、並びにクロップ毎の残留農薬検査結果の評価をもとに対応しています。さらに、主要原料については、現地視察し、農薬を含めた自主管理状況の確認に取り組んでいます。

生産に関わる品質保証体制

総合衛生管理と検査体制の確立

工場の各工程では、HACCP手法（※2）にもとづいた管理を行うとともに新しい検査方法を取り入れ、確実に検査した商品をお届けする体制を確立しています。

食物アレルギーへの対応

特定のアレルギー体質を持つお客様への健康危害の発生を防止するため、アレルギー物質を含む食品に関わる表示制度にもとづき、特定原材料7品目（※3）に加え、これに準ずる18品目について、パッケージに表示しています。また、コンタミネーション（※4）を防止するため、新規原材料の審査、製造ラインの区分、製造順序の見直し、製造機械器具の洗浄等に取り組んでいます。

改善提案活動の推進

社内改善提案制度にもとづき、改善活動の活性化を図っています。改善アイデアを実現するとともに、優秀な内容について社内改善発表を実施しています。

流通品質の向上

安全・安心な商品をお届けするために、全国流通出荷拠点において、物流協力会社と相互協力を図り、保管冷蔵庫及び車輛の5S管理（※5）を推進し、物流品質の維持・強化に取り組んでいます。

（※1）ポジティブリスト制度：農薬などについて食品ごとに残留基準を規定し、これを超えて残留しているものの流通を禁止する制度です。

（※2）HACCP(Hazard Analysis Critical Control Point)：ハサップまたはエイチ・エー・シー・シー・ピーと呼ばれ、日本語では「危害分析重要管理点」と訳されています。原料の入荷～製造・出荷の工程であらかじめ危害を予測し、防止するための重要管理点を特定してそのポイントを継続的に監視・記録し、異常が認められたらすぐに対策を取り解決するシステムです。

（※3）特定7品目：えび、かに、小麦、そば、卵、乳、落花生の7品目です。それに準ずる18品目：あわび、いか、いくら、オレンジ、キウイフルーツ、牛肉、くるみ、さけ、さば、大豆、鶏肉、バナナ、豚肉、まつたけ、もも、やまいも、りんご、ゼラチン

（※4）コンタミネーション：食品を製造する際に、原材料としては使用していないにもかかわらず、特定原材料などが意図せずごく微量、最終加工食品に混入することです。

（※5）5S管理：整理・整頓・清掃・清潔・躰の頭文字「S」にもとづく活動です。

2. 品質管理教育の充実・徹底

おいしさと安心をお届けするために、食品の品質管理に関わる知識や行動を習得するための研修を実施しています。一人ひとりが品質管理のプロになるための知識を習得することで意識の徹底を図っています。

品質管理教育内容

- (1) 社内外の専門家や学識経験者による講演や研修。
- (2) 職場ごとに、職務に応じた衛生知識や品質に関する教育（検査分析手法研修、内部品質監査員研修、HACCP研修等）。
- (3) eラーニング・システム（※6）による学習。



検査分析手法研修風景



eラーニング・システムを使った学習風景

3. 品質監査の強化

社内の品質監査を強化するとともに、第三者による社外品質監査の導入で、監査を強化しています。

品質は、工場からお客様の手に届くまで維持されなければなりません。メグミルクは、原料資材、生産、ロジスティクス、営業の各部門に対し、定期的な品質監査を実施し、継続的に品質の維持・改善を図っています。

品質の維持・改善は、私たちに課せられた責務です。しかし、そこに自己満足は許されません。常に、社会の変化に適切に対応しているかを確認することが重要です。このために、社外品質監査を導入し、客観的視点での品質監査も実施しています。



外部検査の様子

監査対象	監査者
自社12工場1製造所 みちのくミルク(株) いばらく乳業(株)	品質保証部 社外(AIB監査(※7))
製造委託工場	品質保証部
出荷拠点	ロジスティクス部 品質保証部
原材料メーカー	品質保証部、酪農資材部
新規取扱原材料 (安全性審査)	商品企画開発グループ 酪農資材部 生産技術グループ 品質保証部

お客様センター

メグミルクでは、専任のスタッフが、お客様との窓口としてお客様に価値あるサービスをご提供できるように努めています。

また、お客様からの貴重なご意見を社内にフィードバックすると共に、各種のお問い合わせに的確にお答えできるよう、私たち自身の知識の向上にも力を入れています。



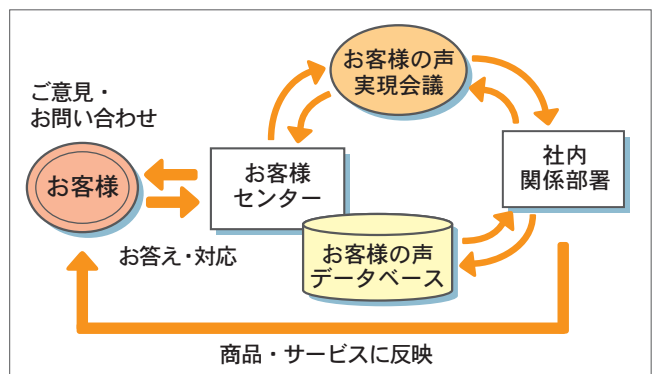
お客様センターの様子



勉強会で商品の特徴や味をチェック

お客様からいただいたご意見は、経営トップ以下全ての社員が共有できるシステムを導入しています。寄せられたお声を社内各部門が活用して、より良い商品・サービスのご提供に努めています。

また、関係各部門によって組織される「お客様の声実現会議」で、お客様の声を実際の活動に反映させる仕組みを作っています。



（※6）eラーニング・システム：イントラネット又は、インターネット活用による学習システムです。24時間いつでも必要な科目を学習することが可能です。

（※7）AIB監査：AIBはAmerican Institute of Baking（米国製パン協会）の頭文字です。AIBのフードセーフティ指導・監査システムは食品の安全を守る監査として幅広く活用されています。

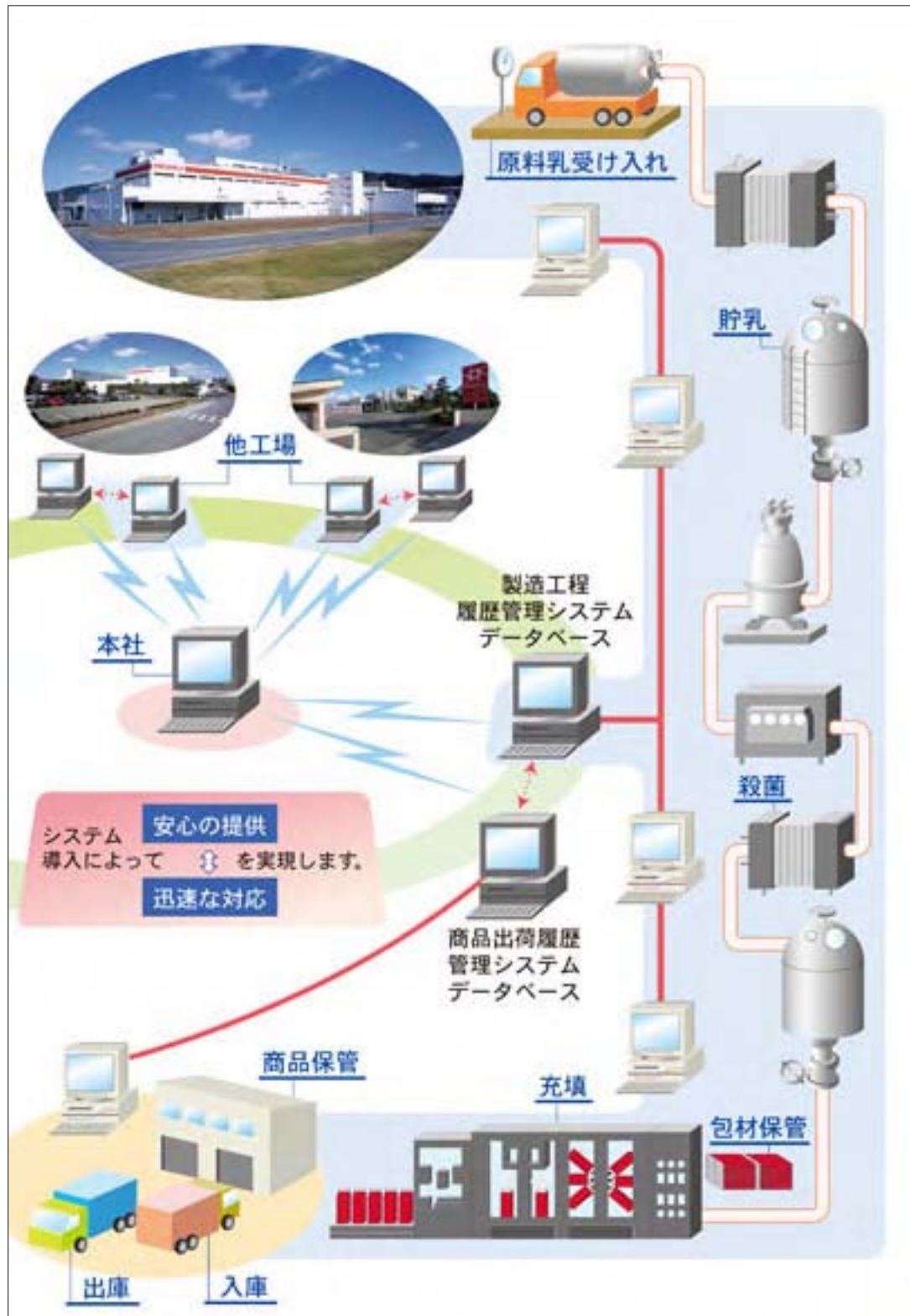
製造工程・出荷履歴管理システム

牛乳では、「製造工程・出荷履歴管理システム」を構築しました。原料乳（生乳）が届けられてから商品を出荷するまでの履歴を素早く追跡するシステムで、原料、製造工程及び商品について、万一問題が生じた場合に迅速な対応や原因

究明が可能になりました。

また、迅速な対応を図るため、万一の場合を想定した商品回収シミュレーションを定期的の実施し、履歴管理システムが適切に機能しているか検証しています。

システムの仕組みイメージ図



地域社会とのコミュニケーション

メグミルクでは、環境に配慮したさまざまな取り組みへのご理解をいただくために、さまざまな形で社会とのコミュニケーションを図っています。

食育活動

主に、小学校低学年向けに、牛乳の大切さと栄養の話を主体に「給食での牛乳の飲み残し防止」をテーマに、食育出前授業を行っています。

また、バター作りなどの体験を通して、牛乳に関心を高めてもらうことで、牛乳を好きになってもらう活動にも力を入れています。



食育出前授業風景



見学工場における環境活動のご紹介

牛乳紙パックは、非常に上質な紙で作られており、それ自体が良質なリサイクル資源です。

実際に、1,000mlの紙パック6枚をリサイクルする事で、トイレットペーパー1ロールができあがります。メグミルクではこのような事実を広くお客様にお伝えるために、工場見学の際に、小冊子を配布してリサイクルの説明を行っています。また、ご家庭で牛乳を安心してお飲みいただき、飲み残し～廃棄を防ぐために、賞味期限や牛乳の正しい保存方法等をご紹介しますチラシもお配りしています。



紙パックリサイクルのチラシ



賞味期限のチラシ



牛乳紙パック工作・手作りハガキ教室の推進

丈夫で耐水性に優れた牛乳紙パックの特長を生かし、メグミルクでは数多くの紙パック工作をホームページに掲載しています。またその中の作品を各見学工場や公民館等で、「牛乳紙パック工作」を実施しています。また牛乳紙パックから手すきハガキを作る教室なども行っています。いずれも、お子様向けに“楽しいリサイクル”をテーマにした活動です。



牛乳紙パック工作



手すきハガキづくり



手すきハガキのチラシ

富士山清掃活動

2009年度7月には、毎日新聞社の事業に協賛して、富士山清掃活動を行いました。アルピニストの野口健氏をお迎えし、お子様たちと富士山の樹海一帯の清掃活動を実施。さわやかな天気の中、みんなで清掃活動を行う事で、環境保全の大切さ、自然のありがたさを楽しく学んだ一日となりました。



野口健リーダーのもとに清掃の始まり



みんなで楽しく清掃活動



環境を守ることが、いかに大切かを体験しました



お取引先とのコミュニケーション

取引に関する基本的考え

メグミルクでは、企業理念としてミルクコミュニティを育むことを宣言しており、その中にはお取引先も含まれています。ビジネスパートナーとして良好な取引関係構築に努め、信頼と協力の輪を広げていきます。

ミルクコミュニティ行動指針

「2. お取引先に対して」より

〈1〉健全な販売活動

健全な販売活動を行い、法や倫理に反してまで売上や利益を追求しません。

〈2〉公正な購買活動

物品・サービスの調達や製造・業務委託を行う相手先とは公正かつ対等に取引します。

〈3〉取引先との関わり合い

取引先との間で、社会常識の範囲を超えて贈答や接待などを行ったり、受けたりすることはありません。

〈4〉官公庁などとの関わり合い

公務員またはこれに準ずる立場にある役職員に対しては、関連する法令とその趣旨を守り、適切に行動します。

物流協力会社会議の開催

ロジスティクス部門では毎年、事業部（北海道・東北・関東・中部・関西・九州）毎に輸配送業務・荷役業務を委託している全ての物流協力会社を集め、「物流協力会社会議」を開催しています。

会議では「日本ミルクコミュニティ(株)物流業務作業標準」の確認・徹底、物流品質の徹底、5Sの指導、過去に起こった物流事故の情報共有化と改善策の協議、法令遵守の指導、最新の物流関連情報の共有化等をおこない、メグミルクと物流協力会社との連携強化に努めています。

迅速な事故への対応

「ミルクコミュニティ行動指針」に則り、事故への迅速な対応として、平成19年度から「STOP&GO緊急連絡体制」を確立しています。

「STOP&GO緊急連絡体制」とは万一、品質上の緊急事態が発生した場合に備え、お客様への安全を優先し被害の拡大を防止する為に、物流事業者に対し迅速かつ正確な指示をおこなうシステムです。それは

- 〈1〉独自の物流管理システムを使用し、物流事業者使用のパソコン画面へ出荷止連絡・指示を一斉表示する。
- 〈2〉物流事業者使用の携帯電話へ出荷止連絡・指示メールを一斉配信する。

をおこない、被害の拡大を防止します。



法遵守、ミルクコミュニティ行動指針の説明

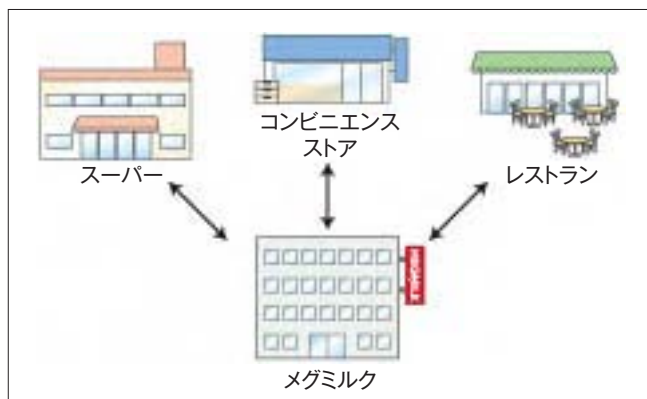
牛乳販売店との連携

さまざまな業態との取引がある中で、牛乳販売店とは、非常に強い繋がりや協力関係にあります。「MEGMILKブランド」で繋がる強い信頼の関係です。また、宅配事業は、お客様の声を一番近くで聴く立場にもあり、お客様満足を満たす対応はもとより、環境や法令、道徳、礼儀などミルクコミュニティ行動規範の共通の理解と行動を牛乳販売店経営とともに推進、協働しています。牛乳販売店はひとつの独立した企業でもあります。健全な経営を目指して、積極的な経営者への経営指導、後継者育成への協力、安全で安心して消費していただくための商品知識習得の機会など、きめの細かい対応で地域に貢献しています。

外部お取引先への対応

営業部門は、牛乳販売店以外に、量販店、コンビニエンスストア、外食産業などの業務用ユーザーから多岐に渡るお取引先様との取引を頂いております。信頼と安全・安心な「MEGMILKブランド」商品を通して、お客様とのコミュニケーションを大切に、自然で健康的な価値を生み出す製品づくりとサービス、これらを生み出すためのお客様満足を常に考えた取り組みを積極的に行っています。

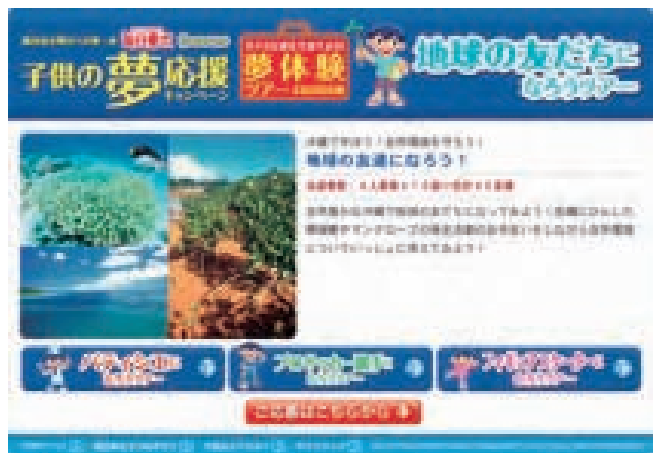
また、自社の経営、課題への気づき、質を高める活動からローコストオペレーション、受発注のペーパーレス化からCO₂削減への物流の効率化、品質管理徹底のための商品供給体制など、お取引先との協力関係強化とともに環境に配慮した取り組み強化を行っております。



キャンペーンを通じたエコ意識普及

消費者キャンペーン

今年の夏に実施した「毎日骨太3つのチカラ 子供の夢応援キャンペーン」のひとつとして、「地球の友だちになろうツアー 沖縄で学ぼう!自然環境を守ろう!」と題したツアーを企画しました。小学生をメイン対象として、自然豊かな沖縄で危機に瀕したサンゴ礁やマングローブの保全活動のお手伝いをしながら自然環境についていっしょに考える機会を消費者キャンペーンの一環として提供しています。



毎日骨太キャンペーンの告知ホームページ



毎日骨太キャンペーンのパッケージ告知



社員とのコミュニケーション

労働安全衛生の取り組み

労働安全衛生に関する方針の説明(計画と結果)

平成20年度の安全衛生活動計画は「社員一人ひとりが、安全と健康を大切に、明るく、楽しく、元気の良い快適な職場環境づくりを全員参加で進める」を基本方針とし、「安全第一、健康第一、一人ひとりの責任ある行動で、確立しよう快適職場」をスローガンに掲げ、〈1〉「労働災害ゼロ、通勤災害ゼロ」〈2〉「健康管理体制の充実・強化」〈3〉「加害・自損事故ゼロ」を実行計画の目標として、各目標に対して具体策をたてて取り組みました。

〈1〉「労働災害ゼロ、通勤災害ゼロ」の目標に対しては、労働災害10件、通勤災害5件と、前年度に比べて労働災害、通勤災害とも発生件数が増加しました。

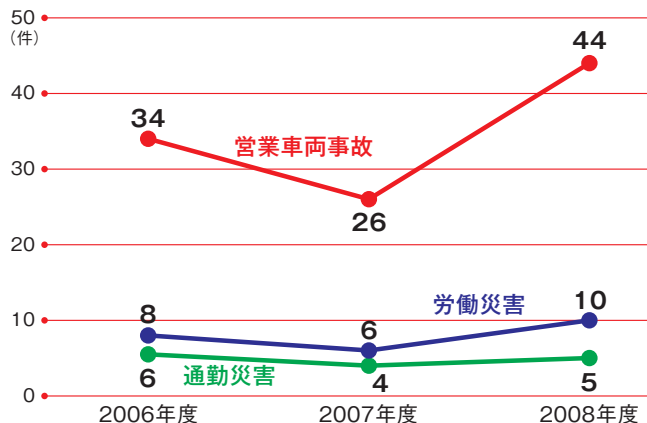
(H19年→H20年：労働災害5→10件、通勤災害4→5件)

〈2〉「健康管理体制の充実」については、定期健康診断および再検査、特殊健康診断とも受診率100%を達成しました。また、メンタルヘルス活動推進として各事業場ごとに「事業場における心の健康づくり計画」を策定し、社員への教育研修・情報提供を行うと共にメンタル不全の予防策として職場環境の把握と改善に取り組みました。

〈3〉「加害、自損事故ゼロ」の目標に対しては、営業車両による事故は44件(前年26件)発生し、前年度に比べて発生件数は18件増加しました。44件のうち、加害事故は26件、もらい事故は18件でした。

平成21年度もゼロ災の取り組みをより一層強化する目的で、「ツールボックスミーティング(※1)の実践」。長時間労働者に対する健康管理面でのフォローの一環として「月100時間超の時間外労働者に対する産業医等による面談指導の実施」を、月45時間超の時間外労働者に適用し、時間外短縮に向けて取り組んでいます。

災害発生状況



2008年度の災害件数は、労働災害、通勤災害、営業車両事故とも、残念ながら前年度を上回る結果になりました。

労働災害については、生産部門で取り組んでいる「1 day My 評価」(※2)、「リスクアセスメント」(※3)、「指差し称呼」などの継続的な取り組みを行っております。

リスクアセスメント導入状況

2006年3月に労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針の改正が行われ、以降、メグミルクでは、全社の労働安全衛生の方針・計画を策定する「中央安全衛生委員会」にてリスクアセスメントの社内全工場における実施が決定されました。2007年度はリスクアセスメント手法の理解促進に努めましたが、2008年度は工場での安全衛生活動を通じて同手法を具体的に現場の設備・作業に展開し進めています。

工場間安全クロス点検

職場に潜む危険の芽(リスク)を発掘し、安全で快適な職場環境を目指して工場間の安全クロス点検を継続して実施しています。他場所の社員が点検することで、自分たちでは気付かなかった新しい発見もあり、相互に啓発される活動になっています。

法遵守、ミルクコミュニティ行動指針の説明

交通安全講習の実施

メグミルクでは、加害・自損事故ゼロを目標に掲げ、業務上車の運転を行っているセールスおよび各場所の責任者を対象に、交通安全講習会、安全運転適正診断、安全運転診断テスト等、全社をあげて安全な営業活動のための取り組みを行っています。また、自動車防災情報を毎月発信し、常に安全意識を心がけるよう情報発信をしています。5台以上を所有する事業所には安全運転管理担当者を置き、担当者を中心として安全への推進を行っています。さらに、CO₂削減へのエコドライブ推進、公共交通機関利用促進、走行キロ数チェック、燃費向上車への切替等、一人ひとりが心がけ、意識して行動するよう推進しています。

(※1) ツールボックスミーティング：その昔、アメリカで作業前の段取りや安全に作業するための話し合いを工具箱に座って行ったことに由来するそうです。そこから、作業前の短時間ミーティングのことを「ツールボックスミーティング」と言うようになりました。

(※2) 1 day My 評価：弊社オリジナルの取り組みで、1人ひとりが今日一日の作業で、安全上注意することを記入し、帰りに、どうであったかの反省や気付いたことを記入します。それを職場の主任→課長→工場長に回覧し、コメントを記入して本人に返却します。この「1 day My 評価」を実施することで、「危険予知」ができること、また、上司とのコミュニケーションが図れるなど高いメリットがあります。

(※3) リスクアセスメント：作業、設備などの危険性を分析、評価する手法です。

雇用に関する情報

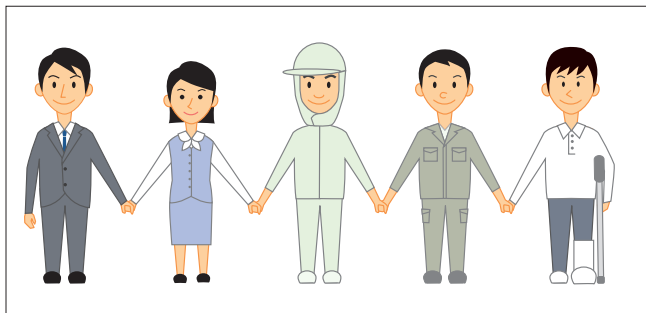
人間性と多様性の尊重

男女機会均等法

「育児休職規則」及び「母性健康管理細則」、「育児介護のための時間外勤務及び深夜勤務の制限に関する細則」を定め、妊娠期～育児期までの子を持つ社員の支援を積極的に行っています。2003年1月の会社設立以降の「育児休職規則」にもとづく、育児休職発令実績は延べ35名となっています。これからも、各種支援制度の周知や理解促進を進め、仕事と育児の両立しやすい職場環境づくりに取り組んでいきます。なお2009年4月現在の経営職女性比率は0.45%となっています。

障がい者の雇用促進

障がい者の雇用促進を進めており、2009年6月1日現在、弊社の障がい者雇用率は1.79%となっています。今後も積極的に障がい者雇用に取り組む方針にあり、メグミルクのホームページ（採用情報内）や、障がい者就職情報サイト等を通じて、障がい者雇用を進めていきます。



子育て支援について

急速な少子化は、メグミルクの持続可能性にとっても大きな問題になっています。メグミルクでは「次世代育成支援対策推進法」に対応すべく、子育て支援関連規定を定め、次世代育成の支援を行っています。そのひとつが「育児休職規則」です。この規則は、育児のために休職することを希望する社員の条件、休職期間、申請手続き及び休職期間中の賃金に関する取扱いについて定めたものです。ふたつめは「育児介護のための時間外勤務及び深夜勤務の制限に関する細則」です。この細則は、育児の必要がある社員について、時間外勤務を制限する措置及び午後10時以降午前5時までの間（深夜時間帯）に就業を制限する措置について定めたものです。こうした次世代育成支援に関する規則の理解を深めるため、2008年1月発行の社内報に掲載し、社員の理解促進を図っています。

コミュニケーション部

お客様センター 吉田 和佳

お客様センターには1日に平均100件以上お客様から意見が寄せられ、私はその対応を行っています。私には子どもが1人いるのですが、産休後に育児休職を取得し、復職してからも子育てと両立できる時間シフトで勤務しています。



コミュニケーション部
お客様センター 吉田 和佳



人事制度、研修に関する情報

人材育成の基本となる考え方

メグミルクは、人材が企業にとって最も大切な財産であるという考え方のもと、企業理念である「自然からお客様までのミルクコミュニティを育み、明るく健やかな暮らしに貢献する」を実現できる教育研修を組織的・計画的・意図的に推進しています。

人材育成方針

企業理念の実現に向けた教育研修を以下の方針に沿って実施しています。

- 〈1〉将来を担う人材の育成
- 〈2〉自律した個人の育成
- 〈3〉良識のある社会人の育成

教育研修体系図

当社では従業員を対象に以下の研修を実施しています。

	階層別研修	スキル研修	OJT	自己啓発	部門研修
経営職	新任所属長研修	コーチング実践研修	新人トレーナー制	通信教育・大学公開講座	管理
	新任経営職研修	コーチング応用会議力強化研修			営業
		コーチング職場実用研修			商品企画開発
		ビジネスリーダー養成研修			ロジスティクス
一般職	キャリアプランセミナー（S）	トレーナー養成研修			生産
	キャリアプランセミナー（M）	トレーナー中間フォロー研修			酪農資材
	キャリアプランセミナー（P）	トレーナーフォローアップ研修			
	新入社員研修	コーチング職場実用研修			
		新入社員牧場研修			
		新入社員フォローアップ研修			

主な研修について

コーチング研修

全ての経営職を対象に、個人を尊重する姿勢、個人の成長・自己実現のサポートに必要なコミュニケーションを学ぶ研修を実施しています。個人の自発的行動を促し、個人の自己実現と組織貢献との連動を促進させることで、外部環境変化に迅速に対応し、社会に貢献できる社員と組織をマネジメントする経営職の育成を目指しています。



コーチング研修風景

新入社員牧場研修

入社3ヶ月後に新入社員全員を対象に、2泊3日の牧場研修を実施しています。生乳生産者の仕事体験、乳牛からメグミルクまでの生乳供給過程の理解、酪農知識習得のプログラムから、生産者の仕事への思い、酪農と自然のつながり、生産者＝メグミルク＝消費者の繋がりを学びます。新入社員の段階でミルクコミュニティにおける自分の担当業務の位置づけと、生乳の尊さを業務に意味づけて行い、企業理念を実現する社員の育成を目指しています。



新入社員牧場研修風景

コーポレートガバナンスとコンプライアンス

コーポレートガバナンス

企業が株主・社員・取引先・消費者・地域社会などさまざまなステークホルダーの皆様の期待に応えるためには、適正なコーポレートガバナンスが必要です。メグミルクは社会から信頼されるガバナンスを構築し企業価値の向上に努めています。また、「経営の透明性」を確保し「経営責任」を明確にするために、「社外取締役」や「社外監査役」を選任しています。

個人情報保護と情報セキュリティ管理の取組み

情報は企業にとって大変重要な資産であるとともに、その管理は細心の注意が必要です。メグミルクでは、個人情報をはじめとする様々な情報資産を安全に管理するため、各種規定の整備と総合的情報システムである「MEGMIS」によるセキュリティ管理を行っています。そして、これらの遵守状況について、内部監査時に確認と検証を行うことにより、情報資産管理の安全性向上に努めています。

コンプライアンスの推進

コンプライアンス推進体制

メグミルクは、コンプライアンスの徹底を求める今日の社会的状況を踏まえ、設立当初からコーポレートスタッフ部門としてコンプライアンス部を設置し企業倫理の維持向上や法令遵守の徹底に努めています。また、全社的なコンプライアンス推進体制をより強化するために、代表取締役社長を委員長と

するコンプライアンス委員会を設置しています。さらに本社・地域事業部では、各部の部長・事業部長をコンプライアンス責任者、工場長・支店長・ロジスティクスセンター長を副責任者とするコンプライアンス推進体制を構築し、経営トップから現場の一人ひとりまでコンプライアンス意識を浸透させる仕組みを構築しています。また、同様な仕組みを関係会社にも構築するとともに、メグミルクのコンプライアンス委員会には、関係会社の社長（又はコンプライアンス担当役員）が出席してコンプライアンス方針や重点活動計画の協議へ参加し、コンプライアンスに関するメグミルクグループ一体となった認識と情報の共有化に努めています。また、グループのコンプライアンス基準を設けてコンプライアンスの浸透に努めています。

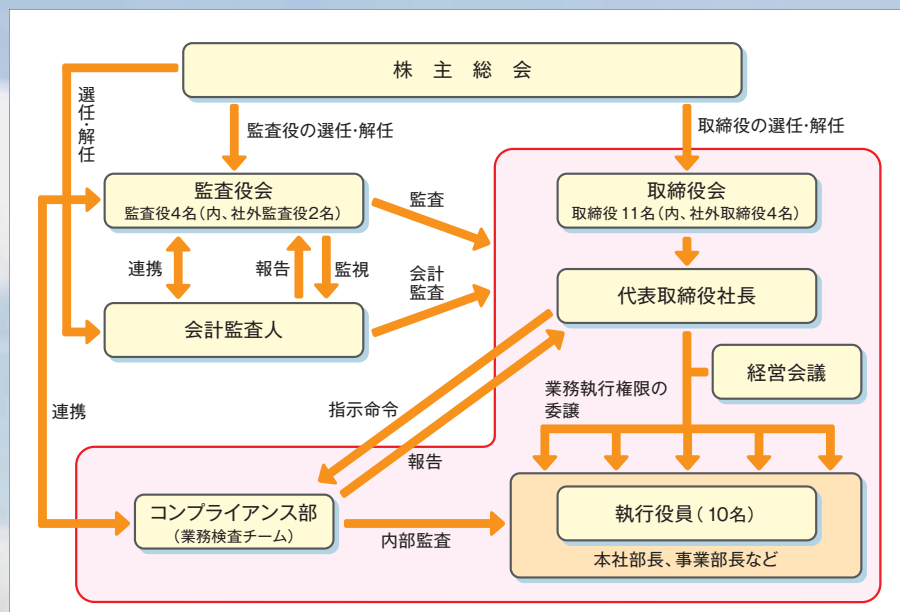
「企業行動規範遵守宣誓」への署名の実施

メグミルクでは、毎年8月22日の創立記念日に、全役員・社員・派遣社員が、企業理念を理解し「企業行動規範（ミルクコミュニティ行動宣言とミルクコミュニティ行動指針）」に基づいて行動することを宣誓する「企業行動規範遵守宣誓」に署名しています。

ミルクコミュニティ行動指針浸透トレーニングの実施

メグミルクでは、ミルクコミュニティ行動指針の浸透を図るために、全社をあげて、2ヶ月に1回、各職場のチーム単位で、行動指針の一つ一つが自らの業務とどのような関係にあるかについて協議をしています。また、「ミルクコミュニティ行動指針通信」を発刊し、協議した結果を踏まえ他職場の参考になる事例および質問等について情報の共有化を図っています。

コーポレートガバナンス体系図



コンプライアンス研修

メグミルクでは、役員以下経営幹部社員を対象とした「役員・幹部社員研修」や経営職を対象とした弁護士による「コンプライアンス責任者・副責任者およびリーダー研修」、一般社員を主対象とした「研修」、人事部門の階層別研修時に行なう「階層別研修」、関係会社の役員・社員を対象とした「関係会社研修」など、さまざまな研修を毎年実施し、コンプライアンス意識の浸透・確立に努めています。

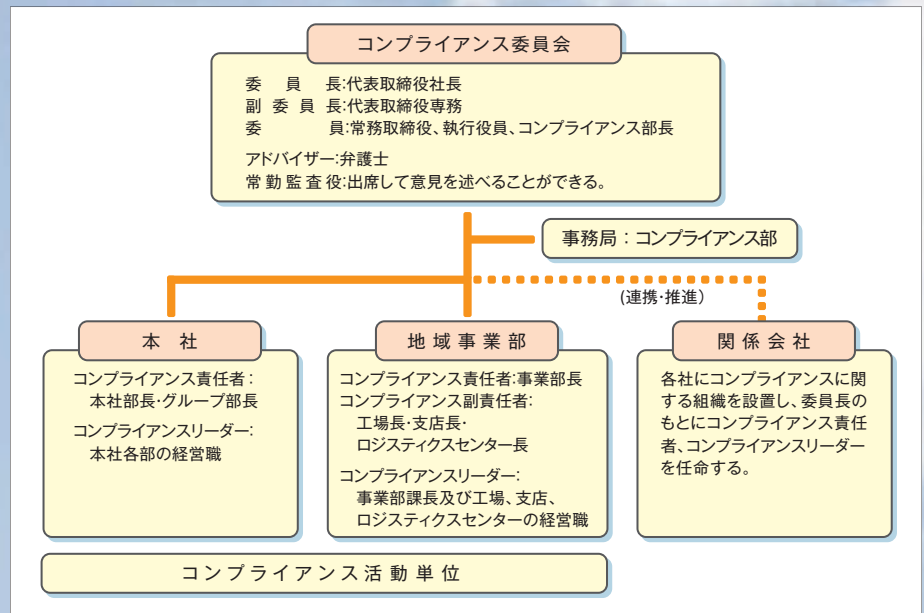
MEGホットライン

メグミルクは、設立の年から社員特別相談窓口として「MEGホットライン」を設けています。メグミルクで働くすべての人々、関係会社の社員から相談を受け付けています。また、この他に、弁護士による「社外弁護士ホットライン」を設け、法の専門家への相談体制も設置しています。MEGホットラインの運営上の基本は、相談者・関係者の「秘密厳守」と相談者・事実関係の確認に協力した者への「不利益扱いの禁止」とし、安心して相談できるようにしています。なお、職場の上司かコンプライアンスリーダーに相談する制度も構築しています。

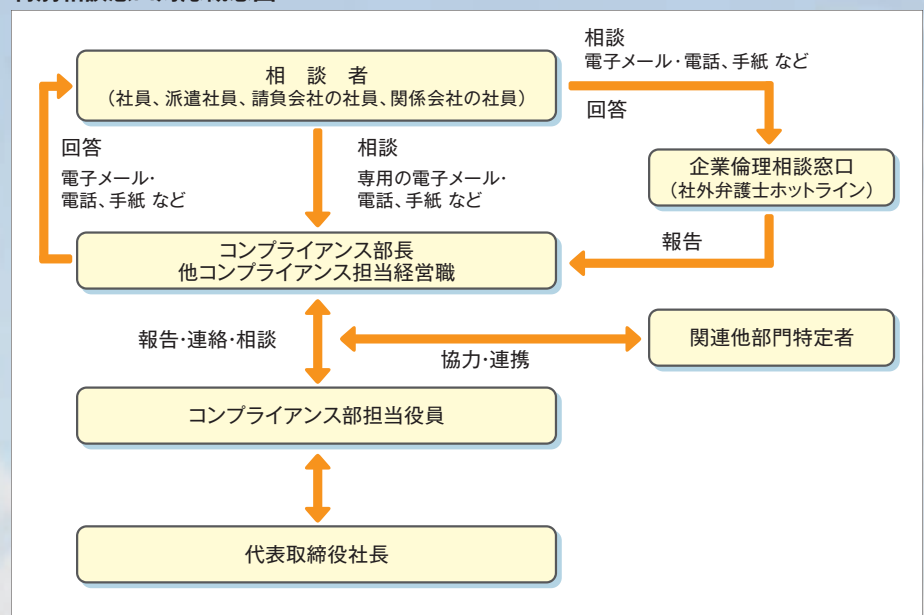
内部監査時の確認とコンプライアンスアンケートの実施

メグミルクでは、コンプライアンス意識が現場に浸透し業務に反映されているかを確認するために、内部監査時にコンプライアンスヒアリングを実施しています。また、毎年、全社員・派遣社員に対する無記名の「コンプライアンス定着度評価アンケート」を実施し、コンプライアンスの浸透状況を把握するとともに、課題を抽出して解決に向けた対応を行なっています。

コンプライアンス推進体制の組織図



特別相談窓口対応概念図



会社概要

商 号	日本ミルクコミュニティ株式会社 Nippon MilkCommunity Co.,Ltd.
本 社	〒162-0067 東京都新宿区富久町10-5 (代表)03-5369-6800
創 業	平成15年(2003年)1月1日
資 本 金	142億円
社 員 数	1,775名(2009年3月現在)
事業目的	1. 牛乳・乳製品の製造・販売 2. 果汁、清涼飲料水、炭酸飲料水の製造・販売 3. 菓子、調味料、穀物類を原料とした農産加工品の製造・販売 4. 農畜産物及びその加工食品の販売 5. 酒類の販売 6. 医薬部外品の販売 7. 農畜水産加工品その他の食品、日用雑貨、健康器具の通信販売 8. 工業所有権及びノウハウの企画、開発、制作、管理、賃貸及び販売 9. 産業廃棄物の処理 10. 貨物利用運送事業 11. 前各号に関連する一切の事業

関係会社

いばらく乳業株式会社	〒310-0852 茨城県水戸市笠原町1414 TEL:029-241-1006 FAX:029-243-2209 *牛乳・乳製品・菓子・飲料等の製造販売
みちのくミルク株式会社	〒989-6412 宮城県大崎市岩出山下野目字八幡前60-1 TEL:0229-72-2011 FAX:0229-72-2216 *牛乳・乳製品・菓子・飲料等の製造販売
三和流通産業株式会社	〒338-0826 埼玉県さいたま市桜区大字大久保領家700-1 TEL:048-858-7700 FAX:048-858-7726 *チルド商品の卸売、共配センター運営
直販配送株式会社	〒151-0061 東京都渋谷区初台1-47-3(日本生命初台ビル) TEL:03-3373-6321 FAX:03-3373-6379 *チルド商品の転配送及び共配センター運営(配送・荷役)等
グリーンサービス株式会社	〒182-0025 東京都調布市多摩川1-30-1 TEL:0424-83-9421 FAX:0424-87-4581 *物流センターの運営、貨物運送取扱業、商品の入出庫・転送事業等
MCビジネスサポート株式会社	〒162-0067 東京都新宿区富久町10-5 新宿EASTビル3F TEL:03-5369-6915 FAX:03-5369-6917 *自販機・管理・営業・生産品質等のサポート事業

2008年度業績について

2008年度は、世界経済の影響による飼料価格高騰によって酪農経営が深刻化していることから、飲用向け乳価は2008年4月より3円/kg、21年3月より10円/kgと同一年度内に二度にわたり値上げされました。また、直近では一部に下落傾向は見られるものの、資材・原材料価格や燃料費、物流費等の高騰などの直撃を受けたほか、下期は、日本経済の急速な悪化に伴う個人消費の冷え込みの影響も受けました。

こうした厳しい経営環境のなか、中期三カ年経営計画(MRP^{*})の最終年度として、①原料・資材、燃料費の高騰に対応し、価格改定等の吸収策を講じる。②ローコストオペレーションの徹底・継続。③メグミルク牛乳、野菜系飲料、はっ酵乳、デザートなど重点カテゴリーのシェア拡大に取り組んできました。

これらの結果、2008年度売上高は前年を上回りましたが、利益は前年を下回りました。

※MRP：メグ・ライジング・プラン

■売上高は、「白物飲料」、「色物飲料他」とともに前年をわずかに上回りました。「白物飲料」では、牛乳合計で約590億円

(前年比101%)、そのうち「メグミルク牛乳」は約210億円(前年比101%)と、金額では前年を上回りましたが物量では前年を下回りました。

また、「白物飲料」のなかの白物乳飲料は前年を下回りましたが、宅配専用商品「グルコサミンパワー」が二桁伸長したほか、「毎日骨太 3つのチカラ」もラインナップ強化や消費者キャンペーン等が奏功し、堅調に推移しました。

■「色物飲料他」では、「ナチュレ恵」や「生きて届けるビフィズス菌ヨーグルト」「牧場の朝」シリーズなどの二桁伸長により、はっ酵乳は約300億円(前年比107%)と好調に推移しましたが、色物乳飲料や野菜系飲料、天然果汁などは市場全体と同様に前年割れとなりました。

■20年4月および21年3月と、同一年度内二度の乳価値上げに伴い、商品価格の改定を実施しました。

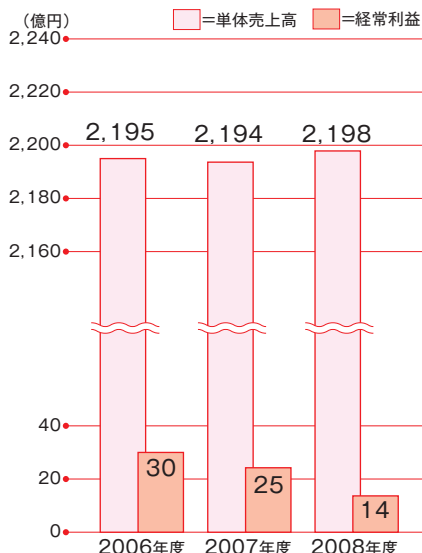
商品価格改定その他、コスト低減に努めましたが、資材・原材料価格や燃料費、物流費等の高騰を吸収しきれず前年に対し、営業利益で10億円の減益となりました。

業績の推移

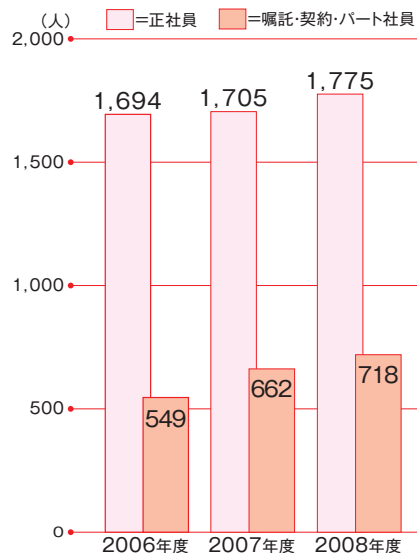
※億円未満切捨て

	2006年度	2007年度	2008年度
単体売上高 (億円)	2,195	2,194	2,198
経常利益 (億円)	30	25	14
社員数(人)	正社員のみ(除く、出向・休職者)	1,694	1,705
	嘱託・契約・パート社員	549	662
生産量 (kl)	963,491	1,016,024	961,753

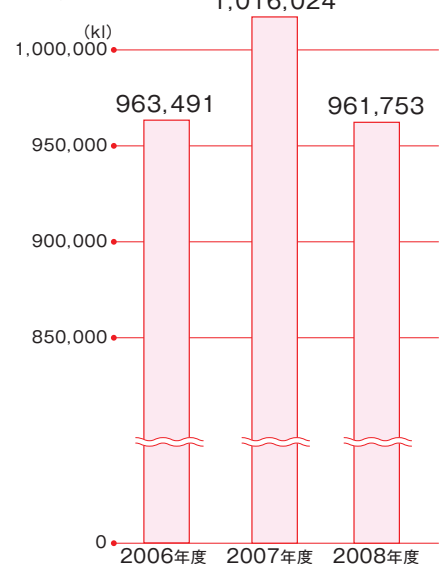
単体売上高と経常利益



社員数



生産量



事業所一覧







日本ミルクコミュニティ株式会社