



環境レポート

環境のあゆみ 2003

「環境のあゆみ 2003」報告にあたり・・・

この環境レポート「環境のあゆみ」は、環境保全活動の報告を主な目的として、2002年度(平成14年度)より一般の方々へ公開しております。

今回の「環境のあゆみ2003」の報告対象期間と対象範囲は次の通りです。

【報告対象期間】

2002年度(2002年4月1日～2003年3月31日)の活動内容と結果を基本としておりますが、一部報告には2003年度の計画を含んでおります。

【報告対象範囲】

メロディアン株式会社の全事業所と株式会社メロディアンメンテの環境保全活動

お読み頂いた皆様とのコミュニケーションの手段として、簡単なアンケートをご用意いたしました。今後の環境保全活動と報告書作成に活用させていただき、より一層の充実を目指してまいります。



メロディアン株式会社 環境方針

1. 基本理念

当社は、高山植物保護活動をはじめとして、地球環境の保全に積極的に取り組み、社会や顧客から支持される企業作りを目指し、「物を大切に」「資源を大切に」「自然を大切に」を基本に、環境負荷の低減を図ります。

2. 基本方針

- 1) ISO14001 に基づく環境管理システムの構築を行い、全社員参加のもとに環境保全活動を推進し、環境汚染の防止と環境負荷低減の継続的改善を図ります。
- 2) 環境関連の法規制、地域との協定などの遵守と、これらの管理基準を整備し、管理状態の維持・向上を図ります。
- 3) 環境目的・目標を定め、これを定期的に見直すと共に、その達成を図ります。
- 4) 無駄の排除・抑制及びリサイクルなどによる、資源の有効活用を図ります。
- 5) 電力・燃料など、エネルギーの効率的利用を推進し地球温暖化防止を図ります。
- 6) 従業員への教育、社内広報活動などを実施し、全ての従業員に対して、環境方針の周知及び環境に関する意識の向上を図ります。
- 7) この環境方針を社外へも公開し、達成を図ります。

平成 11 年 9 月 2 日

メロディアン株式会社
株式会社メロディアンメンテ
代表取締役社長 中西啓詞

環境マネジメントシステム

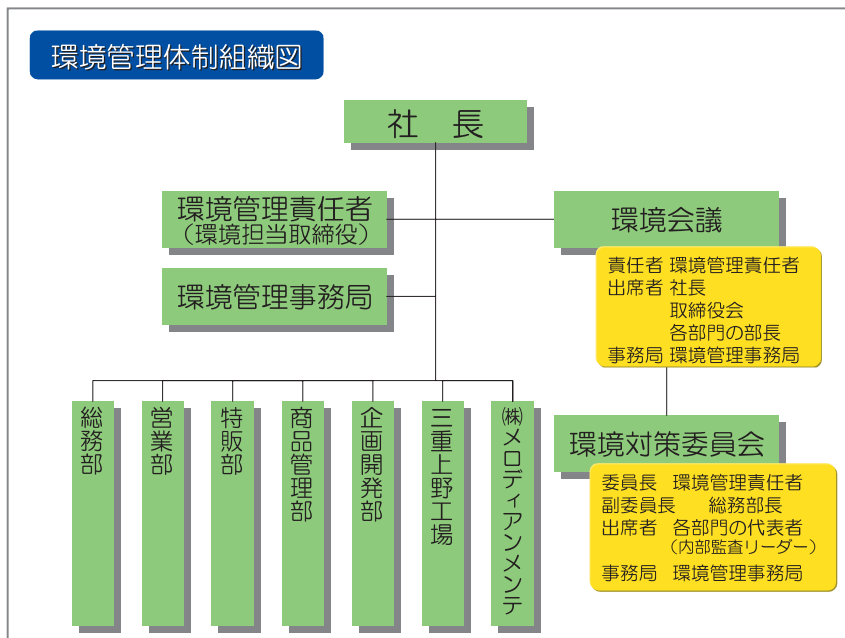
メロディアンは、環境問題を企業が避けて通ることができない重要課題の一つと考え、環境と経営を同軸の両輪とする環境経営の実践に務めています。

そのための手法として、ISO14001（環境マネジメントシステムの国際規格）を基本に全社的な環境管理体制を構築し、環境保全に取り組んでいます。

環境保全の推進体制

環境管理責任者が毎月1回開催する環境会議には、各部門の責任者である部長をはじめ、各部門の担当取締役も参加し、環境目標の達成状況の確認や、環境情報の共有化を図ると共に、環境保全に関する重要事項の審議と決定を行っています。

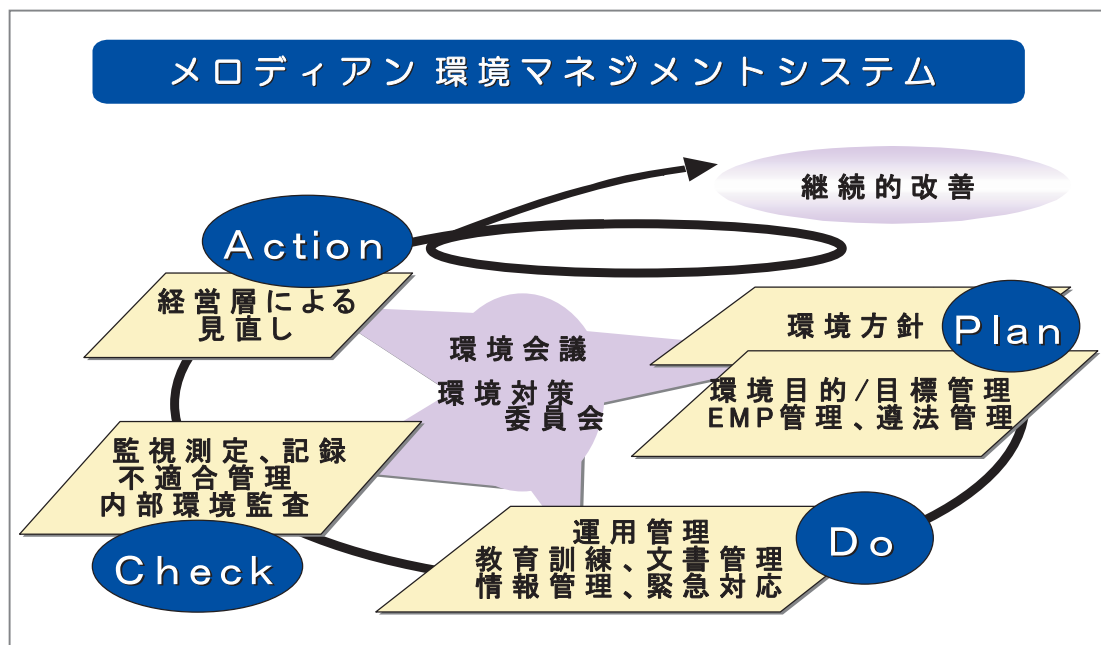
また、環境会議の直下には環境管理責任者が委員長を勤める環境対策委員会を設置し、環境会議へ上申するための実務レベル協議や、内部監査のための打合せなどを実施します。



環境マネジメントシステム

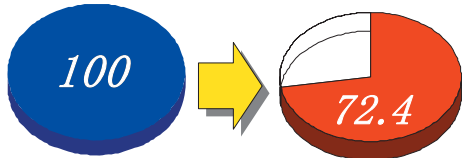
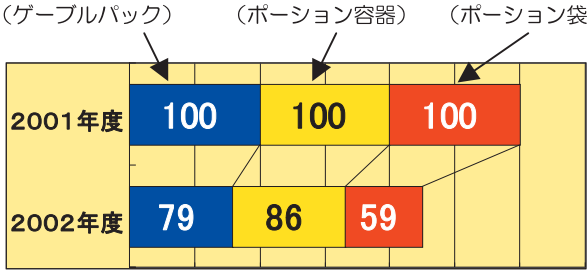
企業活動の中で、継続的に環境保全へ取り組むため、「環境マニュアル」で環境保全活動に重要な社内ルールを文書に定めて運用しています。

この「環境マニュアル」に定めた環境保全活動のフローは、Plan（計画）・Do（運用）・Check（点検）・Action（見直し）を繰り返して、継続的改善を図る仕組みになっています。



環境目的に対する達成状況

1999年に環境マネジメントシステムを構築し運用を開始して以来、環境目的・目標を定めて環境保全活動を進めてきました。2002年度は経営直結を意識した内容へ見直しを行い、各部門にて取り組んだ結果、多くの項目で成果を得ることが出来ました。また、計画通りの成果を得ることが出来なかった項目についても、継続的に改善の努力をしてまいります。

環境目的	達成状況	判定	備考
グリーン購入の仕組みづくりと運用	本社の総務部門において、OA機器、事務用品購入ならびに社用車の選定に関する社内基準を策定し、全社運用をスタートすることが出来ました。	○	関連記事を4ページ上段に掲載しています。
	企画開発部門において、販促物と研究用器具に関するグリーン購入の仕組みづくりと運用をスタートすることが出来ました。	○	関連記事を4ページ下段に掲載しています。
製品廃棄量の削減	物流部門において、商品出荷後の流通段階に発生する商品の破損クレーム発生率を5%改善することが出来ました。	○	2002年7月～9月期を基準に10月～翌年3月期の発生率を改善しました。
	製造部門において、工程内で発生する半製品廃棄量の発生率を27.6%改善することが出来ました。 	○	2001年度の年間実績を基準にしています。
販促物廃棄量の削減	営業部門において、販促物の一元管理による効率的な利用や再利用等に取り組みました。金額比率で0.02%以下を目指しましたが、0.1%の廃棄が発生しました。	×	関連記事を5ページに掲載しています。
ガソリン利用効率の向上	営業部門において、売上高に対しガソリン消費量を抑える取り組みを実施し、前年度対比21.4%の効率向上ができました。	○	効率はガソリン1リットルあたりの売上高で算出しています。
包装材料廃棄量の削減	製造部門において、生産機器の運転管理精度の向上や効率化により、包装材料のロス率を下図のように改善できました。 	○	
	物流部門において、受注と製造依頼の管理精度を高める取り組みを実施してきましたが、パッケージデザインの変更等によって発生する包装材料の廃棄量が前年度対比で約12.6%（金額換算）増加しました。	×	2003年度より、管理運用方法の見直しを行い、廃棄量の低減に務めます。

● 本社機能を活用した環境負荷の低減（総務部門）

2002年度の環境目的・目標が決定し、本社部門としては全社的に総括している事柄が多く、そういった機能を活用した取り組みを実施致しました。具体的には、情報システム課においては、OA機器関連のグリーン購入、経営管理課においては社内稟議システムと環境評価のリンク、人事総務課においては事務用品のグリーン購入の推進を初年度の活動として取り組みました。

☆ OA機器のグリーン購入

パソコンや周辺機器の機種選定に際して、従来は価格と機能を評価した購買手順で進めておりましたが、環境影響を重要な要素として位置づけ、省エネルギー制度、国際エネルギースタープログラムなどのエコラベルや、消費電力などを基準にした機種選定の仕組みを構築し運用を開始しました。平成15年度はOA周辺のステーションナリー関係へも、この仕組みを拡大する計画です。



国際エネルギースターロゴ

☆ 事務用品のグリーン購入

オフィス備品については昨年度よりグリーン購入の仕組みを確立し、今期は70%以上の目標を掲げ、累計で85%と大きく目標を達成しました。次年度は更に高い目標に向けて取り組みます。また、社用車の選定基準を新たに構築し、従来は環境対策委員会などでその都度検討するというスタイルでしたが、選定基準を明確にし環境負荷をしっかりと認識した仕組みへと改革しました。

☆ 社内稟議システムの見直し

稟議というものは重要な意志決定を担っております。その稟議の仕組みに環境面での検討が加えられていないのは、環境対応企業としては適切ではありません。そういった観点から、重要な意志決定においては、すべて環境影響に関する検討を行う仕組みに改善しました。今後運用面でさらにスムーズになるよう検討を加え、しっかりとした環境影響が把握できる仕組みに進歩させたいと考えております。

● 企画開発部門における環境負荷の低減

《商品企画課》

商品企画課では販促物のグリーン購入について取り組みました。一言で販促物といっても、紙製のものから金属製のものまで、さまざまな種類があります。まずは50種類以上ある既存販促物の環境側面の分析を行いました。その結果、環境負荷低減策として販促物に使用する印刷インクに着目しました。通常印刷インクは、有機系溶剤を含む油性インクが多く使われています。しかし、油性インクは揮発性があるため、印刷中に蒸発し、環境や大気を汚す一因とも言われています。その点、SOYインクは溶剤に大豆油を使用しているため、通常のインクに比べ資源枯渇、大気汚染の面から考えると環境に対する負荷が少なく、環境負荷低減になります。また、植物性インクは、原料そのものも環境に良いばかりでなく、再生紙として再生する場合も紙とインクとの分離が良い利点も併せ持ちます。今回、「いちごにかけましょ」の販促台でSOYインクを採用し実際に使用を開始しています。



SOYインク使用の販促台

《研究開発課》

研究開発課では実験器具のグリーン購入について取り組みました。研究開発課で使用しているガラス、プラスチック、金属などの実験器具のうち、50種以上あるガラス製器具に注目しました。ガラス製の器具は繰り返し使える利点がありますが、割れ等で破損します。また、ガラス製器具は特殊硬質ガラスのためリサイクルも出来ません。そこでガラス製器具を耐熱性・作業性・品質を考慮し可能な限りプラスチック材質に変更しました。プラスチック器具は割れ等の心配もなく、リサイクルも可能なため、環境負荷低減に貢献しています。



環境負荷低減の
プラスチック（右）

● 販売活動における資源の有効活用（営業部門）

営業活動において、販促物は重要な武器です。

販促物を使って、商品の売上を伸ばすことは大変重要な営業活動です。

ただし、これも会社の重要な原資を使用して制作しており、有効な活用に繋がれば良いですが、やたら多く作ってしまうと、保管スペース・費用のムダ使いとなってしまいます。

また、使用目的を限定してしまうと残ったときに転用して使うことが出来ません。

そこで、営業所では何にでも使うことが出来る汎用性販促物を優先的に使用しています。

例えば、甘酒と冷やし甘酒の販売に関して、同じ紙製ワゴンにPOPだけ春夏バージョン・秋冬バージョンで付け替えて、年間通じて使用できるルール作りを致しました。

これにより季節の変わり目に店舗で廃棄されることもなく、紙製ワゴンの寿命が来るまで有効活用が出来るようになりました。



紙製ワゴンの「冷やし甘酒」への使用例

スーパーの競争激化の中、オリジナルな販促の要望が増えています。これに対応し実績拡大するためには、販促物は欠かせない武器となる訳ですが、時に使えなくなる場合があります。

次は包材の改版で生じた、「そのままでは使用できなくなった」アラカフェ専用ワゴンを改良し、再活用したケースをご紹介します。

まず、このワゴンには優れた点が3点ありました。

- ①陳列スペースが上下に2段ある。
- ②幅が狭く、店舗でスペースをとりすぎない。
- ③付属物として、旗が2個付いている。

その優れた点を活かし、①冷やしあめと冷やし甘酒を陳列②冷ケースの横で展開③旗のPOPをはずし、冷やしあめと冷やし甘酒のPOPに差し替え。針金と留め具はそのまま活用しました。

しかしながら、問題点もありました。前面と側面のアラカフェのデザインです。しかしこれを、パウチしたPOPを添付することでもとのデザインを覆い、全く違うワゴンとして生き返らせることが出来ました。

ワゴン以外にも、ボード等は少し手を加えるだけで、売場をよりよく演出することが出来ます。一見不要となった販促物も、改良することで再活用でき、結果的に資源の有効活用はもちろん、販促費の低減に繋がり、利益の創造へと発展していくことを学びました。

今後も工夫を重ねて、生きた販促物として有効活用していきます。



「アラカフェ」専用ワゴン

生産活動における資源の有効活用

2002年度、三重上野工場では4項目の具体的な目標を設定して、それぞれの部署で環境保全活動を実施してまいりました。

三重上野工場の環境目標に掲げた項目

- ①ケーブル紙容器のロス率の削減。
 - ②ポーションのカップ容器材、アルミ蓋材のロス率の削減。
 - ③袋用フィルムのロス率の削減。
 - ④中身入りポーションのロス率の削減。
- ・その他実施事項：事業系一般廃棄物の廃棄量の把握。（現状把握）

これらは「廃棄物を減らす」という地球を大切に作る基本的な環境保全であるとともに、直接的にローコスト・オペレーションに大きな影響を与える、生産部門として非常に重要な内容となりますが、4項目ともにいろいろと苦労はあったものの、年間・累計目標はクリアーする事ができました。

ロスの低減のためには、「設備のトラブルや作業ミスを発生させない」、「効率的な作業手順により調整品を極力少なくする」という、今までも取り組んできた内容について、さらに改善する事が必要となります。各担当部署での「作業の工夫と詳細の標準化」や「機械適正にあった包材への改善の検討」などが昨年度の成功につながったと考えております。これからもロス率の極限への挑戦は、永遠に続けて行かなければならないと考えております。

また、環境目標以外の、昨年度のトピックスとして2点を紹介させていただきます。

【ゴミの分別の徹底とリサイクル率向上への取り組み】

工場では、生産活動及びそれに付随する多くの作業を通じて、非常に多くの種類の廃棄物が出てまいります。そこで、2002年度は資材係を中心に廃棄物の分別の再徹底をして参りました。



このことにより廃棄物処理の業者の皆様にご迷惑をかけず、またリサイクル率を向上することも可能になりました。

分別に関する標準書類の作成、廃棄物置場での分別表示、集合教育に加えて、「工場内パトロールによる分別状況やゴミ箱の表示の確認」、「分別の誤りが発生した時の、朝礼での事例紹介」、「パソコン・アクセスによる分別方法の検索の効率化」などが奏効し、今では工場の全員がゴミを捨てるにも細心の注意を払っております。また、メンテナンス課の努力もあり、現在では「事業系一般廃棄物」以外の廃棄物の多くは、リサイクル処理できるまでになってきました。

【排水処理への膜処理設備の増設】

万一、工場からの排水が排出基準を越えてしまうと、生産活動を停止せざるを得ないような大きな危機に陥ります。これまでも、メンテナンス課による日々の点検や濃厚排水の別処理などと共に、現場から余計な排水を流さない努力と工夫で基準をクリアーし、地域の皆様にご迷惑をおかけしないようにしておりました。昨年度は排水処理設備の中に「膜による異物除去装置」を設置し、さらに排出水質の安定化を実現いたしました。

この設備は、簡単に言うと「排水の通り道に、目の細かい膜を設置してゴミや微生物などを後工程に流さない」ものです。この膜は、約0.25ミクロン*の目の細かさですので、目に見えるようなゴミはもちろんの事、大腸菌群などの細菌類や活性汚泥の微粉などが流出するのを防止いたします。これで「鬼に金棒」。安心して生産活動ができます。

(*1ミクロン=1000分の1ミリ)

工場にお越しになった時には、このような点も観察していただき、さらに改善のご提案をいただき、また、逆にご参考にして頂いたりすることで全社レベルの向上につなげて行きたいと考えております。

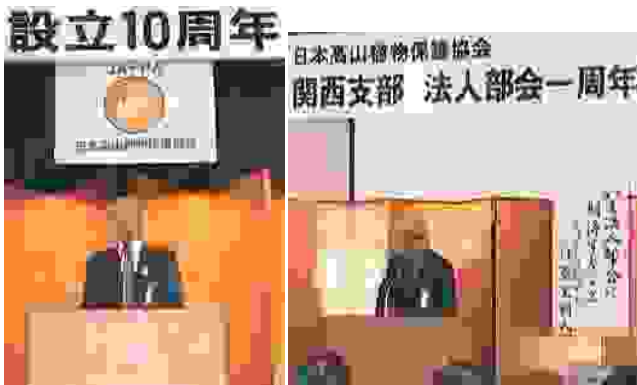
高山植物保護の支援活動

メロディアン株式会社の環境への取り組みの象徴的活動として行っている、日本高山植物保護協会（以下 JAFPA）への支援活動ですが、平成14年度は多くの行事を行い高山植物の保護を広く訴え、活動の輪を拡大していきました。

1. 日本高山植物保護協会本部総会への参加と役員就任

平成14年6月1日、JAFPA理事会が開催され、新理事として経営管理課國貞課長が物流部(現在の商品管理部)奥本部長に替わって選任されました。また、評議員として関西支部副支部長兼同法人部会部会長の成宮敏幸氏（中本パックス株）も選任されました。

2. 日本高山植物保護協会関西支部関連活動



平成14年度、JAFPA関西支部は設立10周年を迎えました。その記念式典が11月10日（日）多くのご来賓、会員を迎え都ホテル大阪にて開催されました。参加者総数は218名と大変盛況で、メロディアン株式会社からも60名余りの社員が参加し、式典を盛り上げました。

主な来賓の方としては、JAFPA副会長で世界的著名な山岳写真家の白旗史朗氏、毎日放送ラジオの人気番組『ごめんやす馬場章夫です』のメインパーソナリティー馬場章夫氏。また、翌日の『ごめんやす馬場章夫です』の番組内で、約2時間にわたってこの模様がオンエアされるなど、大きな反響でした。

さらに、記念講演として、日本気象協会の村山貢司先生に地球温暖化など身近な環境変化のお話を賜り、聴衆の方々からは非常に判りやすく「地球温暖化を身近なものとして理解できた。」などの意見もあり大好評でした。

3. 日本高山植物保護協会関西支部法人部会関連活動

平成13年8月に産声をあげた法人部会も1年が経過しました。この1年間、2回の環境学習会を開催しました。

☆ 第2回環境学習会

（H14年5月25日 六甲高山植物園）

参加者数 71名 参加企業数 9社



晴天に恵まれた5月25日、第2回の法人部会環境学習会が六甲高山植物園で開催されました。初めて高山植物を観察する人も多く、普通は2,500m以上の高山でしか見ることができないコマクサなどを観察しました。また、施設内のシアターでは、高山植物についてのスライドを見て高山植物についての理解を深めました。

☆ 第3回環境学習会

（H14年9月7日 伊吹山）

参加者数 74名 参加企業数 11社



観光バス2台をチャーターして、9月7日、伊吹山クリーンハイクを実施しました。この日はあいにく雨という最悪のコンディションでしたが、山頂到着後、お弁当を食べている間に雨も上がり、曇天の中での高山植物の観察と清掃活動となりました。伊吹町はじめ近隣市町村が毎年行っている伊吹山クリーン作戦の効果もあり、ゴミは殆どなく、アキノキリンソウ、サラシナショウマ、イブキトリカブトなど、たくさんの秋の高山植物を観察することができました。中でもトリカブトを実際に見るのが初めてという参加者が多く、毒草とは思えないきれいな花に皆見入っておりました。

環境保全に関するデータ

排水処理の管理状況

当社、三重上野工場の生産ラインから洗浄などによって排出される、排水の管理状況は下表の通り、関連する法規制の基準値を大きく下回って推移しています。

単位：mg/L（但し、水素イオン濃度は単位なし、大腸菌群数は個/ml）

測定項目	測定サンプル採取日(月/日)と測定結果											
	4/17	5/16	6/11	7/17	8/6	9/12	10/3	11/5	12/19	1/24	2/25	3/18
水素イオン濃度	7.60	7.60	7.70	7.40	7.60	7.40	7.30	7.60	7.40	7.70	7.90	7.80
生物化学的酸素要求量	2.00	1.00	2.00	1.00	1.00	1.00	1.00	2.00	0.00	2.00	2.00	2.00
化学的酸素要求量	13.00	9.00	11.00	9.00	9.00	8.00	8.00	8.00	8.00	9.00	18.00	12.00
浮遊物質	9.00	5.00	6.00	4.00	8.00	5.00	7.00	9.00	9.00	11.00	0.00	0.00
カルシウム抽出物質	0.00	0.00	0.00	0.60	0.70	0.00	0.00	0.00	0.00	0.60	0.00	0.00
全窒素	18.00	23.00	21.00	14.00	15.00	3.70	11.00	15.00	15.00	2.10	34.00	26.00
全リン	3.60	2.10	2.60	1.00	2.80	0.88	0.21	2.30	3.40	3.80	1.60	2.80
大腸菌群数 *	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)
規格外の有無	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合

* 大腸菌群数の(-)は、測定限界未満の陰性を示す。



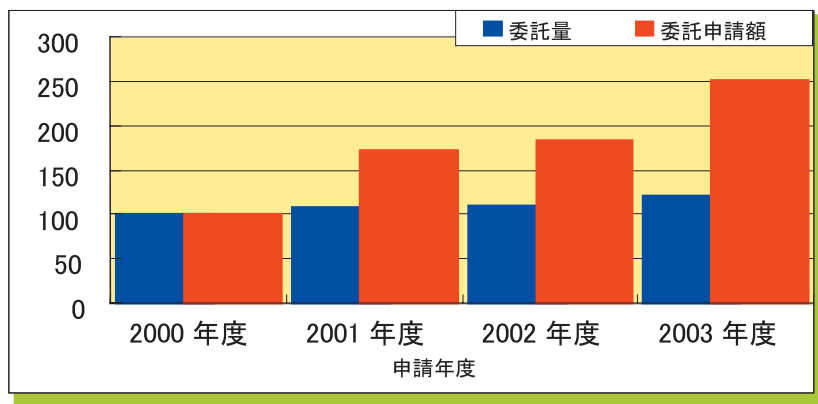
排水基準（単位は上表と同じ）

項目	基準値
水素イオン濃度	5.8~8.6
生物化学的酸素要求量	25 以下
化学的酸素要求量	-
浮遊物質	90 以下
カルシウム抽出物質	10 以下
全窒素	120 以下
全リン	16 以下
大腸菌群数 *	3000 以下

容器包装リサイクル法の委託実績

当社は容器包装リサイクル法に定められた「特定容器利用事業者」として、法で定められた指定法人への委託という方法で、再商品化を図っています。

具体的には、第三者機関である「財団法人 日本容器包装リサイクル協会」と契約を結び再商品化の委託を行い、その委託量などは初年度を100とすると、次のグラフのように推移しています。



産業廃棄物処分場の視察

三重上野工場では、「三重県生活環境の保全に関する条例」に定められた「産業廃棄物の適正処理」を順守し、毎年定期的に、委託先の処分場に向いて工場からの排出物が適正に処理されているかどうかを確認しています。また、より環境保全に効果的な処分方法への取り組みも進めています。

処分場の視察においては、独自に作成した「産業廃棄物処分場 視察チェック表」(写真1)にもとづいて、施設の処理能力と施設の総受託量および保管量の状態確認、施設からの排出物が適正処理されているかどうかの確認などを現場でチェックしています。

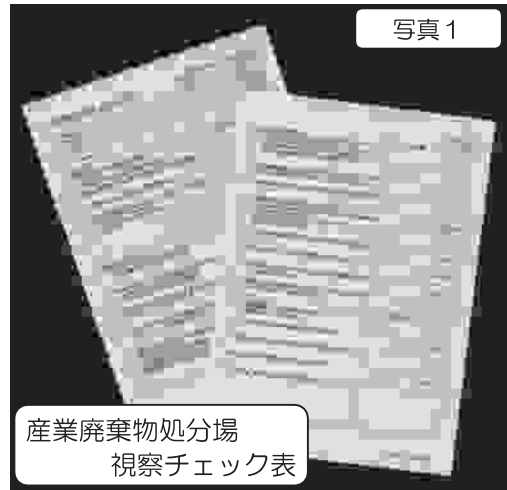
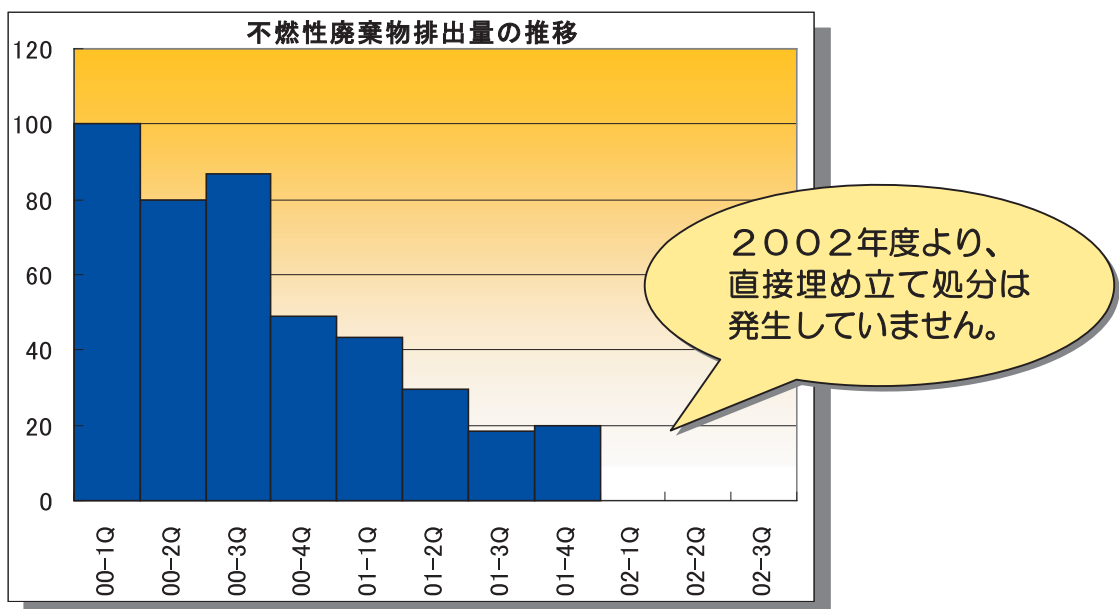


写真2は、使用済み蛍光灯の排出処分委託先の視察を実施した際のもので、

従来は、県外へ排出していたものを、三重上野工場の近隣に適正処理が可能な委託先を得て、県内処分先で蛍光灯の金具、ガラス、蛍光剤はリサイクルされ処分時の排ガスも無害化されています。

環境マネジメントシステム構築の当初は、直接埋め立て処分場へ排出していた不燃性廃棄物の排出量も、事業所内での処理工程の変更や排出後の処分委託先変更などによって、直接埋め立て処分場へ排出する量をゼロにすることができました。

下のグラフは、ISO14001認証取得当時の排出量を100として、四半期ごとの排出量の推移を表しています。



● 環境と経営について

当社が環境問題に取り組んで十数年、ISO14001を取得して三年、振り返ると色々な事を積み重ねて来ました。

「物を大切に」「資源を大切に」「自然を大切に」を基本に小さな事の積み重ねや繰り返して、社員の皆さんも当たり前の事として受け入れ、実行されています。

又、クリーンウォーキングも地域社会の人達にも少しずつ認められ、更に輪が広がる事を期待しています。

対外的にも「守ろう、伝えよう、美しき花たち」を合い言葉に高山植物保護に取り組み、日本高山植物保護協会の関西支部設立や法人部会設立に色々な人達の協力を得て、些少でも発展、拡大にお役に立てていることを大変嬉しく思っています。

今後は法人格を取得し更なる保護活動の輪の全国拡大を大いに楽しみにしています。

さて、ここ近年環境問題は地球規模で重大な問題になって来ました。

地球環境の保全は世界的な関心事であり、このまま自分たちの住む地球に対する負荷を増やし続けるとあと50年程で人類がこの地球上で生存して行く事さえ難しいと言うレベルにまで来ています。

個人はもとより、企業も地球上の一員として環境問題抜きでは存在は出来ません。

当社は「環境問題に取り組んでいるのは先進的な会社」等と言う、見てくれやカッコ良さ等の次元の低い問題ではなく、個人も会社も問題解決の責任があるのだと言う強い認識と決意を持ち、正面から積極的に取り組んでいるのです。

環境保全と利益創出活動は同軸であり、全員参加が基本です。

環境負荷を継続的に削減し、環境効率を高めつつ環境リスクを低減し、環境競争力と環境信用力の強化により、業績向上と持続的発展を図る事が大切です。

又、現在の大変厳しい経済の環境下、最近食品業界をはじめ一連の企業の不祥事が大変話題になり、企業の社会的責任 {CSR} が強く叫ばれています。

自分が良ければ、会社が良ければと言った企業倫理やコンプライアンス（順法）の欠如が目につきます。

今の時代こそ

- * コストを下げる為に品質、環境、安全等を犠牲にすることはしない。
- * シェアは無謀な値下げでなく、製品の良さで取る。
- * 誠実と倫理は全てに優る。

と言う強い信念を持ち

企業にとって「ブランドイメージは最も重要な資産である」ことを十分に認識して下さい。

皆さんと共に全員参加で、信頼される感動生産型企業を創り上げて行きましょう。



専務取締役 環境管理責任者
中西 憲治



会社概要

創 業 昭和33年12月6日
設 立 昭和36年9月20日
資 本 金 9,850万円
従業員数 270名(2003年4月1日現在)

事業内容

コーヒーフレッシュ、シロップ、健康飲料、レモン、洋菓子等の
食品の製造販売

沿革

昭和33年12月 大阪府八尾市に日興乳業創業
昭和36年 9月 日興乳業株式会社を資本金100万円で法人設立
昭和49年 9月 資本金2,000万円に増資
昭和54年 5月 東京営業所開設
昭和55年 6月 広島営業所・福岡営業所開設
昭和61年11月 三重上野工場建設 敷地面積1万坪 40億円投資
平成 元年 3月 高松営業所開設
6月 メロディアン株式会社に社名変更
平成 2年 4月 国際花と緑の博覧会「MELODIAN LAND」出展
平成 4年10月 株式会社メロディアンメンテ設立
12月 資本金9,800万円に増資
平成 5年 5月 長野県白馬に保養所完成
平成10年12月 三重上野工場がISO9002の認証を取得
平成12年 1月 ISO14001を全社一斉認証取得
平成13年 4月 近畿事業所・名古屋営業所開設
10月 認証取得範囲を企画開発部門まで拡大しISO9001へ更新
平成14年12月 三重上野工場にてHACCP認証取得

関連会社

株式会社メロディアンメンテ

事業所

本 社	〒581-0833	大阪府八尾市旭ヶ丘1丁目33番地	TEL : 0729-99-3250 (代表)
東日本事業所	〒151-0053	東京都渋谷区代々木4-29-4 (西新宿ミノマルビル3F)	TEL : 03-5371-3637 (代表)
近畿事業所	〒532-0003	大阪市淀川区宮原5-1-18 (新大阪サウアルセンタービル10F)	TEL : 06-6150-3277 (代表)
名古屋営業所	〒450-0002	名古屋市中村区名駅4-2-7 (丸森パークビル5F)	TEL : 052-587-5150
広島営業所	〒730-0014	広島市中区上幟町11-46 (エクセレント上幟202号)	TEL : 082-227-5313
高松営業所	〒760-0018	高松市天神前10-12 (香川天神前ビル3F-6号)	TEL : 087-834-6712
福岡営業所	〒812-0016	福岡市博多区博多駅南1-5-18 (サウス・ワン1F)	TEL : 092-474-4227
三重上野工場	〒518-1151	三重県上野市白樫2816番地6	TEL : 0595-20-2000 (代表)

メロディアン株式会社



R100

この環境レポートは古紙100%再生紙を使用し、
大豆油インクで印刷しています。

2003年5月発行(VOL. 12)