

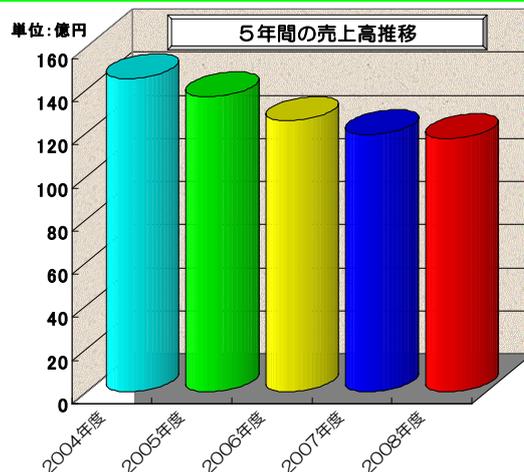


環境レポート

環境のあゆみ 2009

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 284名 (2009年4月1日現在/関連会社を含む)
 事 業 内 容 コーヒーフレッシュ、シロップ、美と健康飲料、
 およびデザート等の食品製造販売
 関 連 会 社 株式会社メロディアンメンテ
 株式会社メロディアンハーモニーファイン



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 (現:東日本事業所)
 昭和55年 6月 広島営業所・福岡営業所 (現:九州営業所) 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 (現:四国営業所)
 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 3年 1月 環境対策委員会を発足
 平成 4年 4月 『環境対策委員会のあゆみ』 (現:環境のあゆみ) を発刊
 10月 株式会社メロディアンメンテ設立
 11月 『日本高山植物保護協会(JAFPA)』へ法人入会と関西支部設立に協力
 12月 資本金9,800万円に増資
 平成 5年 3月 高山植物保護キャンペーン『高山植物いろいろプレゼント』を実施
 社用車のディーゼルエンジン車からガソリンエンジン車への全面切替を決定 (NOx 対策)
 平成 6年 6月 三重上野工場排水処理設備の増設
 平成 7年 5月 当社社員より『日本高山植物保護協会(JAFPA)』の理事へ就任
 平成 8年 5月 三重上野工場へ高温度焼却炉を設置 (ダイオキシン対策)
 平成10年 3月 社用車のガソリンエンジン車への全面切替完了と低公害車導入の決定
 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 (現:中部営業所) 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
 11月 三重上野工場の焼却炉運転の全面停止 (平成14年3月撤去)
 平成14年 1月 三重上野工場から埋め立て処分場へ直接排出される廃棄物の撲滅達成
 2月 三重上野工場排水処理施設へ膜濾過設備を導入
 12月 三重上野工場にてHACCP認証取得
 平成16年 4月 岡山営業所開設
 11月 三重上野工場を三重工場へ名称変更 (市町村合併に伴う変更)
 平成17年 1月 社用車へハイブリッド車の導入を開始
 11月 株式会社メロディアンハーモニーファイン設立
 平成18年 4月 四国営業所を岡山営業所へ統合し中四国営業所を開設
 平成19年 3月 三重工場へ中身入ポーション破砕分別設備を導入
 10月 研究所開設
 平成20年 4月 ISO14001 認証取得範囲から営業部、特販部、開発営業部を除外し、当社環境マ
 ネジメントシステムの準適用組織とした
 平成21年 4月 広島営業所を中四国営業所へ統合

ご挨拶

2009年4月1日より代表取締役社長に就任しております中西優紀雄でございます。

メロディアン株式会社は昭和33年に牛乳会社として創業して以来、「美と健康」、「おいしさはしあわせ」をモットーにコーヒーフレッシュや飲料などロングライフ商品を中心とした商品開発、製造販売を実施して参りました。また昨年9月より化粧品事業への取り組みもスタートさせております。

お陰様で昨年の12月6日で創業50周年を迎えることができました。これもひとえにお客様、お取引先様の温かい御指導、御支援の賜物と心より感謝申し上げます。誠に有り難うございます。

環境面では平成3年の1月より発足しております環境対策委員会を中心に「環境と経営の一体化」を目指し、環境への負荷低減が経営での効率化に繋がるということを確認し、環境活動への取り組みを引き続き実施して参ります。また16年続けて参りました高山植物保護活動も引き続き実施して参ります。

昨今、100年に一度の不景気を言われています様に、非常に経営環境の変化が激しい時期となっております。こういう時こそ基本に返ることが重要であると考えております。安心、安全な品質管理体制の強化とコンプライアンスを遵守した経営活動を実施して参ります。

今後も豊かな食文化の創造を目指し、当社の社是であります「信頼される人間、信頼される商品、信頼される企業」を基本に企業活動を実施していきたいと考えております。

引き続き御指導、御支援、何卒宜しくお願い申し上げます。



2009年5月 代表取締役 社長 中西優紀雄

事業所一覧

本 社	〒581-0833 大阪府八尾市旭ヶ丘 1-33	TEL : 072-999-3250 (代表)
研 究 所	〒581-0869 大阪府八尾市桜ヶ丘 2-128-1	TEL : 072-924-3215 (代表)
東日本事業所	〒151-0053 東京都渋谷区代々木 4-29-4 (西新宿ミノシマビル 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 (新大阪サンアールセンタービル 10F)	TEL : 06-6150-3277 (代表)
中部営業所	〒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
中四国営業所	〒700-0907 岡山県岡山市北区下石井 1-1-3 (日本生命岡山第2ビル 6階)	TEL : 086-235-3826
九州営業所	〒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 工 場	〒518-1151 三重県伊賀市白檜 2816-6	TEL : 0595-20-2000 (代表)

経営理念と環境方針

経営理念

— 社 是 —

1. 信頼される人間になろう。
1. 信頼される商品を作ろう。
1. 信頼される企業になろう。

— 基本方針 —

当社は、豊かな食文化の創造をめざし、真実と信頼の経営を展開して、顧客、取引先ならびに社員の繁栄と幸福に最大限寄与することにあり、以下の5項目を基本方針とします。

- 一、信頼される商品の提供、および誠実かつ積極的な社員の人間形成を通して、企業の信頼性を向上させます。
- 一、市場環境の変化に対応した着実な規模の拡大と、経営管理システムを強化・徹底して、収益構造を強化します。
- 一、顧客第一主義にもとづいた、『おいしさはしあわせ』『美と健康』をテーマに創造性豊かな新製品の開発を目指すとともに新市場開拓をより一層推進します。
- 一、法令遵守を基本に、環境保全にも積極的に取り組み、広く社会や顧客に支持される企業づくりを目指します。
- 一、働き甲斐の創造につながる、明朗かつ風通しのよい職場環境づくりを推進します。

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、外部取引先様と共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順守と、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) 環境保全活動の目的・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21年4月1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 優紀雄

『環境のあゆみ2009』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、2002年度（平成14年度）より一般の方々へ公開しております。また、今回より紙資源保護を目的に Web での公開を基本とし、冊子による配布を最小限に抑えておりますのでご理解いただきたく存じます。冊子ご希望の場合は当社ホームページよりダウンロードしてご利用ください。また、作成単位を極少化するために社内作成しておりますので、印刷インクや用紙など素材面での対応が十分出来かねている現状ではございますが、重ねてご理解いただきたく存じます。

今回の「環境のあゆみ2009」の報告対象期間は2008年度（2008年4月1日～2009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2009年度の計画を含んでいます。

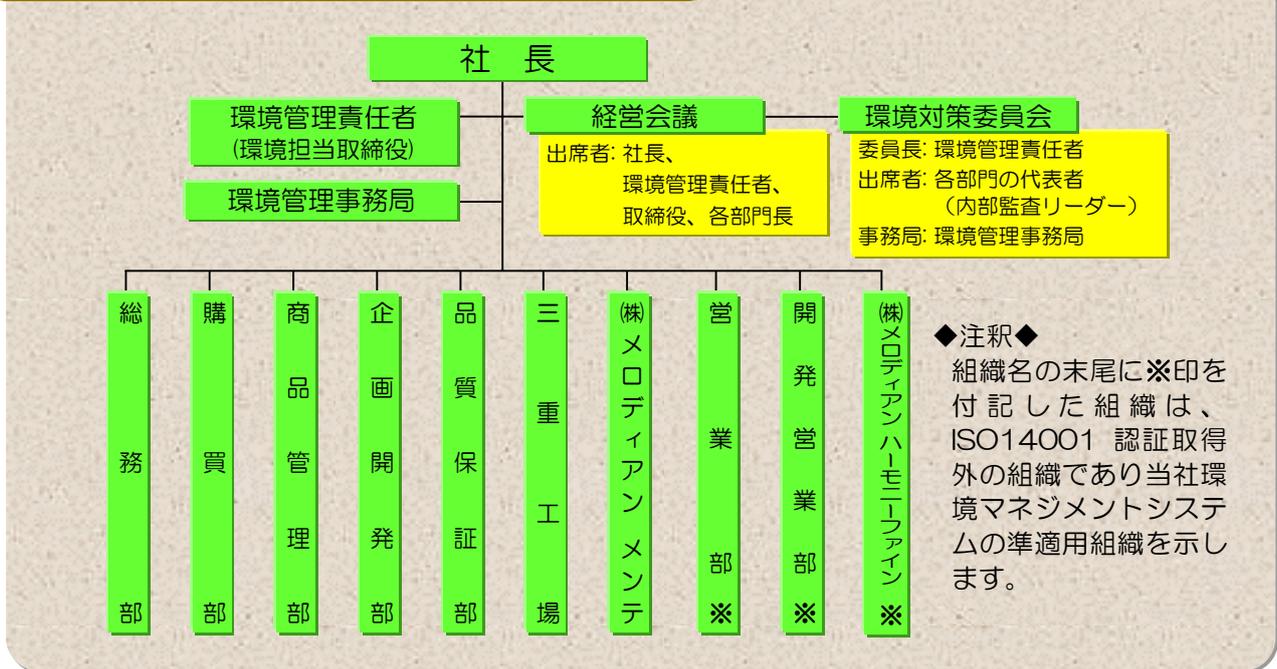
対象範囲はメロディアン株式会社(全事業所)と株式会社メロディアンメンテの環境保全活動です。

昨年7月発行の「環境のあゆみ2008」に対する貴重なご意見・ご感想をお寄せ頂きありがとうございます。読者の皆様の貴重な声を今後も環境保全活動と報告書作成に活用させて頂きたく、今回も簡単なアンケートをご用意いたしましたので、忌憚のないご意見、ご感想をお寄せ下さい。

(次回発行時期：2010年 春、発行担当：環境対策委員会 事務局)

環境マネジメントシステムの概要と運用状況

環境マネジメントシステム組織図



社長が責任者(環境管理責任者が副責任者)として毎月1回開催する経営会議には、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年度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。

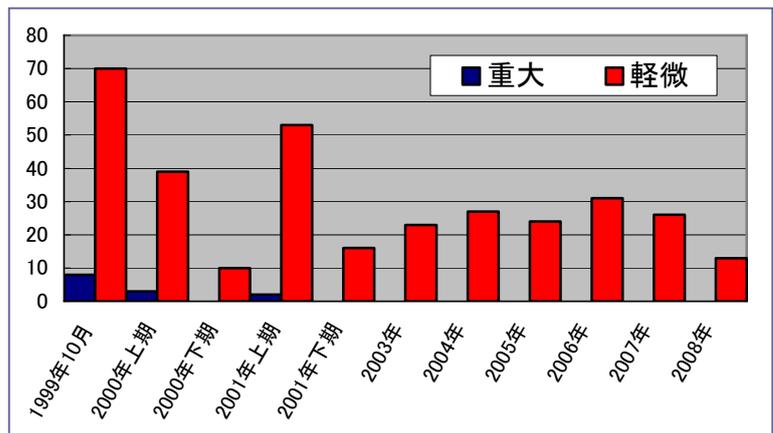
また、経営会議の直下には環境管理責任者が委員長をつとめる環境対策委員会を設置し、経営会議へ上申するための実務レベルの協議事項や、内部監査のための打合せ、この「環境のあゆみ」編集方針の打合せなどの協議を実施しています。



環境マネジメントシステムの運用状況

当社は2000年(平成12年)1月に環境マネジメントシステムの国際規格 ISO14001 (JISQ14001)を全社全事業所一括で認証取得いたしました。それ以来、毎年1回以上の内部環境監査と外部の第三者審査機関による定期審査を実施し、徐々にではありますが環境マネジメントシステムの維持向上に努めています。

2008年度の内部監査は、社内の資格認定基準を満たした10名の内部環境監査員により全社全部門の内部監査を実施し、13件の「是正要求書」が発行されています。これらの指摘事項については全て該当部署による是正処置が実施され、内部環境監査による確認が完了しています。また、外部審査機関による定期審査では、不適合には至らない要観察レベル(放置すると不適合に至る可能性がある)として、1件の指摘をいただきましたので、マネジメントシステム改善の機会と捉えて、各関連部署を中心に必要な見直しを実施しています。



環境目的目標の達成状況

2008年度（2008年4月1日～2009年3月31日）の環境目標への取組みに対する達成状況です。

【取組み結果の評価マーク】
 目標達成 ほぼ達成 もう少し



環境目的	2008年度の目標	結果評価	解説
環境と経営の一体化	全社データの把握。 総務部としてガソリン使用量を削減。		業務効率化により車輛保有台数の削減と、走行距離の短縮を図ると共に、低燃費車への随時更新を進めた結果、ガソリン使用量を10.9%削減することができました。
	配送クレームの低減。 (発生率0.52%) お客様相談室受付の配送クレーム50%削減		配送クレーム発生率0.49%、配送クレーム件数も62.5%削減と目標を全てクリアすることができました。
	グリーン購入アイテム比率を70%にする。		年間のグリーン購入アイテム比率は70%に到達し目標を達成できました。 今後も引き続き継続して取り組みます。
	事務局機能の見直し運用。 中身入ポーション廃棄数の12%低減。 環境負荷低減となる製造技術開発。		内部監査運用方法の見直しを実施。 中身入ポーション廃棄数は23%の低減ができ、目標を大きくクリアしました。 三重工場で4テーマに取り組み2テーマ完結(内1つは効果見出せず断念)、2テーマは継続中で2009年度上期に完結予定です。
	三重工場のエネルギー原単位前年対比1%向上。		生産量をベースにした原単位で、2%以上の省エネを達成しました。 次年度も引き続き更に省エネを推し進める計画です。
仕入先・外注先の安定化	外注支給原材料クレーム件数を前年対比45%低減。		外注支給原材料クレーム件数を前年対比45%低減することができました。
品質クレーム低減 重大クレーム撲滅	前年対比10%低減。 重大クレーム0件。		クレーム件数は、前年対比5%低減することができました。 しかし、重大クレームが発生したため、重要管理点を明確にして活動進めています。
化粧品販売の品質保証体制の明確化	お問合せに対する、お客様相談室体制の構築。 化粧品クレームの現状把握。		新規参入となる化粧品関連について、お客様相談室の体制を整え円滑に対応することができました。 今後も新商品知識やQ&Aなどの充実を図ります。
品質保証体制の充実	工程起因クレーム件数43%低減。 重大不適合0件。		工程起因のクレーム件数は、37.5%低減することができました。 しかし、重大不適合が発生したため、不適合、重大不適合の再発防止策を実施し、管理の充実を図ります。

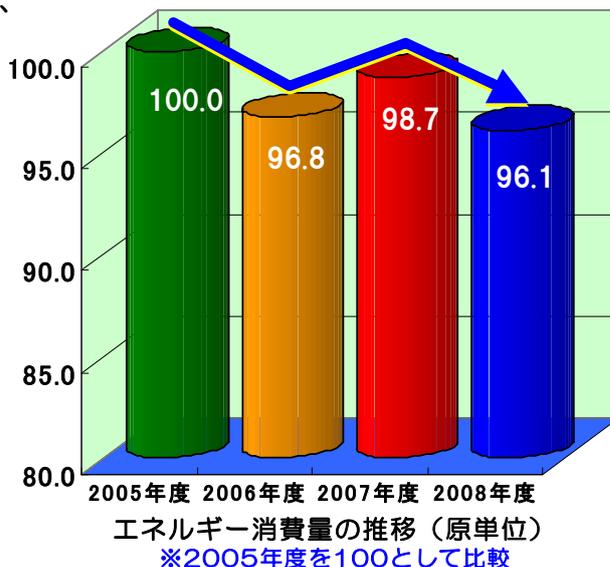
環境保全活動

◆エネルギー消費量の推移（三重工場）

2006年度には削減できたエネルギー消費量は、2007年度で微増しましたが、2008年度にもう一度削減することができました。

生産数量は前年から微増し、製造工程上の不適合製品の発生などでエネルギー消費量の面でもロスが発生しましたが、それ以上にエネルギー設備の運転方法の見直しなどの省エネ改善の取り組みにより原単位で2%を超える改善が実施できました。

三重工場は、省エネ法*で定められた第1種エネルギー管理指定工場としての取り組みの一環として、省エネルギー推進委員会を中心に、事業所の省エネ活動を展開しています。



* 省エネ法：
『エネルギーの使用の合理化に関する法律』

◆排水処理の管理状況（三重工場）

三重工場の生産ラインから排出される排水の管理状況は、昨年の報告以降も下表の通り関連する法規制の基準値を下回って問題なく推移しています。

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 (基準値)	測定サンプル採取日（月/日）と測定結果											
	4/15	5/16	6/5	7/18	8/8	9/9	10/16	11/18	12/18	1/7	2/19	3/13
水素イオン濃度 (5.8~8.6)	7.10	7.30	6.20	6.80	6.80	6.30	7.10	6.40	7.20	7.60	6.90	7.00
生物化学的酸素要求量 * (25 以下)	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00
化学的酸素要求量 (なし)	11.10	9.60	10.30	7.90	8.00	9.50	13.00	8.90	10.50	13.60	14.00	12.20
浮遊物質 (90 以下)	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00
ルルル抽出物質 * (30 以下)	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
全窒素 (120 以下)	24.70	15.70	20.00	19.30	14.00	24.30	17.30	25.60	25.40	13.10	16.90	21.00
全リン (16 以下)	0.51	0.71	0.86	1.57	0.42	1.08	2.38	0.39	1.72	0.88	1.57	0.51
大腸菌群数 * (3000 以下)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)
鉄 (10 以下)	1.60	1.40	1.40	1.00	1.00	1.40	2.20	1.50	2.10	2.50	2.40	1.80
マンガン * (10 以下)	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10
亜鉛 [年 1 回測定] (5 以下)	0.6 (3月13日採取)											
基準適合判定	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合

【解説】

測定項目欄に*印の測定結果は測定限界値以下のため測定下限値を記載、但し大腸菌群数は陰性を示す(-)を記載。

環境保全活動

◆ 省エネ活動 ～三重工場での『圧縮エア―使用量低減』活動～

[MPS 圧縮エア―分科会リーダー 猿楽 洋一]

昨今大きく取り上げられている地球温暖化防止活動の一環として、また企業活動としての責任として、ISO14001 の位置づけと共に「綺麗な地球をいつまでも」を合い言葉に、環境負荷の軽減と、企業負荷の軽減との両立をめざして、本年度は圧縮エア―使用量削減と蒸気使用量削減をQCサークル活動、並びにMPS*活動で取り組んでまいりました。

まず圧縮エア―使用量削減についての省エネルギー活動です。

最初に第36回QCサークル活動を通じて圧縮エア―使用量の無駄を探し、漏れを止める活動を実施しました。

次に第40回QCサークル活動でも、週末には新しく設置したバルブで無駄を無くし、コンプレッサーの制御幅を小さくして平準化させる事を実施しました。

以上のように2回にわたって実施したQCサークル活動に加えて、次のMPS活動では、機械が停止している週末にコンプレッサーが動いている負荷(圧)を確認することから活動を始めたところ、なんと…機械が動いていない週末にコンプレッサーが運転している負荷金額は年間約570万円にもなり、予想以上の無駄が発生している事にメンバー一同驚きました。機械が稼働している状態でのエア―漏ればかりを今まで意識していましたが、まさに盲点をつかれた感じでした。

この活動では、前述したQCサークル活動の結果を元に、更なる省エネに向かって過剰圧力だったものを、より適正な圧力に再設定して機械を動かしたり、より小さな漏れを見つけては改修するという地道な活動を展開しています。

今回の活動を通じて、工場で働く人対象に、エア―漏れに対する意識を高めて頂く必要があったので、アンケートによる啓蒙活動も併せて実施しました。

[アンケート①] 工場で使用するコンプレッサーの費用/月…

[アンケート②] 工場のエア―漏れ量について…

[アンケート③] エア―漏れ量体感器を作成し、実際に3種類の漏れ量を体感し、それぞれの漏れ損失金額は…

アンケートを通じて、参加率も徐々に高くなり、圧縮エア―の使用量や漏れに関して、少しの漏れでお金を無駄に使っていることを共有化できたと思います。

三重工場で働く社員1人1人が圧縮エア―だけではなく、他の事に関しても無駄を排除するという認識で取り組んで行けることを期待しています。

省エネルギー活動は、全て皆さんの省エネ意識に大きく左右されるといっても過言ではないと思います。

いつまでも環境にやさしい地球人でいたいものです。

*MPS: メロディアン生産システム
(Melodian Production System)の略語

Step9: 効果の確認『有形効果①②』 《第36回QC活動資料》			
有形効果の『大型機; アセユニットエア―漏れ量』			有形効果の『アセユニット以外の漏れ箇所: Aアツク』
設備	測定箇所	漏れ量(対策前) <円/月>	漏れ量(対策後) <円/月>
A号機	成型側	46	0
	陽圧側	17	0
B号機	成型側	51	0
	陽圧側	16	0
TOTAL		2636	0

設備	漏れ測定箇所	漏れ量(対策前) <円/月>	漏れ量(対策後) <円/月>
A号機	陽圧用 ソリノボアバルブ	4	0
B号機	配管継手 エア―ラインバルブ	2	0
TOTAL		131	0

《コスト削減》
年間: 140,000

《コスト削減》
年間: 2,680,000円

メダ+充填3係「精鋭部隊」

省エネポスター(空気漏: その1) 《啓蒙活動》

空気もタダじゃない!

クイズ 空気の値段

日頃、工場で使っている圧縮空気を作っている「コンプレッサー」の毎月の電気代はいくらでしょうか?

【3択です!】

① 宮本課長の愛車 (約50万円)	② 小林課長の愛車 (約100万円)	③ 久保工場長の愛車 (約400万円)
-------------------	--------------------	---------------------

回答欄	①	②	③
正しいと思う番号欄に○印を付けて下さい。			

環境保全活動

◆省エネ活動 ～三重工場での『蒸気廃熱の低減・有効利用』活動～

[MPS 蒸気廃熱分科会リーダー 山口 秀樹]

人間として“生きる”という本質な営みにより、世界的に大きな問題として取り上げられるようになった地球温暖化という言葉に関し、確実に省エネルギーを目指して活動する企業の社員である事と、この地球から見える沢山の星をいつまでも見たい、もっと多くの氷河をいつまでも残したい、もっと真っ白い綺麗な雪と戯れていたいという思いと共に、我ら地球の社員としての活動を御紹介させていただきます。

蒸気を作るには沢山の熱、いわゆるエネルギーが必要な事は皆さん既に知っておられると思います。沢山のエネルギーが必要という事は、沢山のエネルギーが消費されなければ蒸気が作れないという事になります。

昨年、三重工場では1年間に約1千トンを超える蒸気を作り使用しています。費用から言えば、1kgの蒸気を作るのに7円以上かかっています。

はたしてこの数値に問題はないのか？ もっと有効利用が出来ないものかと、昨年より現場の調査を実施して参りました。

有効利用？ドレン回収？ “過去に何回かドレン回収が出来ないか”の検討を試みた経緯がありますが、費用対効果で断念したこともあり、有効利用には強い疑念をもっていました。三人寄れば文殊の知恵ならぬ、大勢の皆さん方の知恵と力で少しですが新たな光明が見えるようになってきました。

圧縮エアーの活動と同様に無駄の排除という事で、漏れについて活動して参りました。

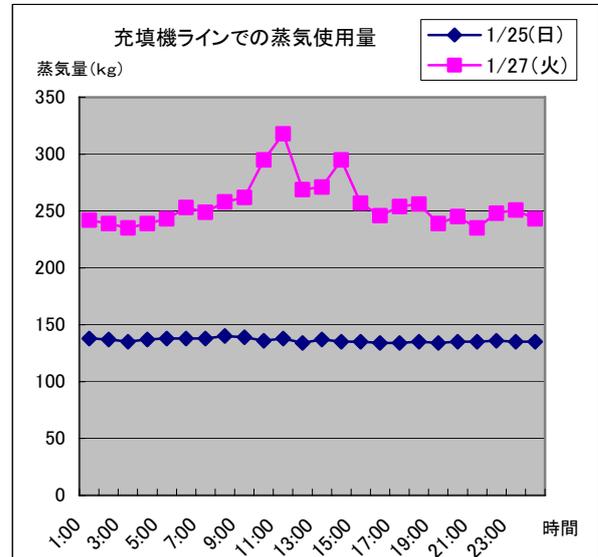
しかし、蒸気の性質上、圧縮エアー漏れのように直に手を当てて漏れを確認が出来ませんので、蒸気使用量の数値と、モヤモヤと立ち昇るフラッシュ蒸気を頼りに漏れを探し改修してきました。

これらの活動をメンバーの協力、部署を越えた力によって支えられ、単純ではありますが今までに年間500万円程度の削減が可能となりました。

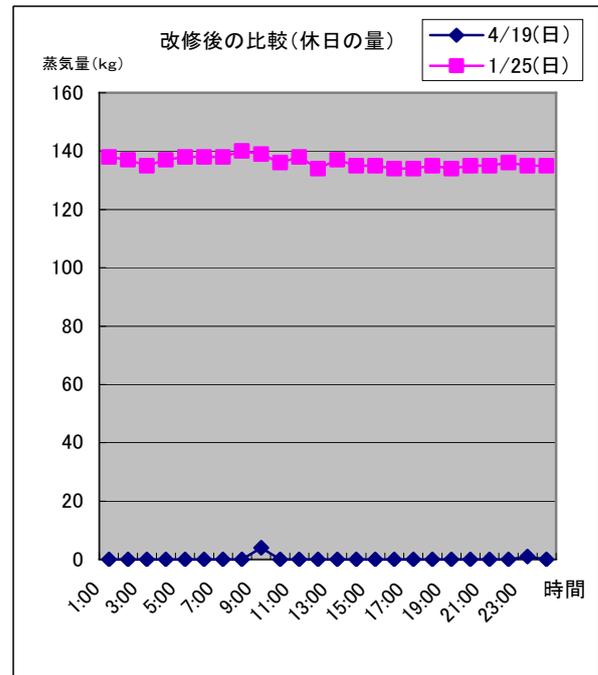
この結果で得たように、これからの時代はエネルギーを作る側と使用する側の協力無くしては無駄の排除も、有効利用も出来ない部分が沢山あると思います。

私作る人、私食べる人の感覚では企業としての活動に限界があると思います。活動途中ですが、無駄を無くす大きな成果を得られる活動になりました。

冒頭でも記載させて頂きましたが、一企業の社員として、同じ地球人として意識と知識と行動による今後の地球温暖化防止活動を進めて参りましょう。



充填機ラインでの蒸気使用量の比較グラフ
休日でも130kgの蒸気が常時流れていました。



4月19日のデータが示しているように充填室の蒸気漏れの改修と蒸気配管の不具合の改修により、蒸気の漏れは皆無となりました。

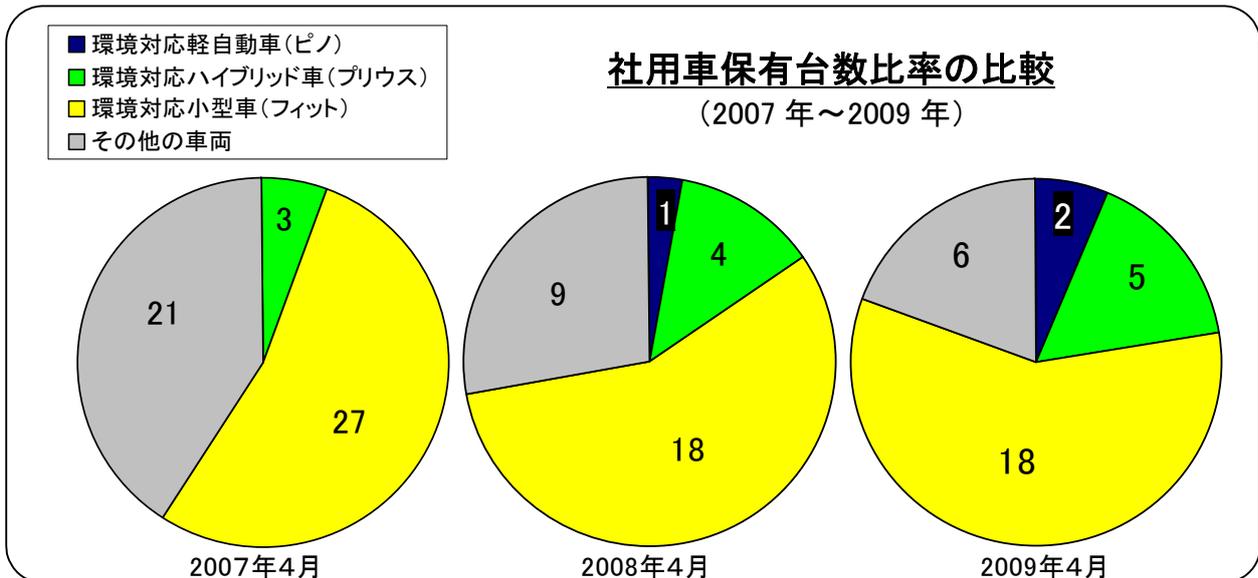
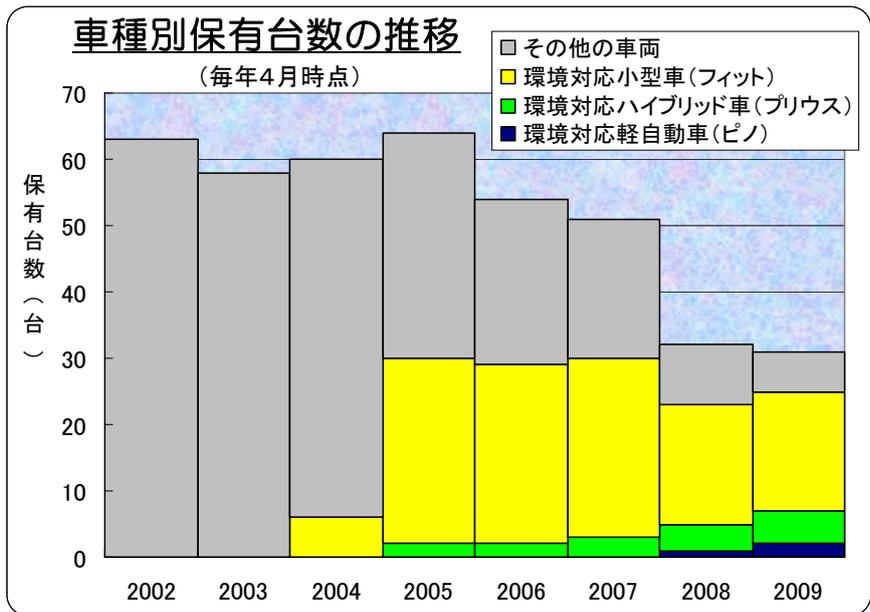
環境保全活動

◆ 社用車の運用見直し

前回掲載させて頂いた社用車について、その後も継続して保有台数の低減並びに環境対応車種への切替を実施しています。

最多保有時の 2006 年には 64 台保有していましたが、2009 年 4 月時点では 31 台まで低減することができました。

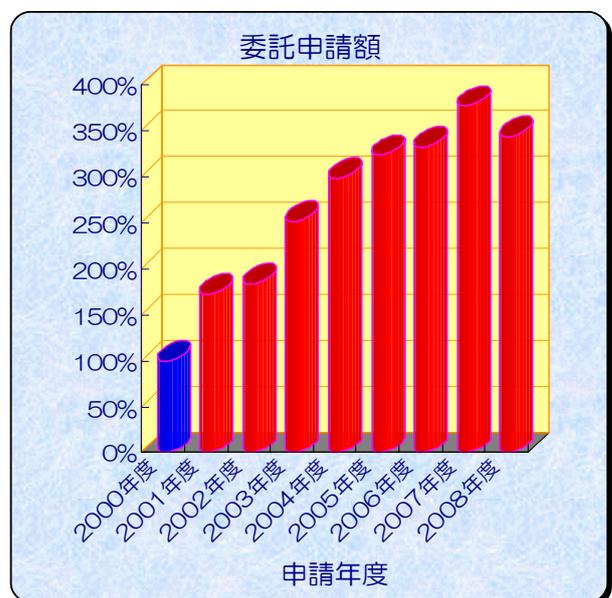
使用目的や頻度ならびに走行距離や地域など、社用車更新時の適正車種選定と保有台数の適正化へ引続き取り組んで参ります。



◆ 容器包装リサイクル法に基づく委託実績

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「財団法人 日本容器包装リサイクル協会」への委託を行っており、その委託申請額は初年度の 2000 年度を 100 とすると、右のグラフのように推移しています。

また、三重工場から排出される廃棄物についても食品廃棄物は破碎分別後、堆肥化しプラスチック容器部分はリサイクルするなど、可能な限りゴミゼロを目指す取り組みを継続しています。



高山植物保護活動の支援

◆NPO 法人 日本高山植物保護協会を応援しています

特定非営利活動法人日本高山植物保護協会〔略称JAFPA（ジャフパ）〕への支援活動として、所属している同協会関西支部（以下、JAFPA関西支部と表記）の活動に参画し、2008年度も年初の事業計画に沿った活動を実施することが出来ました。今後も高山植物保護思想の啓蒙活動だけではなく広く環境保護意識の啓蒙に取り組んで参りますので、引続き皆様のご理解ご協力をお願いいたします。
《紙面の都合上一部の活動をご紹介します。》

【2008年度の主な行事】

- 伊吹山環境美化活動(主催:米原市)へ参加
〔伊吹山：5月9日、参加者4名〕
- 春の観察山行
〔大御影山登山道一帯：5月10～11日、参加者17名〕
- 定期総会・研修会・懇親会
〔ホテルコムズ大阪：6月7日、参加者36名（懇親会30名）〕
- 夏の観察山行
〔伊吹山：8月2日、参加者25名〕
- 環境学習会
〔兵庫県立「人と自然の博物館」、キリンビール神戸工場ビオトープツアー 11月8日、参加者17名〕



伊吹山環境美化活動で
拾い集めたゴミ

春の観察山行～大御影山登山道～



(イワカガミ)

JR近江今津駅に集合し、宿泊先の『ヴィラデスト今津』にて観察山行前夜のミーティングを終えた時点では、風邪も強く、あいにくの雨模様で翌朝も雨脚が弱まらないようなら、計画していた観察コースの途中で引き返すという状況で就寝。当日早朝も雨音で起床時刻より早く目覚める始末でしたが、出発時刻が近づくにつれ、風雨も収まり、なんとか青空に恵まれての観察山行となりました。

ゴミ拾いも兼ねての観察山行でしたが、普段この周辺をパトロールする会員の努力もあって、登山道周辺はゴミも落ちていない無状態でした。この観察山行の後に発行されたJAFPA関西支部会報へ、初めて参加された方より『参加前は堅苦しいかな？と思っていましたが、とても楽しい観察山行でした。』との喜びの投稿を頂き、関西支部幹事の皆様と共にご参加いただいた方々に感謝しています。

環境学習会～兵庫県立「人と自然の博物館」、他～

小学生を含む17名の参加者を迎え神戸方面へ向かい「人と自然の博物館」並びに「キリンビール神戸工場ビオトープツアー」の見学を実施しました。



(ビオトープツアーの様子)

大阪から目的地へ向かう車中では環境学習教材「未来の選択」DVDを鑑賞しながら、予想された道路渋滞もスムーズに通過でき予定時刻より早く「人と自然の博物館」へ到着、見学時間は事前に長く設定していましたが、それでも時間が足りないくらい多くの展示物があり、幅広い学習の機会を得ることができました。

「キリンビール神戸工場ビオトープツアー」では、ビール工場内の見学と敷地内にあるビオトープの見学ツアーを満喫し予定していた環境学習会を無事に終えることができました。

今後も、環境保全意識の啓蒙につながる学習会を大切にしていきたいと思っております。



(博物館内の展示)

5人家族の1週間をささえる物



みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%

メロディアンはチーム・マイナス6%に参加しています。