

*Social and
Environmental report*

社会・環境レポート 2008

昭和産業株式会社

日本をおいしくする

編集にあたって

昭和産業では、2001年発行の「環境報告書」より、毎年継続的にレポートを発行しています。2006年度より、「社会・環境レポート」に名称を変更し、「お客様」「地域社会」「株主・投資家」「社員」など多様なステークホルダーの皆様に対する社会的取り組みや環境面での取り組みなど、CSR※推進に関する活動について報告しています。

編集にあたっては、昭和産業グループの経営理念である「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」ことを基本に、「食」を中心とした様々な場面における当社の活動について、幅広く、わかりやすくステークホルダーの皆様にお伝えすることに努めました。

また、より多くの方に情報開示するために、当レポートの内容は、過去のレポートとともにホームページ上にも掲載しています。

※CSR (Corporate Social Responsibility): 企業の社会的責任

報告内容

●対象組織

事業概要および方針などについては昭和産業グループとして記載していますが、具体的な活動内容については、主に昭和産業(株)単体について報告しています。

●対象期間

2007年度(2007年4月1日～2008年3月31日)の活動を中心に、一部に過去の経緯や最新の情報を含め報告しています。

●参考としたガイドライン

GRI「サステナビリティリポーティングガイドライン第三版(G3)」
環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」

目次

2 目次

3 トップメッセージ

特集

5 商品を通してのCSR活動を推進しています

マネジメント

7 昭和産業グループのCSR

9 コーポレート・ガバナンス

11 コンプライアンス

社会のために

12 お客様とのかかわり

17 地域社会とのかかわり

18 株主・投資家とのかかわり

19 社員とのかかわり

地球環境のために

22 環境マネジメントシステム

24 生産活動と環境への影響

25 地球温暖化防止と省エネルギー活動

26 汚染予防の取り組み

27 廃棄物削減・リサイクルの取り組み

28 物流における取り組み

29 オフィスにおける取り組み

30 事業内容

会社概要 (2008.3.31現在) 日本をおいしくする

昭和産業株式会社 **SHOWA**

本社所在地: 〒101-8521
東京都千代田区内神田2丁目2番1号
(鎌倉河岸ビル)

創 立: 1936年2月18日(昭和11年)

代 表 者: 代表取締役社長 横澤 正克

資 本 金: 127億78百万円

決 算: 年1回、3月

上 場: 東証一部、大証一部

事 業 場 数: 本社: 1、支店: 7、出張所: 2
研究所: 2、工場: 3

子会社・関連会社: 子会社数 18社
関連会社数 8社

社 員 数: 1,032名(単体)
(男性 828名 女性 204名)

「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」ことが 昭和産業グループのCSRです。



「食」の安心に対してどういった 取り組みを行なっていますか

昭和産業グループの経営理念は、「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」です。これは、当社にとっての「CSR」、つまり、社会で当社が果たす「企業の責任」そのものだと思っています。

ここ数年は、「食」に携わる企業にとって非常に残念なニュースがしばしば報道されています。そうした不祥事を起こさないことは当然ですが、当社では、経営方針の一つに「安心・安全・透明性の向上」を掲げ、品質向上や安心・安全のための設備投資、社員教育、外部審査など、多面的な施策を継続的行なっています。今後もさらにレベルアップさせていきたいと思っています。

穀物相場の高騰など「食の値上げ」について、 どのように考えますか

ここ数年は、当社で扱っている穀物原料（小麦・大豆・菜種・とうもろこし）のすべての相場が高騰しており、それに加え原油価格の上昇、船運賃の上昇と、大変厳しい環境にあります。

安くておいしい食の提供は当然大事なことです。食品素材メーカーである当社にとって最大の使命の一つは、安定して品質の高い製品を社会に供給していくことです。食糧自給率が40%を割り込んでいる日本において、ベースとなる小麦、大豆、とうもろこしといった穀物を安定的に確保し、日本の食卓に提供するためには、適正な価格設定が必要なことを、お客様に丁寧に説明し、理解していただくことも、私たちの社会的役割と考えております。

もちろん単純に、値上げのお願いをするということだけではなく、私たちが努力しなければならないこともたくさんあります。今までの慣習にとらわれることなく「改革の実現」を考え、仕事の効率化、多能化などによるコストダウンの推進に、全社員一丸となって努力しているところです。また、穀物の価格は高くなっても、それ以上の価値ある製品をお客様にお届けするということが大切だと思います。昭和産業として、特色のある商品開発を行なうことで、価格以上の満足を感じていただけるよう研究開発、技術開発にも注力しております。

働きやすい環境の整備、 女性の活躍支援などに ついての考えを聞かせてください

昭和産業を構成する社員が、昭和産業発展のために頑張ろうと思えるような、働きやすい環境を作ることは、大変重要なことだと思います。

次世代育成支援対策推進法に基づき当社は認定マークを取得し、育児休暇制度の改訂や連続休暇制度導入、女性の活躍支援などのポジティブアクションについてのマネジメント研修を行ない、より実力を発揮しやすい環境の整備を進めています。出産や育児などに際して女性を支援する施策の充実はとても大切です。今後も、会社や男性の支援により少しでも活躍する女性の助けになるような制度を、積極的に取り入れていきます。そうした制度を活用しながら、女性社員の皆さんにもますます頑張っていただきたいと思っています。

CSRの推進について、どのように考えますか

私自身、社長に就任する前は、数年間CSR委員長として、CSR委員会の立ち上げを始め、昭和産業におけるCSR体制の整備をしてきました。CSR推進は、環境保全、品質管理、コンプライアンス徹底、社会貢献、リスク管理など社会に対する責任を果たすという意味で、経営の根幹を形成するものだと考えています。

「昭和産業グループCSR行動規範」には、昭和産業グループの一員として全員が心がけなければならない基本的な考え方が記載されています。社員には、これを記載したCSR行動規範カードを携帯し、日常の仕事の様々な場面で、初心に立ち返り、内容を確認するよう指導しております。グループ全社員の理解・協力によって、社会から評価されるようなレベルの高い「CSR」を構築していきたいと思っています。



2008年6月
昭和産業株式会社 代表取締役社長

横澤正克

食育 親子で楽しく、おいしく! を実現したい

手作りおやつ工房シリーズ

手軽に
おやつ作りが
楽しめます!

家庭にある材料で、
お子様と一緒に簡単に
手作りを楽しめます。

親子で楽しくおいしく!
手作りおやつ工房



親子で食育

「作る楽しさ」「食べる楽しさ」を伝えます

昭和産業では、親子と一緒に「作る楽しさ」、「食べる楽しさ」を体感できる商品を提案することが、昭和産業にできる食育の1つと考え、親子の手作りおやつを支援する「手作りおやつ工房シリーズ」を展開しています。

「作る」、「食べる」を親子で体験することで、お子様に多くのことを感じ、学んでほしい。昭和産業は商品を通して、親子一緒に家庭でできる食育の提供を目指しています。

食育活動

● 親子料理教室

「まるめて焼くだけもちもちパンミックス」や「フライパンで焼くだけピザ生地ミックス」などを使った親子の料理教室を開催しました。参加者からは「短時間で作れ、簡単でおいしい」、「初めてのパン作りで楽しくおいしく作れた」、「自分でつくったパンはおいしかった」などの感想をいただきました。



● 理科支援授業

小学生を対象に理科支援授業を開催し、昔ながらの石臼での粉挽きの実演や、薄力粉と強力粉からグルテンを取り出す実験を行ないました。小学生からは「小麦を初めて見た。どのように小麦粉をつくるのか知ることができた」、「グルテンを取り出す実験で、薄力粉と強力粉の違いがわかった」といった感想があり、楽しみながら勉強ができたようです。



● 親子「食育」工場見学

昭和産業鹿島工場にて、小麦の製粉工程、食用油の充填工程などの親子工場見学を開催しました。参加された皆様は間近で見る大きな設備に驚き、熱心に説明を聞いていました。「たのしかったからまたきたい」、「いろいろな工程が見られて、油や小麦粉について子供が興味を持つことができました」と喜んでいただきました。

また、社員による食育講習も合わせて行ないました。「食育」について気軽に考えるきっかけ作りとして「一緒にお買い物、一緒にお手伝いしよう」、「家族揃って楽しい食事をしよう」、「健康な体を感じよう」など、食べることの大切さを身近に感じていただける、楽しい雰囲気での講習会となりました。



環境 環境にも配慮した商品を届けたい

お客様の声を反映し、 環境にも配慮しています

天ぷらやから揚げなどの揚げ物料理では、調理の時にたくさんの油が必要です。そして、揚げ物をするとうちにすぐに汚れてしまいます。また、調理中に油がはねるほど、調理後は洗剤をたくさん使ってキッチンの汚れを落とさなければいけません。

昭和産業では、「油が汚れなければ同じ油でもう一回揚げ物ができる」、「油がはねなければキッチン汚れが少なく、洗剤をあまり使わなくてすむ」という点に着目しています。「少ない油でできる」、「油はねが少なく」、「油が汚れにくい」、「後片付けが楽」な商品の提供を通じて、環境にもやさしい揚げ物料理を提案しています。



少ない油で できます!

フライパンに1~2cmの油で揚げられるので、環境にやさしく、後片付けも簡単です。

ロングセラーの昭和天ぷら粉 包装重量を30%減量化し、分別不要包装へ

「昭和天ぷら粉」は、発売以来40余年皆様にご愛顧をいただいております。「分別廃棄しにくい」などのお客様からのご意見を取り入れ、包装形態を変更しました。

商品の包装重量を約30%削減し、当社年間出荷数量で換算すると、年間約30tのゴミが削減できます。また、これまでの分別が必要な紙とプラスチックの2重包装から、分別不要なプラスチックフィルムのみへ変更しました。

昭和天ぷら粉



包装重量 30%削減 しました!

お客様の声から、開けやすく、廃棄時に分別不要の包装へ変更しています。

開発担当者から

食品開発センター第二開発グループ 増田 考子

商品開発にあたっては、おいしさを追求するのはもとより、お客様のニーズやライフスタイルの変化に合わせたモノ作りを常に心がけています。

例えば、ここ数年は、食育を通じて食の大切さを考えてもらおうと、親子でおいしく楽しく食べることができるような商品開発にも取り組んでおります。また、安心・安全、地球環境への配慮と考えなければならない大切なテーマがたくさんあると思います。

これからも、家族が安心しておいしく楽しめる食卓作りと、地球環境に貢献できる商品の開発に取り組んでいきたいと思っています。



商品に関するお問い合わせ先

お客様相談センター ☎0120-325-706

受付時間 平日午前9時から午後5時まで

昭和産業グループは

「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」ことを通じて
企業の社会的責任を果たしていきます

経営理念

「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」

昭和産業グループは、「大地の恵み」一粒一粒を大切にした食品づくりをはじめ、「食」に関する幅広い事業を通して、人々の健康で豊かな食生活に貢献します。

食卓に「おいしい!」をお届けすること、それが私たち昭和産業グループの使命です。



昭和産業グループ CSR 行動規範

昭和産業グループは、「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」ことにより、あらゆるステークホルダーから信頼を得られるよう、CSR行動規範を定め、企業の社会的責任を果たしていきます。

1 安心・安全で高品質な製品の提供

すべてのお客様に安心・安全で高品質な製品を提供することを通じて、昭和産業グループに対する信頼とお客様の満足度の向上を図ります。

4 環境への配慮

企業活動から生じる環境への影響を認識し、地球環境の保全や資源循環型の持続可能な社会形成への寄与に努めます。

2 公正な企業活動

企業市民としての自覚を持ち、コンプライアンスの精神に則った健全な企業活動による収益の追求を通じて、昭和産業グループの継続的な発展に努めます。

5 社会への貢献

企業市民としての役割を自覚し、企業としての社会的な責任を果たすことを通じて、健全で豊かな社会の発展に寄与するように努めるとともに、社員各人の社会貢献活動を積極的にサポートします。

3 人権尊重

昭和産業グループのあらゆる企業活動において人権を損なう行為を排除すると共に、社員一人ひとりの多様な個性・人格・能力を尊重し、チャレンジ精神溢れる企業風土を形成します。

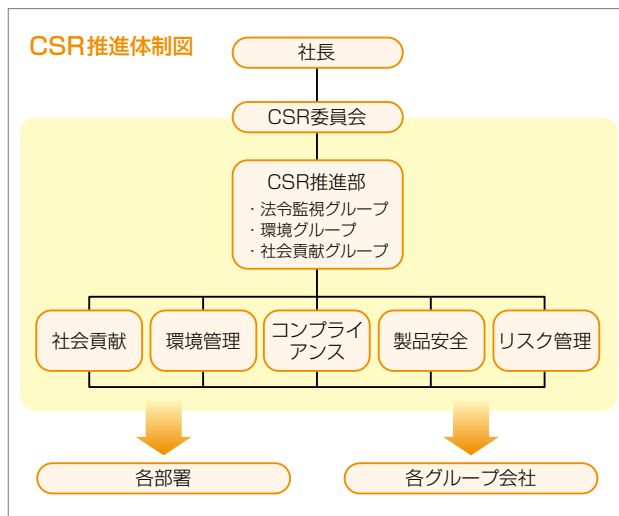
6 ステークホルダーとの対話・情報開示

昭和産業グループの企業活動に関わる情報を適時・適正に公開するとともに、ステークホルダーとの対話を通じて、透明性の高い企業活動に努めます。

CSR推進体制

昭和産業グループでは、管理部門統括取締役を委員長とするCSR委員会を設置し、「コンプライアンスの徹底」、「製品の安心・安全・透明性の向上」、「環境活動」、「社会貢献活動」、「企業リスク対策」などの、CSR活動・施策を、包括的に推進しています。

CSRに関する各課題に対しては、それぞれのプロジェクトチームで施策や方針の検討が行なわれ、CSR委員会で実行に移されます。CSR委員会では、すべての部署から委員が選出されており、このCSR委員を通じて、各部署へCSRに関する様々な課題を落とし込んでいます。CSR推進部による個別の啓発により、全社員参加でCSR活動を推進しています。



CSR活動事例

昭和産業では、社員参加型の社会貢献活動を推進することが、品質向上や環境保全、コンプライアンスなど会社全体のCSR活動への意識を高めることにもつながると考えています。年間を通じて社員の自主参加による社会貢献活動を実施しています。

● 国連 WFP 協会※主催 「ウォーク・ザ・ワールド」参加

5月に社員から参加者を募り、国連 WFP 協会主催のチャリティウォーク「ウォーク・ザ・ワールド」に参加しました。参加費の一部と募金は、開発途上国における「学校給食プログラム」に活用されています。



ウォーク・ザ・ワールドに参加

● ワンコイン募金制度

昭和産業には、大規模災害などに対して、社員にワンコイン募金（1口 500 円）を呼びかけ、その募金額に会社からも一定額を加えて募金に応じる制度があります。2007年度は、以下の3件について実施しました。

- 能登半島地震被災地支援
- 新潟県中越沖地震被災地支援
- WFP(国連世界食糧計画) 食糧支援

※ 国連 WFP(World Food Programme) 協会
WFP 国連世界食料計画を支援する NPO 法人です。

● ライトダウンキャンペーン参加

環境省の呼びかける「ライトダウンキャンペーン」に参加し、全国 9ヶ所のネオンを 6月22日からの 3 日間消灯しました。また、それに合せて 6月22日(金)は、「ノー残業 & 消灯 day」とし、事務所の 18時消灯を社内各部署に呼びかけました。



点灯時



消灯時

● CSR マラソンで啓発活動を実施

2007年度から一人ひとりができる CSR 活動を毎月 1 テーマ・ポスター 1 枚にまとめて全員参加の CSR 活動を促す、「CSR マラソン」を実施しています。「OA 用紙削減」、「エコドライブ」、「地域貢献」、「クールビズ」など 12 のテーマを啓発しました。



啓発ポスター「CSR マラソン」

経営の透明性を高めるとともに 信頼される企業を目指します

■ 基本的な考え方

昭和産業グループでは、経営環境の急激な変化に速やかに対応できる体制を確立し、また経営の透明性をより高めるために、コーポレート・ガバナンスの強化を重要な課題と位置付けています。

■ 経営の透明性・健全性のために

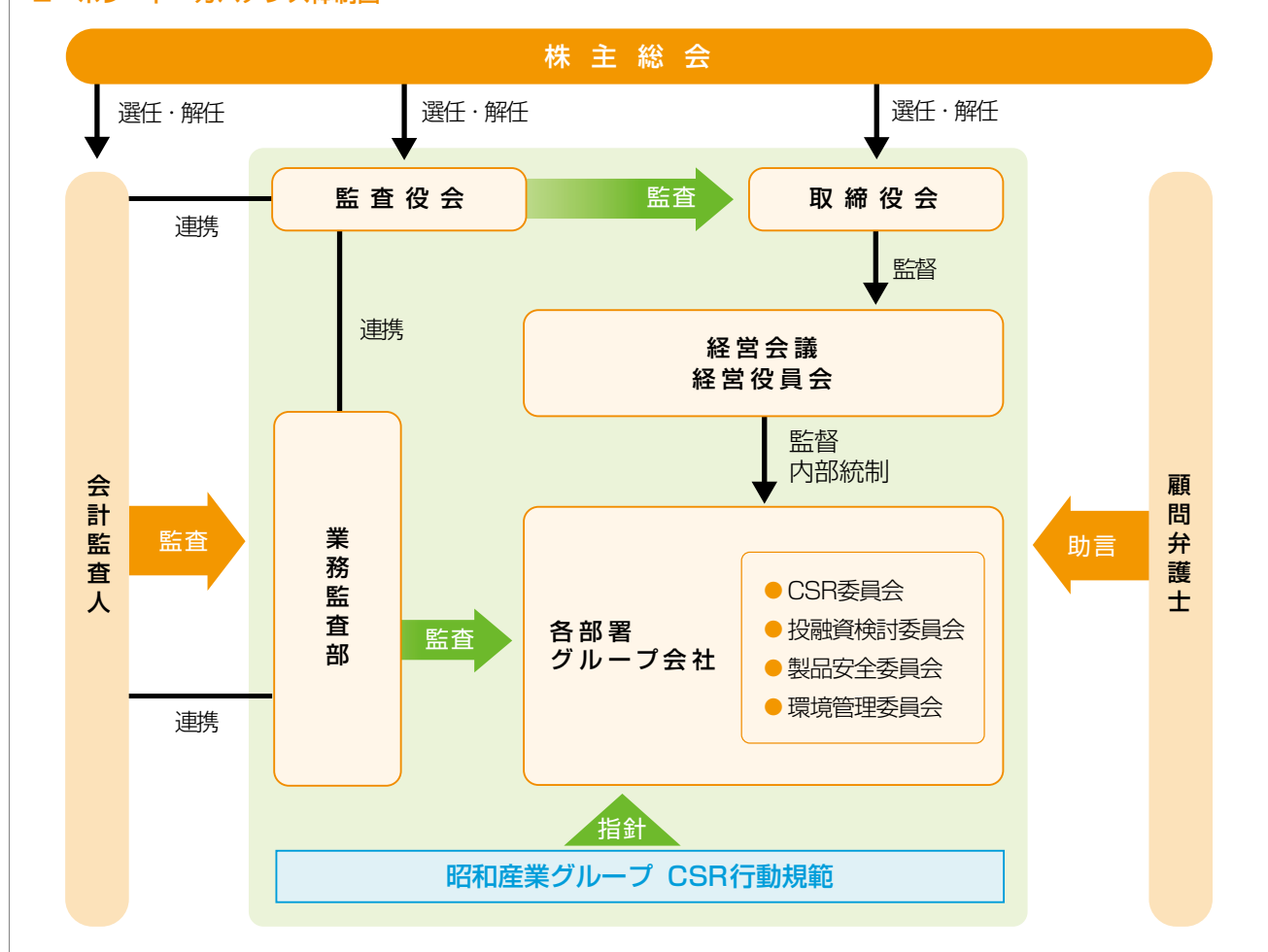
昭和産業は、監査役制度を採用しており、取締役会は7名、監査役会は4名（うち、2名は社外監査役）により構成しています。また、意思決定の迅速化と経営効率を高めることを目的として、業務の執行に専念する執行役員制度を導入しており、執行役員は8名で構成されています。（2008年3月末日現在）

■ 業務執行の状況

取締役会は、業務執行における重要な意思決定を司り、取締役・監査役の参加によって、原則月1回開催しています。また、取締役会メンバーに加え、全執行役員が参加する経営役員会を原則月1回、監査役が参加する監査役会を原則月1回開催しています。

さらに、原則月2回開催している経営会議は、会長・社長・専務取締役・常務取締役および常勤監査役で構成し、経営に関する重要な案件について、十分な検討を行なっています。

コーポレート・ガバナンス体制図



■ 監査体制の状況

監査役監査については、監査役会が定めた監査方針、業務の分担などに従って行なっています。また、監査役は、取締役会そのほか重要な会議に出席するほか、取締役などから営業報告を聴取するなどしており、取締役の職務監査が十分にできる体制となっています。

昭和産業グループの内部監査に関しては、業務監査部を設置しています。業務監査部では、昭和産業グループの企業活動が、経営目標達成のために適法適正かつ効率的に行なわれるよう、業務の遂行状況および内部統制の状況について監査し、改善の勧告、改善案の提示、改善状況の確認を行なっています。

■ 役員報酬、監査報酬

2007年度に取締役および監査役に対して支払った報酬などの額は、取締役7名に259百万円、監査役4名に51百万円（うち社外監査役2名に13百万円）となっています。

■ リスクマネジメント

昭和産業グループでは、企業経営に対する重大なリスクに適切かつ迅速に対応するために、リスクマネジメント委員会を設置しています。リスク情報の収集と分析を行なうとともに、その予防と緊急時の対応策を整備し、昭和産業グループ全体のリスクを総括的に管理しています。また、緊急事態が発生した際の対応については、その連絡体制・行動指針などを、各種規程によって明確にしています。

経営に重大な影響を及ぼす可能性があるリスク

- 穀物原料調達
小麦、大豆、とうもろこしなどの穀物原料の調達コストは、穀物相場、為替相場、輸送運賃などの変動の影響を受けます。
- 製品安全
製品の安全には設備投資や組織整備など万全の体制を構築しておりますが、食に関する社会的事件や病気の発生などの影響を受ける可能性があります。
- 大規模災害
耐震補強や訓練など災害対策を講じておりますが、想定以上の大規模災害が発生した場合に被害を受ける可能性があります。
- 情報管理
ウィルス対策やシステム運用体制の整備を継続的に行なっていますが、万一想定外のウィルスや不正アクセスなどがあった場合に被害を受ける可能性があります。
- 資産運用
退職給付費用、退職給付債務の運用や、当社の保有している株式は、社会情勢等の変化の影響を受け、当社の財政状態に影響を与えることが考えられます。

■ 内部統制システムの整備状況

昭和産業では、コーポレート・ガバナンスのさらなる強化と、会社法※1の施行に対応するために、2006年5月に定めた「内部統制システム構築に関する基本方針」のもと、内部統制システムの構築に努めています。

また、日本版SOX法※2の「財務報告に係る内部統制の評価」に対応し、業務プロセスを見直すとともに、適切な業務手順書を整備しました。

■ 大規模災害対策

昭和産業では、大規模災害に備えて、規程や防災グッズを整備するとともに、定期的に防災訓練を実施しています。

本社ビルにおいては、帰宅困難社員および近隣住民の方々のための備蓄食糧や備品を整備・確保しています。本社所在地である千代田区の推奨する「72時間サバイバル」に基づき、社員と近隣住民の方々を合わせて300名3日分の食糧（レトルトライス、缶詰、飲料水など）をはじめ、防寒具や調理具、食器などを用意しています。



防災訓練



備蓄食料



備蓄食料の内容

※1 会社法

商法・有限会社法などの会社関連の法律が統合し、現在の経済情勢に合わせて大幅な改正が加えられ、2006年5月より施行された法律で、大会社には「内部統制システム」の基本方針の決定などを義務付けています。

※2 日本版SOX法

会計監査制度の充実と企業の内部統制強化を目的に、2000年7月に米国で誕生した「サーベンス・オクスリー法（Sarbanes-Oxley act: SOX法）の日本版で「金融商品取引法」の一部を指します。

公正で透明性の高い企業経営を徹底します

コンプライアンス基本方針

① 公正な市場取引

- 1) 昭和産業グループの全ての企業活動において、関係法令を遵守し、公正で自由な競争に基づいた取引を行いません。
- 2) 職務に関して知り得た非公開情報に基づく、株式などの不正取引（インサイダー取引）を行いません。
- 3) 仕入先・取引先に対しては公平かつ誠実に接し、優位な立場に基づいた取引の強要などを行いません。
- 4) 社員と私的な関係のある企業を取引先に指定したり、会社と競合する利益相反行為に関わったりするなど、職務上の権限を濫用した不正な行為を行いません。
- 5) 取引先や関係機関・団体などとの交際に関しては、社会通念に則った節度を保ちます。

② 適切な情報管理・知的財産権の保護

- 1) 会社の秘密情報・顧客情報、第三者から開示を受けた秘密情報などを適切に管理し、業務上の目的以外に使用せず、第三者に漏洩しません。
- 2) 社内外を問わず、個人情報の不正な取得や使用、および外部流出を防止します。
- 3) 知的財産権（特許、商標、著作〈含ソフトウェア〉など）の保護に努め、不正使用や権利の侵害をしません。

③ 政治・行政との関係

政治家（政治団体）・行政（公務員）に対しては、関連法令・社会通念に則った適切な関係を保ちます。

④ 反社会的勢力との関係遮断

反社会的勢力および反社会的勢力と関係ある団体や企業などとは、いかなる取引も行なわず、利益の供与は一切行いません。

情報セキュリティの対策

昭和産業では、情報セキュリティポリシーを定め、情報管理の徹底を図っています。日常の管理においては、社員のパソコンの社外持ち出しを禁止するとともに、パソコンごとにパスワードを設定し、ネットワークへの外部侵入防止策を講じることで情報の漏洩を防止しています。

また、全事業所に個人情報の管理責任者を置き、個人情報の取得・保管・利用・廃棄が適正に行なわれるよう管理しています。個人情報対応マニュアル、個人情報保護法Q&A、個人情報保護法に関する公表事項を作成し、社員に公開しています。グループ会社に対しても個人情報保護法への対応を指示し、体制強化に努めています。

コンプライアンス教育

昭和産業では、コンプライアンス徹底のために、各部署において年2回のCSRミーティングを開催しています。

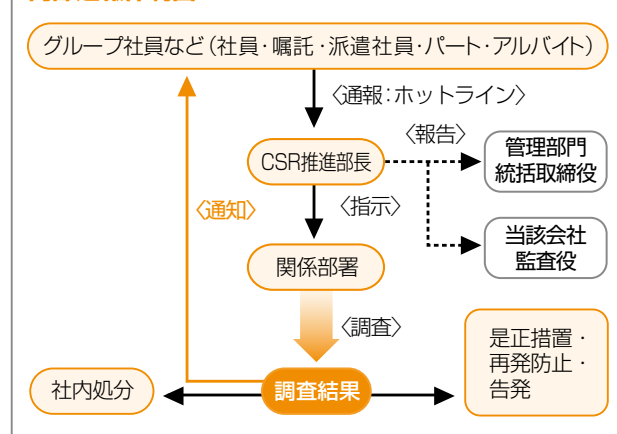
CSRミーティングでは、業務の様々な場面におけるコンプライアンスを始めとしたCSR課題について意見交換を行ない、「課題の抽出→解決策の検討→施策実施→報告・反省」のサイクルを繰り返すことにより、法令違反を未然に防止しています。

内部通報制度の整備

内部通報制度に関しては、「昭和産業グループ内部通報規程」を制定するとともに、組織的または個人的な法令違反行為などに関する社員などからの相談・通報窓口（ホットライン）を設置しています。窓口をCSR推進部とし、昭和産業グループ全体における不正行為などの早期発見・是正を図ることで、コンプライアンス経営の強化につなげています。

なお、2007年度の通報は0件でした。これは、各部署において年2回開催しているCSRミーティングによる日常の法令違反未然防止の成果と考えています。

内部通報体制図



安心・安全で高品質な製品を提供します

品質基本方針

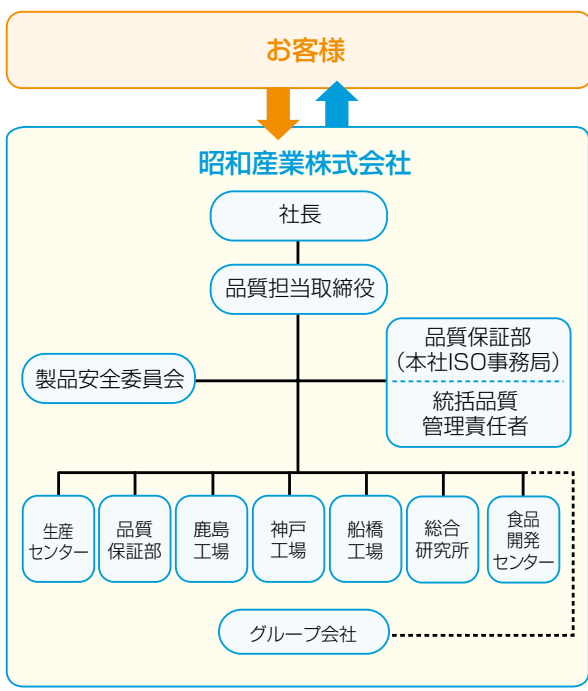
- 1 昭和産業グループが製造・販売を行なう全ての製品・商品について、食品衛生法などの関係法令を遵守していきます。
- 2 製品の安全性を確保するために、常にお客様の視点に立ち、製造設備・機器の衛生管理の向上と信頼性の確保に努め、工場における食品汚染などの危害発生を防止していきます。
- 3 不測の事態が生じた場合は、お客様の安全を最優先に考えて、危機管理対応ルールに則った、迅速かつ透明性の高い行動を取ります。
- 4 原材料の入庫から製品の製造・出荷・流通に至る、全段階での品質管理の向上と、トレーサビリティの確保を図り、製品事故の未然防止に努めていきます。

安心・安全に対する取り組み

品質保証体制の構築

お客様に安心・安全で高品質な製品を提供するために、昭和産業では、原材料の調達段階では「問題のあるものを持ち込まない」、工場の製造段階では「問題のある製品を作らない」、出荷の段階では「問題のある製品を持ち出さない」という「非リスク3原則」の考え方を基本に、原料調達から出荷までの工程における各種基準の見直しや、GMP※の考え方に基づいた製造環境の構築を推進しています。

品質保証体制図



原材料の受け入れ体制への取り組み

品質保証の一環として、副原料を使用する際の基準を見直し、基本規程を制定しました。一方、副原料については購入原料納入メーカーの工場を視察し、昭和産業の安全に関わる考え方を示して、理解していただくとともに、改善にも取り組んでいただいています。2007年度は約30社の納入メーカーを訪問し、改善などの提案を行ないました。また、購入先を評価するための判断基準を制定し、今後、運用を通して購入先への指導を強化し、さらなる安心・安全の確保に努めていきます。

食中毒・感染症に対する取り組み

食中毒やノロウイルスを含めた感染症について、工場勤務の社員に保菌者や疑わしい症状が認められた場合の対策として「食中毒・感染症対応マニュアル」を作成しました。このマニュアルでは、食中毒や感染症にかかった社員が食品製造に関わることがないように規定し、安心・安全な製品の提供に努めています。

※GMP

製造管理および品質管理規則を Good Manufacturing Practice、略して「GMP」と言います。安心して使うことができる品質の良い医薬品、医療用具などを供給するために、製造時の管理、遵守事項を定めたものです。一般に医薬品だけでなく、食品などにも応用されています。

■ ポジティブリスト制度※1 への対応

食品衛生法※2 の改正により、2006 年 5 月に施行された「ポジティブリスト制度」については、施行の 2 年前からプロジェクトを編成し、高リスクと考えられる原料を中心に農薬情報などの調査と対応方法の検討を重ねてきました。昭和産業では、下記の妥当性を確認することにより、製品がポジティブリスト制度に適合しているかを判断しています。

- 穀物または油糧種子を原料にし、自社で加工している小麦粉、コーンスターチ、糖化製品、油脂製品、大豆関連製品については、原料穀物などにおける残留農薬に関する安全性を確認します。
- 購入原料については、納入会社におけるポジティブリスト制度への適合確認システムが有効であることを確認します。

施行後も、生産地の情報、農薬の管理状況の把握や高リスク農薬の分析を実施し、その管理体制を検証することで、安心・安全な製品の供給へつなげています。

■ 製品回収体制

昭和産業では、製品の安心・安全について、不測の事態を想定した製品回収の仕組みを構築しています。製品安全に関わる不測の事態が起きた場合には、緊急製品安全委員会を開催し、対応を検討します。そこで、法令違反が疑われる場合やお客様への健康被害が想定される時には、製品の回収を決定し、社告やホームページなどでお客様にお知らせするとともに、行政やマスコミに連絡を行なう体制を取っています。

2007 年度は、ホットケーキミックスに異物混入のおそれがあったため、健康被害はないものと想定しましたが、万が一を考え製品回収を行ないました。今回の回収事故を反省し、重大製品事故対応マニュアルを策定し周知徹底しました。

■ 法令改正への対応

食品衛生法、農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（JAS 法）※3、健康増進法※4 など、最近の社会情勢に伴い、法令改正が頻繁に行なわれています。2007 年度以降は、業者間取引に関わる JAS 法の改正、アレルギー物質特定原材料の追加、加工でん粉の食品添加物などが検討され、2008 年度にはそうした法令改正が行なわれる予定です。そのような中で、昭和産業ではイントラネットを利用し、法令などの改正情報の発信を遅延なく行ない情報の共有化を図るとともに、迅速に対応できる体制を取っています。

■ 製造工場の認証など取得への取り組み（ISOとAIB）

昭和産業では、安心・安全で高品質な製品を提供するために、国際的な品質マネジメント規格である ISO9001 認証を取得しています。1999 年 4 月の鹿島工場（旧鹿島事業所）に始まり、2005 年度には ISO9001:2000 への更新審査を受け全社統合システムを確立しました。

この活動は昭和産業グループにも拡大しており、グループ会社 5 社が認証取得しています。2007 年度には、昭和鶏卵（株）の三芳事業所が認証を取得しました。

また、製品の安心・安全のさらなる向上を目指し、AIB フードセーフティシステム※5 を導入しています。2005 年から始めた取り組みは、鹿島工場製粉部門では 2008 年 2 月に 4 年連続で最高位である「SUPERIOR」を取得しました。さらに各工場に対して水平展開を行ない、2007 年度にはグループ会社も含めて 6 工場にて AIB 監査を受け、いずれも「SUPERIOR」又は「EXCELLENT」を取得しました。

今後も、各製造工場における品質管理の強化に取り組み、食の「安心・安全」のさらなる向上を目指します。



AIB 監査

※1 ポジティブリスト制度

原則すべての農薬の残留を禁止する中で、使用・残留を認めるものについてリスト化する制度です。残留基準値の定められていない農薬については、一律に 0.01ppm を基準に規制しています。

※2 食品衛生法

飲食に起因する衛生上の危害発生を防止し、公衆衛生の向上・増進に寄与するため、食品や食品添加物の品質・使用方法・表示・検査方法および包装容器の材質などを規制する法律です。

※3 農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（JAS 法）

農林畜産物およびその加工品の品質維持向上と公共の福祉の増進を目的とした品質や表示を規制する法律です。

※4 健康増進法

国民の健康増進の推進に関し基本的な事項を定め、国民の栄養の改善などを図るための措置を講じ、もって国民保健の向上を図ることを目的とした法律です。

※5 AIB (American Institute of Baking) フードセーフティシステム

安全な食品を製造するためのガイドラインである GMP（適正製造規範）を重視した「AIB 食品安全統合基準」に則り、外部監査員が工場の現場検査を行なう仕組みです。監査項目は、食品安全衛生プログラムの妥当性、有害生物防除、作業方法と従業員規範、食品安全のためのメンテナンス、清掃活動の 5 項目があり、各項目で 200 点満点の合計 1000 点で総合評価分類を受けます。総合評価分類は、SUPERIOR（900 ～ 1000 点）、EXCELLENT（800 ～ 895 点）、SATISFACTORY（700 ～ 795 点）、UNSATISFACTORY（700 点未満）の 4 段階で評価されます。

防疫体制の取り組み

2007年度は昨年度制定した「特定家畜伝染病※に対する工場における防疫体制」に基づき、飼料原料用車両については平常時でも常時車両消毒を継続して行ない、当社工場への汚染を未然に防いでいます。



車両用消毒槽

品質に関する教育

昭和産業では「昭和塾」により、食の安心・安全に関する全社教育を定期的に行なっております。

また、「昭和テクノスクール」では、現場の製造担当者に対して、定期的に品質管理や商品知識、生産技術に関する講義を実施しています。

物流での取り組み

昭和産業の製品は工場から出荷された後に、流通卸会社の倉庫で保管されます。1998年より自社および流通卸会社の倉庫の管理状況を品質面から調査して5段階で評価し、不具合のある倉庫に対しては改善を申し入れています。2007年度は30数社の倉庫を調査しました。

工場設備に対する取り組み

昭和産業は、製品の安心・安全を実現するための設備充実に力を注いでいます。金属検出器、X線検出器、色差選別器など異物検出器によるチェックのほか、液状の糖類製品や小麦粉を運ぶローリー車を、それぞれ専用の建物内に設置された洗車場でタンク内部を洗浄するなど徹底した品質管理を行なっています。



ローリー専用洗車場

昭和産業グループの外部認証などの取得状況

昭和産業	認証取得状況
① 鹿島工場	ISO9001、ISO14001、AIB監査「SUPERIOR」(製粉工場)
潮来ミックス分工場	ISO9001、ISO14001、AIB監査「SUPERIOR」
② 神戸工場	ISO9001、ISO14001、AIB監査「EXCELLENT」(製粉工場) 「SUPERIOR」(ミックス工場)
③ 船橋工場	ISO9001、ISO14001、AIB監査「EXCELLENT」(製粉工場) 「SUPERIOR」(パッケージセンター)
④ 総合研究所	ISO9001、ISO14001
⑤ 食品開発センター	ISO9001、ISO14001

グループ会社	認証取得状況
⑥ 敷島スターチ(株)	ISO9001
⑦ 木田製粉(株)	ISO9001、AIB監査「EXCELLENT」
⑧ (株)内外製粉	ISO9001、AIB監査「EXCELLENT」
⑨ (株)ショウレイ	ISO9001、ISO14001
⑩ 昭和鶏卵(株)	ISO9001(三芳事業所)

※ 特定家畜伝染病

家畜伝染病のうち、特に総合的に発生の予防およびまん延の防止のための措置を講ずる必要があるものとして農林水産省令で定めるものです。



製品表示と法令

食品パッケージには、食品衛生法などの様々な法令に基づく情報が表示されています。

- 1 **一般名称の表示：JAS 法、食品衛生法**
商品の内容を表す一般的な名称を記載します。
- 2 **原材料名(重量順)：JAS 法、食品衛生法**
原材料は商品に占める重量割合の多い順に記載します。
- 3 **内容重量の表示：JAS 法、計量法**
1 包装中の重量または容量を表示します。小分け包装されているものは、小分け包装中の重量または容量および小分け包装の個数も表示します。
- 4 **期限の表示：JAS 法、食品衛生法**
賞味期限はおいしく食べられる期限、消費期限は安全に食べられる期限です。
- 5 **保存方法の表示：JAS 法、食品衛生法**
商品に適した保存方法を具体的に記載します。
- 6 **製造者の氏名・所在地の記載：JAS 法、食品衛生法**
製造者の氏名(法人の場合は、その名称) および所在地を記載します。
- 7 **栄養表示：健康増進法**
栄養表示をする場合、エネルギーからナトリウムまでは掲載必須項目です。



●パッケージ表示

名 称	ピザ生地ミックス
原材料名	小麦粉、砂糖、食塩、粉末油脂、発酵調味料、酵母エキス、ベーキングパウダー
内 容 量	400g(200g×2袋)
賞味期限	底面に記載
保存方法	直射日光、高温、多湿、においの強いもののそばを避けて保存してください
製 造 者	昭和産業株式会社 F 東京都千代田区内神田2-2-1 鎌倉河岸ビル内

本品製造工場では乳、卵を含む製品を生産しています。

栄養成分	100gあたり
エネルギー	347 kcal
たんぱく質	10.7 g
脂 質	2.3 g
炭 水 化 物	70.8 g
ナトリウム	804 mg
食塩相当量	2.0 g

●パッケージ表示



名 称	お好み焼粉
原材料名	小麦粉、砂糖、食塩、ぶどう糖、かつおぶし粉末、さばぶし粉末、そうだかつおぶし粉末、たん白加水分解物(大豆を含む)、酵母エキス、しいたけエキス、魚醤粉末(魚介類)、こんぶエキス、野菜エキス、ベーキングパウダー、調味料(アミノ酸等)
内 容 量	250g
賞味期限	格外左下に記載
保存方法	直射日光、高温、多湿、においの強いもののそばを避けて保存してください
製 造 者	昭和産業株式会社 F 東京都千代田区内神田2-2-1 鎌倉河岸ビル内

本品の原材料に含まれるアレルギー物質(特定原材料等)			
小麦	さば	大豆	魚介類

8 アレルギー表示：食品衛生法

- 原材料名にアレルギー物質を表示します。
 - ・義務表示：特定原材料 5 品目(卵・乳・小麦・そば・落花生)
 - ・推奨表示：特定原材料に準ずるもの 20 品目(あわび、いか、いくら、えび、オレンジ、かに、キウイフルーツ、牛肉、くるみ、さけ、さば、大豆、鶏肉、豚肉、まつたけ、もも、やまいも、りんご、ゼラチン、バナナ)
- 原材料として使用していない特定原材料が、製造工程中に意図せず混入する可能性がある場合は、その旨を枠外に表示します。「本品製造工場では○○を含む製品を生産しています。」
- 一部ミックス製品は、アレルギー物質をイラスト表示し、一目でわかりやすくしています。

※ 魚介類

網で無分別に捕獲したものをそのまま原材料として用いるため、どの種類の魚介類が入っているか把握できないときに、魚醤など、特定の 6 食品に限って「魚介類」と表示することができます。

お客様とのコミュニケーション

お客様相談センターの活動

お客様と昭和産業をつなぐ窓口として、「お客様相談センター」を設置し、常にお客様にご満足いただけるよう、迅速・正確・誠実な対応を心がけています。また、寄せられたご意見などを関連部署へフィードバックし安心・安全な商品の提供、サービスの向上に役立てています。

特に重要であると思われるご意見については「お客様の声シート」を発行して、関連部署に情報を発信し、新商品開発や改良に活用しています。また商品検査を必要とするご指摘に関しては直接お客様を訪問して商品を引き取り、関連部門と連携し調査を行ない、原因の特定から対応策のご報告まで迅速に対応しています。

また、ホームページ上に商品に関するお問い合わせ先としてフリーダイヤルを掲載するとともに、多数いただくお問い合わせ内容についてはQ & Aを掲載し、商品情報の公開に努めています。商品情報以外の質問にも窓口として対応しています。

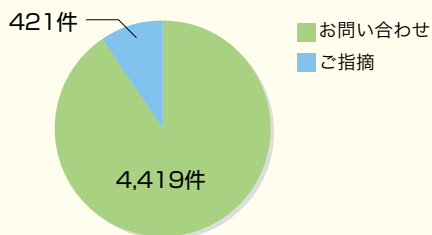
☆SHOWAの商品Q&A:

<http://www.himawarinet.com/showaqa/index.html>

2007年度に寄せられたお問い合わせやご意見など

お客様からいただいたお問い合わせやご意見などは、社内イントラネットを用いた「お客様情報BOX」に週報、月報として掲載し、全社で共有化を図っています。お客様からのお問い合わせ・ご指摘などの件数は、以下のグラフの通りです。お問い合わせ内容は「販売店関連」30%、「賞味期限関連」20%、「アレルギーや原料原産国など品質関連」20%などです。

お問い合わせ・ご指摘件数 (2007年度)



商品に関するお問い合わせ先

お客様相談センター ☎ 0120-325-706

受付時間 平日午前9時から午後5時まで

お客様のご意見を活かす活動

お客様からのご意見やご質問は社内情報として共有し、商品開発などに活かしています。

●「ホットケーキミックス」の賞味期限印字が薄くて見えにくいとお客様のご指摘を受け、文字部分の明瞭化を図りました。さらに、これを契機に他の商品の印字位置や状態のチェックを実施しています。

●「天ぷら粉 黄金」を使ったレシピで簡単においしいスポンジケーキができるという内容が、インターネットのブログ上で話題となり、お客様からそれに関連するお問合せが多数ありました。お客様相談センターでは実際にそのレシピでケーキを作り、確認するとともに、そうした情報を全社で共有しています。

「ひまわりネット」によるコミュニケーション

「お手軽・簡単レシピが満載」食生活クチコミサイトとして「ひまわりネット」を開設しています。お客様の豊かな食生活のために、レシピや小麦粉製品・植物油などの基礎知識といった食関連の情報を、商品を通してわかりやすく紹介しています。また、「ひまわりネット」にメンバー登録(無料)していただいている方には、お役立ち情報をメールでもお届けしています。

そのほか、メンバーの方には、ブログの作成やおすすしめレシピを投稿いただくなど、「ひまわりネット」を通してお客様との双方向コミュニケーションを図っています。

また、毎月1商品を選び、「おためしキャンペーン」として当社商品を使用していたくモニターを募集し、実際に使用された感想やご意見をいただいています。



☆ひまわりネット: <http://www.himawarinet.com>

地域社会との共生を目指します

地域貢献活動

■ 鹿島アントラーズ ふれあいサッカー教室の開催

昭和産業はJリーグ発足時（1993年）より、主力工場がある鹿島を本拠地とする鹿島アントラーズをオフィシャルスポンサーとして応援しています。

2007年11月11日、茨城県内の企業と共同で「鹿島アントラーズ ふれあいサッカー教室」を開催しました。当日は40名の小学生が参加し、鹿島アントラーズのコーチや選手と一緒にサッカーを楽しんでいただきました。



ふれあいサッカー教室



■ 事業所周辺の清掃活動

鹿島・神戸・船橋工場をはじめとした各工場や研究所、本社や支店などの事業所では、社員による周辺地域の清掃活動を定期的に行なっています。東京都千代田区にある本社では、毎年6月と11月の「千代田区一斉清掃の日」に社員が参加し、周辺の清掃活動を行なっています。また、神戸工場では六甲山美化協力会に入会しており、環境保護活動の一環として「六甲山クリーン作戦」に参加するなど、周辺の環境保護活動に積極的に参加しています。

このほか昭和産業グループ各社でも、事業所周辺の清掃活動に定期的に取り組んでいます。



千代田区一斉清掃の日

「SHOWA エキサイトマッチ 2007」を開催しました！

2007年9月22日に、昭和産業がオフィシャルスポンサーとして応援している鹿島アントラーズの試合において、マッチスポンサーとして「SHOWA エキサイトマッチ 2007」を開催しました。

来場者には「SHOWA エキサイトマッチ 2007」記念の「Antlers×SHOWA 携帯クリーナー」を配布し、試合前には、スタジアム内にいるファンの皆様へ各選手からサインボールのプレゼントを実施しました。また、スタジアム内スペースでの料理教室や、スタジアムコンコースにブースを設置し「SHOWA お釜にポン」を使用したご飯の食べ比べイベントなどを行ない大盛況でした。

今後も鹿島アントラーズをサポートし、このようなイベントを通じて地域社会へ貢献していきたいと考えています。



SHOWA エキサイトマッチ

社会貢献活動

■ 募金・寄付金

昭和産業は、福祉・国際協力団体などへの支援として、寄付金協力や当社製品の提供などを行なっています。

一例として、2005年10月に発足した国連WFP協会評議会に参加しており、毎年国連WFP協会への寄付金協力を行なっています。



■ 社員ボランティアの推進

社員のボランティア活動を支援するために、1日単位の有給休暇を取得できる「ボランティア休暇制度」と、1ヶ月以上の長期間のボランティア活動を支援する「ボランティア休職制度」を設置しています。2007年度には、「親子読書会」「地域のクリーン活動」「WFPの活動説明会」などの休暇取得がありました。

透明性の高い情報開示に努めます

情報開示の基本方針

- 1 関連法令・規則などに則った公正かつ透明性の高い情報の開示に努めます。
- 2 適切かつ積極的な情報開示・IR活動を通じて、昭和産業グループに対する市場評価を高め、株主利益の最大化に努めます。
- 3 幅広く社会との対話を行ない、企業活動に反映させることに努めます。

株主・投資家とのコミュニケーション

昭和産業は、株主・投資家の皆様に対し、公正かつ透明性の高い情報開示に努めるとともに、IR(Investor Relations = 投資家向け広報)活動を通じて、適切かつ積極的なコミュニケーションに努めています。

情報の適時開示

昭和産業は、ホームページへの掲載や、東京証券取引所および大阪証券取引所の提供する「適時開示情報閲覧サービス」を通して、迅速かつ透明性の高い情報開示に努めています。

☆投資家情報：<http://www.showa-sangyo.co.jp/toushi.html>

投資家向け決算説明会の実施

昭和産業では、機関投資家や証券アナリスト向けの決算説明会を、年2回(5月、11月)開催しています。また、そのほかにも個別の取材対応を行なうなど対話の機会を設けており、そこでの様々なご質問・ご意見は、適宜IR活動の参考とさせていただいています。



決算説明会

IR情報のお問い合わせ先

経営企画部広報課 電話 03-3257-2042

受付時間 平日午前9時から午後5時まで

株主の皆様への還元

利益配分

昭和産業では、長期的に安定した配当の継続を目指しつつ、経営基盤の一層の安定化を図ることを基本方針としています。今後も、戦略的な事業投資など長期的な企業価値向上に資するための内部留保を充実させつつ、株主優待制度と合わせて、株主の皆様への安定した利益還元を行なっていきます。

株主優待制度

昭和産業では、株主の皆様のご支援にお応えするため「株主優待制度」を設け、年1回、自社製品をお贈りしています。

- 対象株主
毎年基準日(3月31日)時点で、1,000株以上の株式を保有する株主様
- 優待内容
1,000株以上 5,000株未満所有の株主様に対し、2,000円相当の自社製品を贈呈。5,000株以上所有の株主様に対し、5,000円相当の自社製品を贈呈。
- 贈呈時期
毎年7月上旬に送付予定



株主優待品(2008年度)
(1,000株以上、5,000株未満保有の株主様向け)

社員の多様な個性を尊重し

チャレンジ精神溢れる起業風土を形成します

社員の「自律」を支える人事制度

昭和産業の人事制度のキーワードは「自律」です。

昭和産業では、「複線型人事制度」に基づき、社員自らが自分のキャリアを考え、自分で進む道を選択するとともに、「専門スキルの向上と多能化の両立」、「社員の自律を尊重した適材適所の配置」、「貢献度に応じた処遇の実現」を目指した人事制度により、個々の能力の向上を図っています。

また、経営方針から落とし込んだ個人目標を各人が設定する「目標管理制度」、多岐にわたる部門を持つ昭和産業ならではの、幅広い視野と経験を持った社員を育成するための「自己申告制度」(部門間異動)など、社員の「自律」と挑戦意欲を引き出す人事制度を整えています。

キャリア開発に向けて

昭和産業では、主な教育制度として「階層別研修」、「昭和塾」、「昭和テクノスクール」があります。そのほか、選抜型研修制度、通信教育制度、海外研修制度、職種別教育研修など、多彩な教育プログラムを揃え、社員の質的向上のための研鑽・啓発の機会の充実に努めています。

階層別研修

研修名	実施時期	内容
新入社員研修	入社時	ビジネスマナー／会社基礎知識／部門知識
2年目研修	2年目	財務・物流などのビジネス基礎知識(初級)
3年目研修	3年目	財務・物流などのビジネス基礎知識(中級)
L1研修	2～4年目	人事制度の理解／キャリア開発を考える
S3研修	中堅層	企画提案スキル／目標達成の知識・意欲
M職研修	マネジメント層	マネジメントスキル

昭和塾・昭和テクノスクール

昭和産業では、専任の社内講師による定期的な講習会「昭和塾」「昭和テクノスクール」を実施しています。

「昭和塾」は、すべての社員が経営方針を十分に理解することにより、社員一人ひとりの成長と会社の発展を目指すことを目的としています。「昭和テクノスクール」は、多様な穀物を扱う昭和産業ならではの幅広い対応力を身につけることを目的として、工場勤務の社員を対象に実施しています。



昭和塾講義

昭和塾講義内容

- 経営方針、中期経営計画の浸透
- コンプライアンスの徹底
- コミュニケーションについて
- 人事制度の理解を深める
- CSRの推進
- ムダをなくす(効率化推進)
- 社会情勢、業界知識について ほか

昭和テクノスクール

- 小麦粉、油脂、ぶどう糖などの商品知識
- 製造工程、主要設備、品質管理など

海外研修制度

昭和産業では、国際的に活躍できる人材の育成を目的として、2002年度より海外研修制度を導入しています。参加者は毎年、社内公募によって選ばれ、1年間の研修期間で様々な勉強をして帰ってきます。これまで、カナダでの研修を6回、中国での研修を2回実施しており、2007年度はカナダと中国に各1名を派遣しました。

海外研修制度選抜者のコメント



海外研修制度選抜者(カナダ)
小野 潤

1年間通常業務を離れ、カナダバンクーバーで北米のアグリビジネスに関われたことは大きな財産となりました。サポートしていただいた社内外の方に感謝しながら、この経験を会社にフィードバックできればと思います。



海外研修制度選抜者(中国)
矢頭 由紀

この留学経験を通し、以前よりも自分の視野が広がり、固定観念にとらわれず物事に取り組めるようになったと感じております。また、今後も意欲的に様々な知識を習得し、会社に貢献していきたいと考えてようになりました。

社員が働きやすい環境の整備

仕事と私生活のバランス、多様な人材それぞれの労働環境、社員が安全に働ける環境など、昭和産業では、個々の社員が気持ちよく働ける環境を整備するために様々な制度や施策を実施しています。

人権に関する取り組み基本方針

- ① あらゆる差別（性別、国籍、人種、宗教、信条、障害など）や偏見を排除し、個人の能力と個性を尊重します。
- ② 各人の能力と成果に対する公正な評価に努めると共に、質的向上のための研鑽・相互啓発に努めます。
- ③ 安全で健康な、働きやすい職場環境の維持改善に努めます。
- ④ 従業員一人ひとりの多様性を尊重し、挑戦意欲を引き出します。

再雇用制度

昭和産業では、定年退職者の豊かな業務経験を活かすとともに、60歳以降の雇用の場を提供することを目的とした再雇用制度を導入し、引き続き勤務を希望する社員が、生き生きとした生活を送ることを目指しています。

2007年度の新たな再雇用者数は19名、2008年3月現在の再雇用者数は30名です。

障がい者雇用

障がい者の方が働きがいを持って日々の仕事に取り組んでいけるよう、また幅広い職種で活躍してもらえよう、一人ひとりに適した職場へ配属しています。

2008年3月現在、昭和産業で働いている障がい者数は22名で、障がい者雇用率は1.85%と法定雇用率（1.80%）を上回っています。

本社では、聴覚障がい者を講師とする手話教室を定期的に開催しています。



手話教室

労働組合との関係

昭和産業では、労働組合との定期的な会合や労使間交渉を行なうことで、相互の意見を取り入れながら、労働環境に関する諸課題に対処しています。2007年度は、中央労働協議会を6回、労働組合と総務人事部との懇談会を2回行ないました。

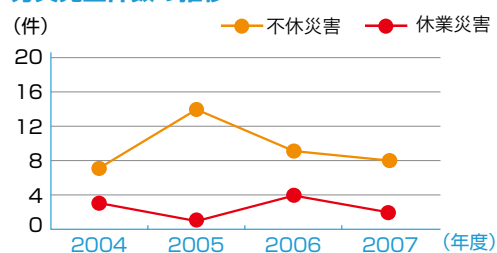
メンタルヘルス

メンタルヘルスの取り組みとして、2006年度には全国で研修会を開催、2007年度もメンタルヘルスに関する情報を社内イントラネットや社内報で紹介するなど継続的に取り組みを行なっています。また、社員がどのようなことでも相談できるように、社外相談窓口も設置しています。

労働安全衛生

業務災害防止については、ヒヤリハット分析や危険予知訓練を行なうほか、事業所長も参加する安全巡視の実施、作業手順の徹底や各事業所での事故情報の共有化などを行ない、業務災害防止に取り組んでいます。

労災発生件数の推移



労働時間管理

心身ともに健康を維持すること、およびワークライフバランスの推進を目的として、ICカードを利用した新しい勤怠管理システムを導入しています。実際に会社に来た時刻と会社から出た時刻を記録することで、上司・本人の双方にとって労働時間を把握しやすくしています。合わせて管理監督者に対して労働時間管理についての教育も行ない、全社で適正な労働時間管理に取り組んでいます。

女性の活躍を支援する取り組み

昭和産業では女性のさらなる活躍に向けて、生活支援、職場環境支援、キャリア開発支援の施策を行なっています。生活支援では、仕事と私生活のバランスの取りやすい制度や風土作りを実施しています。職場環境支援では、性別に関係なく活躍できる職場を目指してマネジメント研修などを実施しています。キャリア開発支援では、女性社員のさらなる活躍をサポートするための施策を実施しています。

①生活支援

■「次世代育成支援対策推進法」の「行動計画」実施

●計画期間：2007年4月1日～2009年3月31日までの2年間（2回目の計画）

●目標内容

- ① 出産・育児に関わる社内制度の拡充を図る
- ② 計画期間内に、出産・育児に関わる法律や社内制度など全般において周知し、諸制度の取得促進を図る
- ③ 計画期間内に連続休暇（計画年休）制度について周知し、取得促進を図る



昭和産業は、1回目の行動計画（2005年4月1日～2007年3月31日）の達成により、都道府県労働局長から「次世代認定マーク（くるみん）」を取得しました。引き続き2回目の計画を策定し、環境作りに努めています。

男性の育児休業取得者数は、2006年度、2007年度ともに2名で、女性の育児休業取得率は2007年度は100%でした。

②職場環境支援

■社内報連載企画「チャングムをさがせ」

女性がさらに活躍していくきっかけを作るため、社内報で様々な職場で活躍する女性社員の仕事を紹介しています。毎号、営業や生産現場など様々な職場の女性社員1～2名のインタビューを掲載しており、2007年度は10名の女性社員が登場しました。

■マネジメント研修

全マネージャーを対象として、セクハラ・パワハラ予防の研修を行ないました。セクハラ、パワハラの実例事例を出しながら、様々な場面で上司がとるべき行動、とってはいけない行動について講義を行ないました。



③キャリア開発支援

■「SHOWA ウーマン・フォーラム」

2007年5月に全女性社員を対象とした、「SHOWA ウーマン・フォーラム」を実施し、約70名が参加しました。

リスカーレ・コンサルティング代表の湯本壬喜枝氏より「自分の限界を決めない」というテーマで、ご自身の経験をもとに働く女性の先輩として実践的なアドバイスをいただきました。グループディスカッションや懇親会では普段接する機会の少ない他事業所の社員との交流を行ないました。



フォーラム参加者のコメント

- 「改めて、自分と仕事を見直す良い機会となった」
- 「これから現状に満足することなく、少しでも仕事の幅を広げられるよう積極的に取り組んでいきたいと思った」
- 「社内ネットワークの重要性を感じた。今回できた人脈を活かし、仕事の悩みなどを話し合える関係になっていきたい」

■キャリアフォローアッププログラム

2006年より、入社3年目以内の女性社員を対象とした、「キャリア・フォローアップ・プログラム」を実施しています。このプログラムは、入社間もない女性社員の抱える悩みの共有と解決、キャリア意識の醸成、社内ネットワーク作りを目的としており、年1回実施しています。若手社員の悩みを、10名程度のグループディスカッション形式で、先輩女性社員が自らの経験などに基づいてアドバイスしています。若手社員にとっても、先輩社員にとっても、ともに悩みを共有し、解決していくきっかけとする場として今後も継続する予定です。



■ビジネススクール派遣制度

昭和産業では、スキル向上・社外人脈形成を目指し、「ビジネススクール派遣制度」を実施、外部セミナーへの参加希望者を社内公募しています。2007年度は女性の活躍、モチベーションアップを推進するセミナーも新たに追加することで、女性社員の参加を増やし、6名を派遣しました。

地球環境の保全や資源循環型の持続可能な社会形成への寄与に努めます

環境基本方針

- 1 昭和産業グループが適用を受けるすべての環境法令を遵守します。
- 2 原材料・資材・容器包材などの調達に際しては、その材質や加工工程などに配慮し、環境への影響を小さくすることに努めます。
- 3 製品・商品開発に際しては、原材料・資材、製造、流通、消費のすべてにおいてライフサイクルアセスメント※1に配慮し、環境影響を小さくするように努めます。
- 4 昭和産業グループすべての企業活動に伴う、原材料および包装資源、エネルギー資源などの利用効率の向上を図るとともに、廃棄物の削減と再資源化に努めます。

環境中期目標

<2010 年度達成目標>

- 地球温暖化対策
食品生産部門において、2010年度の二酸化炭素排出量原単位※2を、2003年度比6%削減することを目指します(1990年度並の原単位)。
- 廃棄物対策
廃棄物の再資源化率を98%以上に維持します。食品廃棄物の再利用の実施率を95%以上に維持します。

環境マネジメントシステム

環境管理委員会により、中長期および毎年の環境目標を設定し、進捗管理を行なっています。また、CSR委員会では、環境基本方針に基づいて、廃棄物の3R※3活動、エネルギー使用および用水・排水の削減、化学物質の管理などのさまざまな取り組みを行なっています。

※1 ライフサイクルアセスメント(LCA)

製品のライフサイクル(原料の採取→製造→加工→運搬→使用→再生→廃棄)のすべての段階で発生する環境への負荷を分析、計算して評価する方法です。

※2 二酸化炭素排出量原単位

昭和産業では、二酸化炭素排出量を生産に関わる原料使用量で割った値を「二酸化炭素排出量原単位」と定義しています。

※3 3R

Reduce(廃棄物の発生抑制)、Reuse(使用済み製品・部品の利用)、Recycle(循環利用)のことです。「循環型社会形成推進基本法」において基本原則として廃棄物に関する優先順位が定められています。

※4 CEAR 審査員(環境マネジメント審査員)

日本適合性認定協会より認定された(社)産業環境管理協会の環境マネジメントシステム評価登録センターに、以下の要件を満たして審査員として登録された者です。

- ① 環境マネジメントシステム審査の原理と実際についての知識を有する者
- ② JABが認めた研修機関が主催する環境審査員研修コースを終了し、かつその試験に合格した者
- ③ 適正な学歴、業務経歴および実際の監査経験を有する者

※5 環境社会検定試験(ECO検定)

東京商工会議所が創設したもので、2006年10月から第1回検定試験が実施されました。環境と経済を両立させた「持続可能な社会」の推進に向けて、最低限必要とされる知識を身につけるための検定です。

環境教育の取り組み

社内のCEAR審査員※4資格保持者(4名)が講師になってISO14001環境マネジメントシステムの教育、関係法令の教育、地球環境保全の教育に取り組んでいます。

また、環境社会検定試験※5を受検し(合格者3名)、環境と経済を両立させた「持続可能な社会」の推進を図っています。

内部環境監査員研修

環境監査員の能力向上とレベルの統一を図るため、内部監査員のスキルアップ研修を実施しています。2007年度は9名が参加しました。

また、人事異動などで監査員が不足しないように継続的な内部環境監査員養成研修を行なっています。2007年度は、7月と12月の研修に神戸工場、船橋工場、総合研究所、食品開発センターから9名が参加し、終了試験に合格して、内部環境監査員の資格を取得しました。



内部監査員研修

環境活動における2007年度実績と2008年度実施計画

行動目標と実績

評価の基準 ★★★ 目標を達成しました ★★ 目標に満たないが改善しました ★ 努力が必要

実施項目	取り組み内容	2007年度の実績	評価	2008年度実施計画
① 環境 マネジメント システムの 確立	ISO14001	・ISO14001 更新審査により、当社の環境マネジメントシステムが有効、適切かつ妥当であることを確認	★★★	・環境マネジメントシステムの適切な維持と運用、継続的改善の実施
	内部監査	・各工場、研究所、食品開発センターにて内部環境監査を実施	★★★	・内部環境監査で法令・条例・協定の遵守状況を確認
② 地球温暖化 防止・ 省エネルギー (CO ₂ 削減)	省エネルギーの取り組み	・鹿島工場にてぶどう糖部門と製油部門の操業で最適な方法を組み合わせることによりエネルギー効率を向上	★★★	・木質チップボイラーの導入
		・鹿島工場にて蒸気ドレン回収および熱回収を徹底するための設備改善を実施	★★★	・省エネ(電気・燃料など)の取り組み
	フロン対策	・冷媒機器 14 台をノンフロン型に切替え	★★★	・ノンフロン型の採用
③ 廃棄物の 削減・ リサイクル	再資源化の取り組み	・再資源化率 99.0% ・自社内での廃油BDF燃料化(フォークリフト使用試験データ集積)	★★★	・再資源化率 98%以上を維持
	埋立および焼却処分率の低減	・埋め立て率 0.1%	★★★	・埋め立て率 2%以下を維持
④ 汚染防止	汚染物質排出量管理	・神戸工場コージェネレーション設備※1のNOx排出量を低減する改善を実施 ・神戸工場排水遠隔監視用計器を設置	★★	・生産工程改善による排水量削減
⑤ 省資源の 取り組み	用水使用量の削減	・神戸工場コンプレッサー用工業用水を削減 ・鹿島工場ぶどう糖部門にて工程を見直し用水使用量を削減	★★	・生産工程改善による用水使用量削減
⑥ その他の 活動	化学物質適正管理維持	・プロモメタン※2適正管理・報告	★★★	・維持活動※3
	オフィス環境保全活動	・OA 紙使用量 前年度比 96% ・マイカップ活動実施 本社紙コップ購入量 前年度比 42% ・照明・エアコン電気の省エネを推進 ・クール・ビズ、ウォーム・ビズ実施	★★	・OA用紙の使用量削減 ・マイカップ活動実施継続 ・省エネ活動継続
	製品における環境への対応	・昭和天ぷら粉包装重量を削減(30%) ・サラダ油ハンディボトル容器軽量化(3%)	★★★	・包装材の減量化の推進 ・製品のLCAの取り組み
	地域における環境活動	・各工場周辺の定期的清掃を実施 ・「六甲山クリーン作戦」に参加(18名) ・千代田区一斉清掃に参加(34名)	★★★	・地域での清掃活動継続
	環境教育	・内部監査員養成研修(9名) ・内部監査員スキルアップ研修(9名)	★★★	・環境教育の実施

※1 コージェネレーション設備

発電とともに発生する熱を有効に利用する自家発電システムです。熱は給湯や暖房などに再利用され、石油や天然ガスなどの一次エネルギーの消費を抑えることができます。

※2 プロモメタン(別名:臭化メチル)

植物防疫法に基づき、植物防疫所が検疫を行ない、病害虫の侵入を防ぐため「消毒が必要」と判断された時に使用する化学物質です。

※3 維持活動

成果が十分達成でき、これ以上の取り組みの必要性は無いと判断されたものです。

生産活動と環境への影響

「小麦」「大豆」「トウモロコシ」「菜種」などを主原料に、総合食品メーカーとして、製粉、油脂、ぶどう糖、加工食品など、幅広い事業活動を行なっています。

小麦粉製品、プレミックス製品、植物油製品、糖化製品などは、鹿島工場、神戸工場、船橋工場で生産しています。

生産活動においては使用するエネルギー（電気、ガス、重油、石炭）や用水を低減するために、継続的に目標を設定し取り組みを行なっています。

INPUT

生産に使用する主な食品原料

小麦	460 千t
大豆	369 千t
菜種	206 千t
トウモロコシ	224 千t
ほかに副原料使用	

生産活動に必要な主なもの

電気（買電）	101,834 千kWh
ガス（LPG・LNG）	12 千t
重油	10 千t
石炭	57 千t
用水（水道水、工業用水、海水）	3,563 千t
化学物質（PRTR法※1対象物質）	25 t

（主な生産活動）

製粉部門	小麦
油脂部門	大豆・菜種
ぶどう糖部門	トウモロコシ
食品部門	小麦粉・植物油

お客様にお届けする主な製品

小麦粉、ふすま※2、プレミックス	398 千t
植物油、脱脂大豆、大豆たん白※3、菜種粕	543 千t
コーンスターチ、水あめ、異性化糖※4、ぶどう糖	199 千t
プレミックス、パスタ、家庭用植物油	92 千t

ふすま、脱脂大豆、グルテンフィードなどの副産物を食品循環資源として活用

お客様

- ・加工食品メーカー
- ・家庭（スーパー、コンビニなど）
- ・外食店

OUTPUT

生産活動から排出される主なもの

CO ₂	259 千t
SO _x	19 t
NO _x	237 t
排水	2,978 千t
廃棄物	32 千t
（再資源化率	99 %）

CO ₂	電気、ガス、燃料の使用に伴って発生する二酸化炭素
SO _x	石炭、重油の使用に伴って発生する硫黄酸化物
NO _x	石炭、ガス、重油の使用に伴って発生する窒素酸化物
排水	工場からの生産系排水および生活排水
廃棄物	事業活動に伴って生じた廃棄物
再資源化率	廃棄物をリユース（再使用）、マテリアルリサイクル（再生利用）、サーマルリサイクル（熱回収）により、資材・原料または資源として利用した割合

※1 PRTR法
(Pollutant Release and Transfer Register: 化学物質排出移動量届出制度)

市民による環境情報の把握を目的に、行政が事業者からの報告に基づいて化学物質の排出量や移動量のデータを収集し公表する制度のことです。

※2 ふすま
小麦をひいて粉にするときに残る皮です。

※3 大豆たん白
大豆から濃縮、または分離したたん白を主原料とする食品素材です。

※4 異性化糖
ぶどう糖を酵素によって部分的に果糖に変えたものです。ぶどう糖よりも甘みが強く、また、低温で甘みが増す性質から、清涼飲料などに使用します。

地球温暖化防止と省エネルギー活動

地球温暖化防止と省エネルギー活動

〈温暖化対策への取り組み目標〉

食品生産部門において、2010年度の二酸化炭素排出量原単位を、2003年度比6%削減することを目指します(1990年度並の原単位)。

*当社は生活に必要な食料品の生産・供給を行なっているため、二酸化炭素総量削減による生産量規制などに関わる取り組みは、食料品の安定供給の観点から困難であると考え、二酸化炭素排出量の原単位を削減することを目指しました。今後この目標に向かって、一層の削減に努めます。なお、この目標原単位には、今後さらに厳しくなると思われる食品の安心・安全への取り組みにおけるエネルギー増加分は見込んでおりませんが、削減に努めていきます。

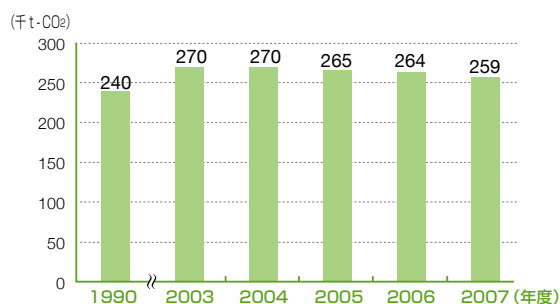
*二酸化炭素排出量は、政令により公表されている二酸化炭素排出係数により算出しています。今回の報告書はこの二酸化炭素排出係数をもとに算出し直しています。電気事業者の売電に関わる二酸化炭素排出係数は、個別事業者ごとに公表された係数を使用しています。

*本年度の報告より、一般炭(石炭)から実際に使用している石炭の種類ごとに設定されている二酸化炭素排出係数等に見直し、過去に遡って修正しました。

二酸化炭素排出量

2007年度は、比較的エネルギー消費の多い鹿島工場の製油部門とぶどう糖部門の操業を組み合わせることで、CO₂排出量の改善を図りました。

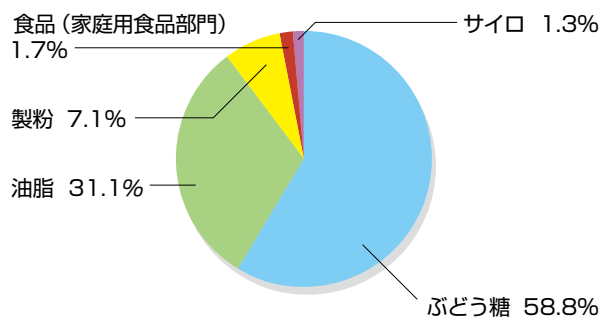
二酸化炭素排出量の推移



二酸化炭素排出量の部門別割合

部門別にみると、エネルギー多消費型産業のぶどう糖部門と油脂部門の排出量が約9割を占めます。

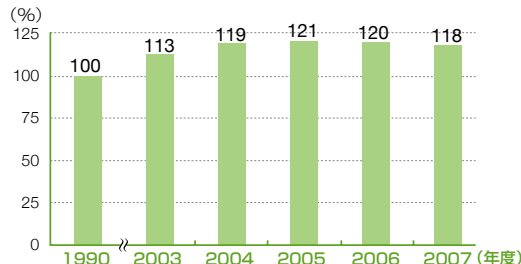
二酸化炭素排出量部門別割合



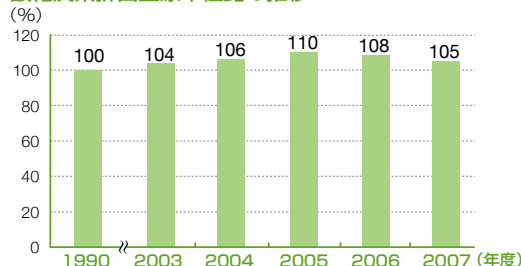
原単位の推移

高効率機器の導入、工程改善、設備改善、LPG・LNG^{*}使用設備から発生する熱の有効利用など、省エネルギーの取り組みを進めています。(1990年と比較した場合、エネルギー使用量の多いぶどう糖部門の比率が高くなっているため、全体の原単位が高くなっています。)

エネルギー原単位比の推移^{*A}



二酸化炭素排出量原単位比の推移^{*B}



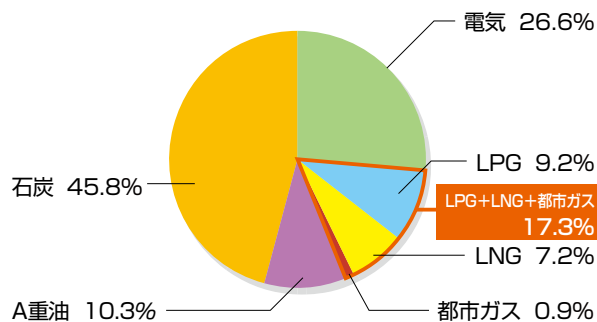
*A 食品生産部門で使用した電気・燃料などをすべて原油に換算し、使用した原料使用量で割って、1990年度を100%として表しています。

*B 食品生産部門で使用した電気・燃料などをすべて二酸化炭素に換算し、使用した原料使用量で割って、1990年度を100%として表しています。

クリーンエネルギーの利用状況

LPG・LNGを燃料としたコージェネレーション設備導入、都市ガス使用など、二酸化炭素の排出量削減に向けて、クリーンなガス燃料への転換を進めています。

クリーンエネルギーの利用状況



^{*} LPG・LNG

LPGは液化石油ガス、LNGは液化天然ガスのことです。硫黄の含有が少ないので、大気汚染物質の排出が抑制されます。

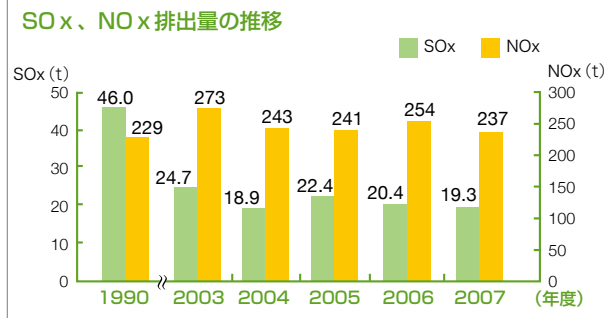
汚染予防の取り組み

大気汚染防止

SOx、NOx※1規制の遵守状況（2007年度）

	鹿島工場（重油・LPG・石炭）		神戸工場（LNG）	
	鹿島地域公害防止協定値	測定値	大気汚染防止法総量規制値	測定値
SOx	19.0Nm ³ /時	7.2Nm ³ /時		
NOx	33.2Nm ³ /時	18.5Nm ³ /時	104.5t/年	10.3t/年

測定値：鹿島工場は時間平均値、神戸工場は年間排出総量値

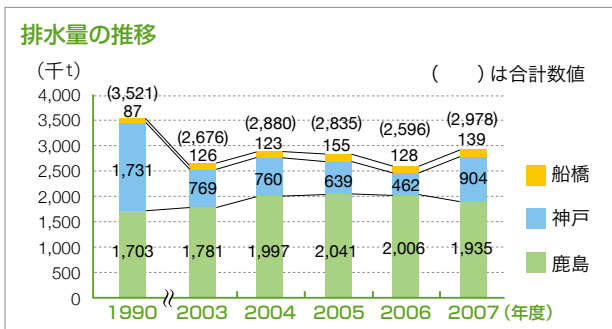


ボイラーからの汚染物質の削減状況

鹿島、神戸工場では硫黄分を含まないLPG・LNGを燃料とするコージェネレーション設備を導入後、適正運転によりSOx、NOx、ばいじんの排出量削減に努めています。

水質汚濁防止

2007年度は、鹿島工場で冷却水ロスの削減に努めたことにより、用水の使用量が減少し、排水量も減少しています。神戸工場では、設備の不具合により海水の使用量が増加しました。



水質汚濁物質の規制遵守状況（鹿島工場）

	規制値	自主管理値	測定値
水素イオン濃度 (pH)	pH5.0～9.0	pH5.5～8.5	7.7
COD※2 (ppm)	600ppm以下	110ppm以下	41
浮遊物質 (ppm)	600ppm以下	62ppm以下	30
n-ヘキサン抽出物 (ppm)	20ppm以下	5ppm以下	1

測定値は年間平均値です。

※規制値：茨城県鹿島臨海都市計画下水道規制値

※1 SOx、NOx

SOxは硫酸酸化物で、石炭や重油が燃焼する際、その燃料中に存在する硫黄分が硫酸酸化物となって排出ガス中に含まれます。NOxは窒素酸化物で、物が燃える時、空気中の窒素が酸素と結合して必ず発生します。

水質汚濁物質の規制遵守状況（神戸工場）

	規制値	環境保全協定	測定値
水素イオン濃度 (pH)	pH5.0～9.0	pH5.8～8.6	7
COD (ppm)	55 (40) ppm以下	55ppm以下	16
浮遊物質 (ppm)	80 (60) ppm以下	60ppm以下	5
n-ヘキサン抽出物 (ppm)	9ppm以下	9ppm以下	1

測定値は年間平均値です。

()内は日間平均値

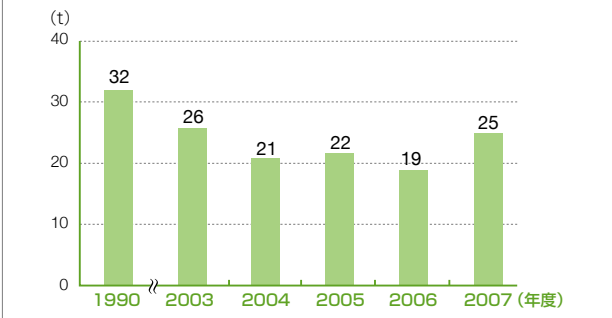
PRTR 物質管理の取り組み

PRTR 法の対象物にはブロモメタンが該当しており、一年間の排出量と移動量を適切に把握し、行政機関への届け出を行なっています。

PRTR 対象物質

政令 No	対象物質
288	ブロモメタン (別名: 臭化メチル)

ブロモメタンの大気への排出量の推移



PCB※3 入り電気機器管理状況

トランスやコンデンサーなど、電気機器の絶縁油に含まれているPCB入り機器の保管管理を法に従って適切に保管しています。

法律では、2016年までにPCB処理を義務づけているため、日本環境安全事業(株)が進めているPCB処理施設での登録をし、適宜処理を進めています。

保管状況（2008年3月末日現在）

工場名称	機器名称	台数	合計
鹿島工場	コンデンサー	1台	193台 9.0t
神戸工場	コンデンサー	56台	
船橋工場	コンデンサー	114台	
鶴見パッケージセンター	コンデンサー	22台	2台 2.3t
	トランス	2台	

※2 COD (Chemical Oxygen Demand)

化学的酸素要求量の略称で、水中の汚濁物質（主に有機物）を酸化剤で酸化するのに消費される酸素量で、海域や湖沼の汚濁指標として用います。

※3 PCB (polychlorobiphenyl)

不燃性、化学安定性、絶縁性、電気特性に優れている物質で多方面に利用されてきましたが、発がん性など人体に有害であることがわかり、1972年（昭和47年）製造・使用が中止されました。

廃棄物削減・リサイクルの取り組み

■ 廃棄物削減・リサイクルの取り組み

〈廃棄物対策への取り組み目標〉

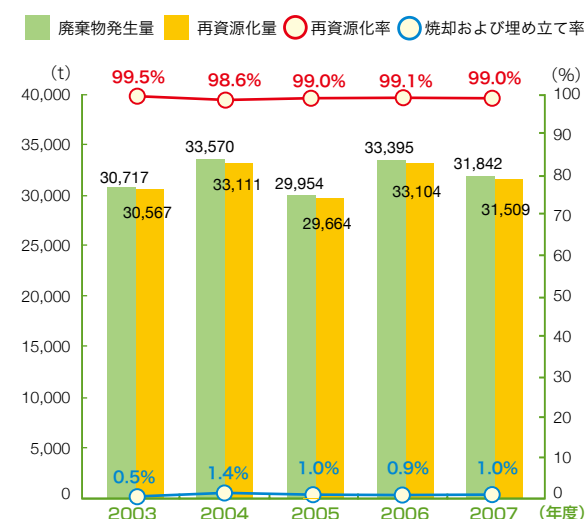
- ① 廃棄物の再資源化率を98%以上に維持します。
- ② 食品廃棄物^{※1}の再生利用^{※2}の実施率を95%以上に維持します。

■ 廃棄物の再資源化の推移

分別ごとの再資源化方法の検討による再資源化率の向上・最終埋め立て処分量「ゼロ」を目指した取り組みを行っており、2007年度の全工場の廃棄物再資源化率は99.0%となりました。

なお、全工場の廃棄物発生量は、31,842 tで、そのうち74.0%を鹿島工場が占めています。

廃棄物発生量および再資源化量の推移



※1 食品廃棄物

食品の製造、加工または調理の過程において副次的に得られた物品のうち食用に供することができないものです。

※2 再生利用(量)

再生利用過程に投入された食品循環資源(飼料、肥料などへの再生利用)の量です。

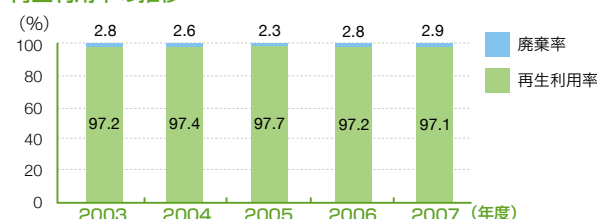
■ 食品リサイクルの取り組み

食品リサイクル法に従って、食品関連事業者として食品廃棄物の発生の抑制、再生利用、減量に取り組んでいます。

2006年度までに食品廃棄物の再生利用などの実施率を20%に向上させることが法の目的ですが、昭和産業では図のような状況となっています。

ふすま・脱脂大豆・菜種粕・グルテンフィードなどは食品リサイクル法の中の食品廃棄物に該当していますが、食品循環資源の配合飼料原料に使用しているため、高いリサイクル率で推移しています。

再生利用率の推移

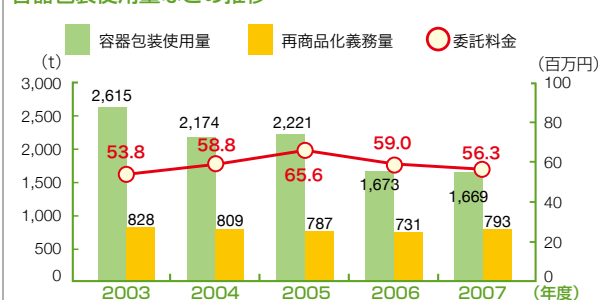


■ 容器包装リサイクルの取り組み

2000年4月から完全施行された「容器包装リサイクル法」への対応として、特定容器利用事業者としての義務である「再商品化義務量からの委託料の支払い」、「包装容器の帳簿の作成」、「識別表示マークの完全実施」を行なっています。

2007年度は、バルク(バラ)製品の比率の増加などにより、容器包装使用量、委託料金が減少しています。

容器包装使用量などの推移



■ 種類別廃棄物発生量と再資源化

	種類	植物残さ	廃潤滑油	燃え殻	汚泥	その他の産業廃棄物	事業系一般廃棄物	ダンボールなど	金属くず	合計
2006年度	発生量 (t)	19,034	41	584	1,505	10,881	343	540	467	33,395
2007年度	発生量 (t)	19,084	22	404	962	10,113	303	541	413	31,842
	再資源化量 (t)	18,847	22	380	962	10,106	238	541	413	31,509
	再資源化率 (%)	98.8	100.0	94.1	100.0	99.9	78.5	100.0	100.0	99.0
再資源化の用途		飼料 肥料など	再生油	骨材	肥料	骨材、燃料	サーマル リサイクルなど	紙原料	金属原料	

物流における取り組み

基本的な考え方

昭和産業の環境基本方針に基づき、地球環境にやさしい物流のあり方を追求しています。

全国のお客様へ安全・確実に、そして地球にやさしく商品をお届けするために、関係業者と協力して取り組みに努めています。

環境負荷低減への取り組み

モーダルシフト※の推進

昭和産業では、トラック輸送に比べて二酸化炭素などの温室効果ガス排出量が大幅に少ない鉄道・船舶を幹線輸送に利用したモーダルシフトの推進を行なっています。

● 31フィートコンテナ他、鉄道貨物輸送の推進

既に12フィート(約5t積載)コンテナによる鉄道輸送は、関東・関西の各生産拠点より全国各地(北海道から九州まで)へ行なっていますが、さらに二酸化炭素排出量を減らすため、関東から関西への長距離トラック輸送の一部をスーパーグリーンシャトル便による31フィートコンテナ(約13t積載)の鉄道輸送への転換を積極的に推進しています。

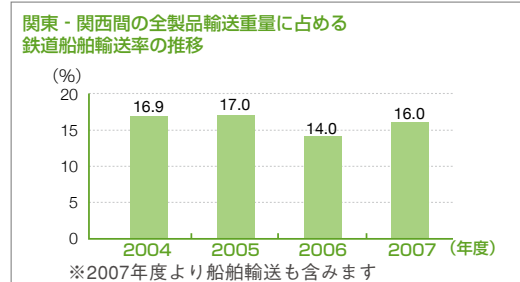


31フィートコンテナ

● RORO 船を幹線輸送に使用

RORO 船(Roll on and Roll off / 貨物専用大型フェリー)を幹線輸送に利用して、関東から北海道・九州・関西へ、関西からも九州・沖縄への海陸複合輸送を行なっています。

特に関東から関西へは、長距離トラック輸送からの一部転換を開始し、温室効果ガス排出量削減に貢献しています。



輸送の効率化

● バルク化(タンクローリー車配送)の推進

小麦粉、食用油、ぶどう糖など業務用製品については、大口のお客様にご協力いただき、通常の荷姿品の配送からバルク車(タンクローリー車)の配送へと切り替えを推進しています。このバルク化により配送効率の向上だけでなく、包装材料資源の節減にも大きく貢献しています。

● 食用油ミニローリー配送形態への転換

食用油については、一斗缶(約16.5kg)で納品していたお客様の敷地内に、新たにミニタンクを設置させていただき、ミニローリー車配送への転換を推進しています。お客様の在庫量をモニターすることにより、使用状況に合わせた効率のよいルート配送を実現しています。2007年度のミニタンクの設置数は、前年度比4.4%増となりました。



ミニローリー福島県本宮基地

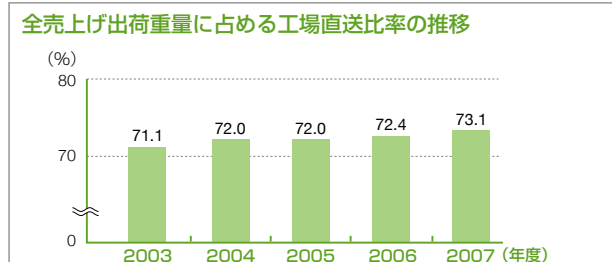
● 共同配送システムの活用

神戸工場から四国方面の配送において、納品数量の小さい配送に関して共同配送業者を活用しています。年々小口化するオーダーに対して、同一地域や同一届先への配送の効率向上に努めています。

配送拠点の見直し

● 配送拠点の整理統合と工場直送化

遠隔地への配送については、地方の配送拠点に必要な在庫を持ち、その拠点からお客様へ配送しています。それらの拠点の見直しを行なうとともに、可能なお届け先については、工場からの直送に切り替えています。これにより、輸送距離を短縮し、製品在庫を削減しています。



※モーダルシフト (Modal shift)

貨物の輸送手段を変えることで、一般的にトラックや航空機から鉄道や船舶による輸送への転換を指します。効果的に行なうことで、省エネ効果、交通渋滞緩和、温室効果ガス排出抑制などの効果があります。

オフィスにおける取り組み

■ チーム・マイナス 6% に参加

昭和産業では、「チーム・マイナス6%」に参加し、地球温暖化防止活動を行なっています。

「クールビズ」、「ウォームビズ」といったオフィスでの活動を始めとして、家庭におけるエコ活動の呼びかけも、社内広報誌やイントラネットを活用して行なっています。



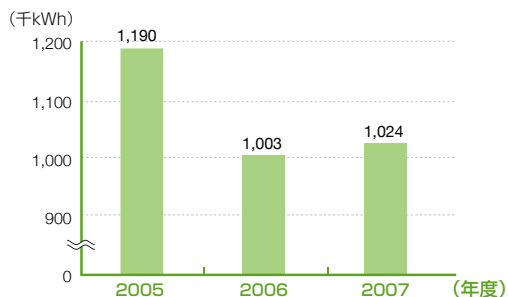
社内ポスター

■ 電気使用量・OA用紙の削減

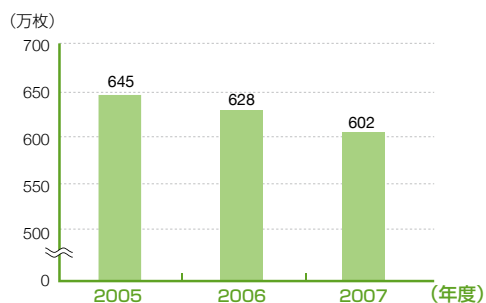
2006年度には、「クールビズ」、「ウォームビズ」などの取り組みにより、オフィスでの電気使用量は大きく削減しました。2007年度も活動を継続し、削減を維持しています。

また、OA用紙を削減するために、データ化の推進、会議資料の削減などを推進しています。

本社・支店における電気使用量の推移



OA用紙使用枚数の推移



* 工場、研究所、本社、支店の集計

■ 資源回収キャンペーン

昭和産業本社では、毎年年末にリサイクルできる事務用品の「資源回収キャンペーン」を実施しています。クリップやペン、ファイルなどを社員が持ち寄り、余っている部署から不足している部署へ渡すことで、資源の有効活用に努めています。



資源回収キャンペーン

■ ゴミの分別・削減の取り組み

昭和産業では、各事業所でゴミの分別と削減の取り組みを推進しています。一例として、仙台支店では、紙類の使用量削減やゴミの分別徹底などが評価され、仙台市から環境に配慮した取り組みを実施する「エコにこオフィス」に認定されました。



ゴミの分別



エコにこオフィス
認定マーク

■ 社内環境保全啓発活動

社内報「昭産だより」を利用して、環境保全を社員に呼びかけています。2007年6月号では「地球環境を守るために」と題し、地球環境の状況、当社への影響、私たちに何ができるかを特集しました。



社内報（昭産だより）

事業内容

食品事業

製粉部門

パン、ケーキ、麺類などの用途に合わせた各種小麦粉や、ユーザーのニーズに対応したプレミックスを製造・販売しています。

油脂部門

天ぷら、フライ、ドーナツなど、様々な用途に合わせて開発された各種業務用植物油を中心に製造・販売しているほか、飼料原料や味噌・醤油の醸造原料にもなる脱脂大豆、食肉加工・水産加工食品に使用される大豆たん白、業務用食材としてのプレミックス、パスタを提供しています。

ぶどう糖部門

原料のトウモロコシから、コーンスターチおよび水あめ・ぶどう糖・異性化糖などの各種糖化製品を製造・販売しています。これらの製品は、ビール、発泡酒、清涼飲料、パン、菓子など幅広い用途に使用されています。

食品部門

小麦粉、天ぷら粉などのプレミックス、植物油、パスタ、健康食品などをはじめとした家庭用食品を提供しています。

冷凍食品部門

小麦粉、植物油などの食品素材と加工技術を活かし、冷凍食品の製造・販売を行なっています。



飼料事業

穀物原料を多く輸入し、製粉・製油事業などで利用する利点を活かし、配合飼料の製造・販売、鶏卵の販売などを行なっています。

倉庫事業

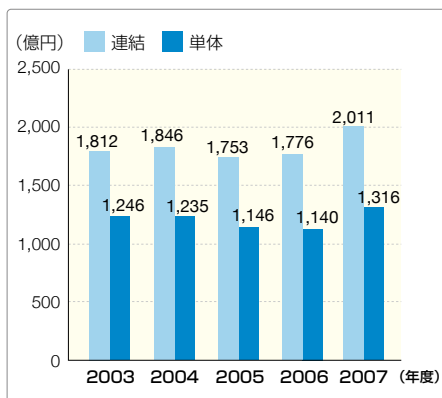
臨海工場の立地を活かし、輸入穀物の保管・荷役などを行なっています。また、冷蔵倉庫業も行なっています。

その他事業

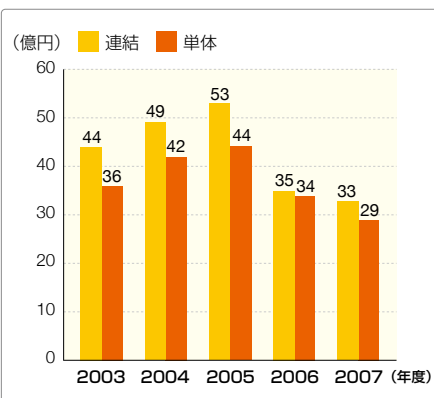
工場跡地などの遊休不動産の有効利用に取り組むとともに、商業施設の開発や、ビル賃貸事業などを行なっています。



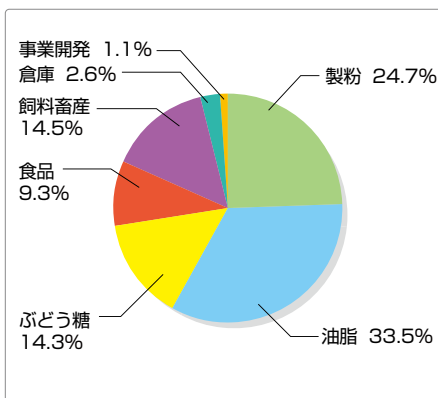
売上高（連結・単体）



経常利益（連結・単体）



事業別売上高構成比（単体）



日本をおいしくする

SHOWA

昭和産業株式会社

発行 2008年6月
発行者 昭和産業株式会社
〒101-8521
東京都千代田区内神田2丁目2番1号
(鎌倉河岸ビル)

問い合わせ先 昭和産業株式会社 経営企画部
TEL : 03-3257-2922
FAX : 03-3257-2097

昭和産業株式会社 CSR推進部
TEL : 03-3257-3022
FAX : 03-3257-3026

ホームページ <http://www.showa-sangyo.co.jp>