

日本をおいしくする

**SHOWA**



昭和産業株式会社

Corporate Social Responsibility  
Report

# 「日本をおいしくする」

## ～大地の恵みを食卓へ～

昭和産業グループの食品づくりの第一歩は、素材の加工からはじまります。

私たちが扱う素材は主に「小麦」「大豆」「トウモロコシ」などの穀物。

いずれも、太陽と大地の恵みによってもたらされる貴重な贈り物です。

ほとんどの食品に幅広く使用されているこれらの穀物は、  
現代の豊かな食生活の演出に必要な不可欠な素材といっても過言ではありません。

「小麦」「大豆」「トウモロコシ」———

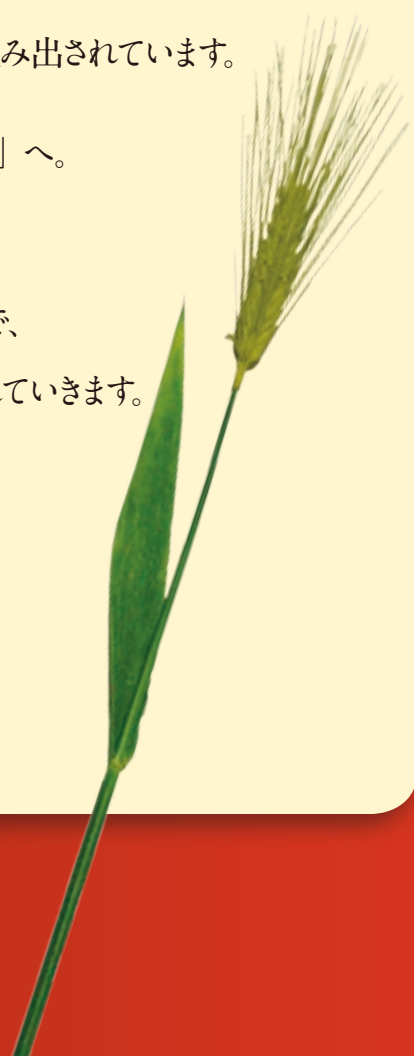
昭和産業グループの製品は、これら大地の恵みから生み出されています。

「一粒へのこだわり」から「食へのこだわり」へ。

大地の恵みを大切に扱い、

食卓に「おいしい!」をお届けすることで、

私たちは、人々の健康で豊かな食生活に貢献していきます。



## contents

|                     |    |
|---------------------|----|
| 目次                  | 2  |
| トップメッセージ            | 3  |
| 特集                  |    |
| 昭和天ぷら粉 愛されて半世紀      | 5  |
| マネジメント              |    |
| ● 昭和産業グループのCSR      | 7  |
| ● コーポレート・ガバナンス      | 8  |
| ● リスクマネジメント         | 9  |
| CSR行動規範に基づく活動       |    |
| ① 安心・安全で高品質な製品の提供   | 10 |
| ② 公正な企業活動           | 14 |
| ③ 人権尊重(社員とのかかわり)    | 15 |
| ④ 環境への配慮            | 19 |
| ⑤ 社会への貢献            | 27 |
| ⑥ ステークホルダーとの対話・情報開示 | 29 |
| 事業内容                | 30 |

### 会社概要(2010.3.31現在)

## 昭和産業株式会社

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(昭和11年)2月18日

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…20社 関連会社数…12社

社員数: 1,063名(連結: 1,993名)



### 〈編集にあたって〉

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。

### 報告内容

- 対象組織  
昭和産業グループ  
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  
2009年度(2009年4月1日~2010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)」

マネジメント

安心・安全で高品質な製品の提供

公正な企業活動

人権尊重(社員とのかかわり)

環境への配慮

社会への貢献

ステークホルダーとの対話・情報開示

## トップメッセージ



「人々の健康で豊かな  
食生活に貢献する」

### 「食」について

当社の一番の特徴は、小麦・大豆・菜種・とうもろこしといった多様な穀物を加工し、小麦粉、植物油、パスタ、糖化製品など幅広い食品素材を提供していることです。日本の食糧自給率はカロリーベースで約40%と決して高い水準とは言えませんが、小麦などの穀物は、残念ながら国内生産では需給をまかなうことは困難です。世界中で生産される穀物を輸入し、日本のお客様にも納得していただける品質の高い製品に加工して国内で安定的に提供することは、当社にとって重要な社会的使命だと感じています。

2010年は、当社が「天ぷら粉」を初めて世に出してから50年目にあたります。一般の消費者の皆

様からは、昭和産業という社名だけでは何を売っている会社か分かり難いと言われることもありますが、「粉と油の昭和産業」あるいは「天ぷら粉の昭和」と言えば多くの方々に納得いただけます。当社にとって「天ぷら粉」は、いわば代名詞とも言える存在です。日本の伝統的食文化の一つである天ぷらを、「誰でも簡単に、よりおいしく料理できること」を目指し、半世紀にわたりこの食文化の維持と発展にかかわることができたことは、当社にとっての誇りだと思っています。

当社の経営理念である「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」、この言葉を常に意識し、これからも「食」の提供に努めて行きたいと思っています。

## 教育について

社会に貢献する人材を育てていくことは、企業にとっての大切な役割の一つだと思います。良い製品を作り社会に付加価値を提供することはもちろん、食育や地域交流など社会貢献を行なっていくためには、チャレンジする姿勢が大切です。私は、「改革の実現」というスローガンを掲げ、過去の習慣や経験にとらわれずに常に問題意識を持って仕事に取り組んで欲しいと日頃から社員に言っています。また、会社としても、社員が成長するための支援を行なうことが必要だと思います。経営方針として「創造」「安心」「成長」を掲げていますが、この「成長」とは、社員が会社とともに成長することを意味しています。社員の成長を会社が助け、社員

が成長することにより会社も成長する、そうした環境を整備することは経営者の責任だと思います。

当社では、社内講師による教育制度「昭和塾」を始めとして、様々な人材育成の仕組みを整備しています。そうした研修制度とともに、日々の仕事を通じての人材育成が大切です。上司と部下、同僚、また経営陣と社員が自由に意見交換し、それぞれの職場、仕事の場面で「改革の実現」を行なっていく習慣を作るために、経営方針や中期経営計画の社員への啓発、社員の会社や仕事に対する意識調査を活用した取り組みや、コミュニケーションを重視した目標管理制度の運営などに取り組んでおります。

## CSRの推進について

CSR活動とは、「企業の社会的責任」を果たすだけでなく、「企業が社会的な信頼を高めていくこと」だと思います。そのためには、地球温暖化や貧困問題、少子高齢化や食の安心・安全など、様々な課題に対して「当社は何ができるか」を考え、行動していく必要があります。

当社では、基本的な考え方として、私たちにとってあらゆるステークホルダーに対して守らなければならない「昭和産業グループCSR行動規範」を策定し、全グループ社員に徹底しています。社員一人ひとりのベクトルを合わせ、全員で協力して、社会から信頼され、存在価値を認められる企業グループを目指して行きたいと思っています。

2010年7月  
昭和産業株式会社 代表取締役社長

横澤正克

# 特集 昭和天ぷら粉 愛されて半世紀

昭和産業が世界で初めて「天ぷら粉」を発売して2010年で50年になりました。

そのきっかけは、アメリカのロサンゼルスでの日本食ブーム。

アメリカの家庭で誰でも上手に天ぷらを揚げることができないか、という要望から発売し、

今日では「天ぷら粉」が、日本中の多くのご家庭にも常備されるようになりました。

50年間の感謝を込めて、「日本をおいしくする」という昭和産業の思いとともに、

「昭和 天ぷら粉」の歩みをご紹介します。

## 天ぷらこぼれ話① 天ぷらの起源

天ぷらの起源や語源については、諸説ありますが、400年ほど前にポルトガルから長崎に伝わった南蛮料理、ポルトガル語の「テンポラ（temporas）」が語源になったという説が有力のようです。

江戸時代初期、屋台で立ち食いする天ぷらが庶民の味として広がり、明治時代頃からは、衣に卵の黄身を加えて作った「金ぷら」をお座敷で食べるようになりました。

1600  
年代

1920  
年代

大正時代の関東大震災の後、天ぷら職人が各地に移り、江戸前の天ぷらを全国に広めることになりました。

1960  
年



ロサンゼルスで  
家庭用天ぷら粉  
「SHOWA TEMPURA  
BATTER MIX」発売

1961  
年



「昭和即席天ぷら粉」の  
商品名で国内販売開始

～その頃～

アメリカで発売を開始した天ぷら粉ですが、当時の営業部では「日本では売れるわけがない」と思い込んでいました。ところが、市場調査したところ（といっても、当時のこと、社員の家族や料理教室の生徒さんへのアンケートですが）ほとんどが買いたいとの答え。国内でも販売してみることにしました。

赤に金色の後に昭和産業のトレードマークとなるデザインも、アメリカでの製品をアレンジしてこの時完成しました。

1983  
年



黄金色にカラッと揚がる、  
味を極めた本格派  
昭和高級天ぷら粉  
「黄金」発売

1989  
年



ふんわり揚がるフリッタータイプ  
「洋風天ぷら粉」発売

## 天ぷらこぼれ話② 天ぷら粉と小麦粉の違いは？

天ぷら粉は、上質な薄力粉に卵の粉やベーキングパウダーなどが配合されており、手軽にカラッと揚がるように工夫しています。そのため冷水や卵が不要で、粉をふるうなどの手間も要りません。衣の粘り気が少なく、水に溶いて揚げるだけで、簡単においしい天ぷらを上手に揚げることができるのが、天ぷら粉の特長です。

## 天ぷらこぼれ話③ 天ぷらのカラッとおいしい揚げ方

- 揚げる食材の下ごしらえをした後で、水気を充分にとりましょう。  
油がはねにくく、形よくカラッとおいしく揚げられます。
- 食材を入れると油の温度が下がるので、火加減の調節を忘れずに。  
一度に揚げる量は揚げ鍋の表面積の半分くらいにしましょう。
- 揚げ上がった天ぷらは、油から取り出す時に、しっかり油を切りましょう。  
余分な油が切れてカラッと仕上がります。また、揚げ上がった天ぷらは重ならないようにしましょう。  
天ぷら同士が重なると熱がこもって蒸れてしまい、衣のサクサク感がなくなります。

～その頃～

今でこそ惣菜売り場などの天ぷらは黄金色でサクッとした食感が当たり前となっていますが、そうしたコンセプトの天ぷら粉が初めて登場したのが「昭和天ぷら粉 黄金」です。

スーパーの売り場で色合いがおいしそうで、時間がたってもサクッとした食感が持続するということが、全国のスーパーに業務用天ぷら粉として瞬間に広がりました。

その後家庭用としてもヒットし、現在でも家庭で手軽に楽しめる高級天ぷら粉としてロングセラーとなっています。



業界初のスグ溶け製法でサッと溶けてカラッと揚がる、  
ライトな食感の機能性天ぷら粉  
「昭和天ぷら大サクッ戦！」発売



少ない油でカラッと揚がる  
「フライパンでできる  
昭和天ぷら粉」発売

2001  
年

～その頃～

1990年代後半からは、食生活の多様化とともに、家族形態や好みに合わせた様々な新製品開発やリニューアルを行なってきました。

2006  
年

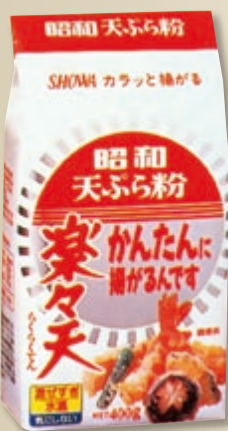


開封しやすい分別不要の  
包装形態に変更し、  
包装重量も30%削減。

2008  
年

2010  
年～

1995  
年



天ぷら初心者でも  
サクッと簡単に揚がる、  
お客様のニーズに応えた  
機能性天ぷら粉  
「昭和天ぷら粉 楽々天」発売

「ご家庭で簡単に、よりおいしく」を目指し、これからも長く愛される製品を提供していきたいと思ひます。



# 昭和産業グループのCSR

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全で高品質な製品・商品を提供することを通じて、昭和産業グループに対する安心の向上を図ります。また、製品の開発と提供を通じて、新しい価値の創造を行ない、お客様と共に成長するよう努めます。



..... p10

#### 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。



..... p14

#### ③ 人権尊重（社員とのかかわり）

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。



..... p15

日本をおいしくする  
**SHOWA**

#### 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。



..... p19

#### 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。



..... p27

#### 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。



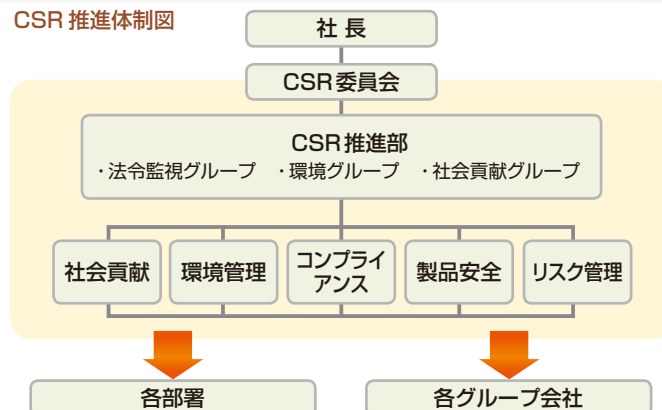
..... p29

### 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」「製品安全」「環境活動」「社会貢献活動」「リスク対策」などのCSR活動を、包括的に推進しています。

CSRに関する各課題に対しては、それぞれの対策を担当する委員会やプロジェクトチームで施策や方針の検討が行われ、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委員会を通じて、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推進体制図



# コーポレート・ガバナンス

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6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9名で構成しています。（2010年6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、社長、副社長、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

監査役は、監査役会にて監査方針を定め、取締役会などの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、取締役の職務監査を実施しています。

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

2009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8名に315百万円、監査役4名に63百万円（うち社外監査役2名に16百万円）です。

## ● 内部統制システムの整備状況

昭和産業では、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。

内部統制監査の始まった2008年度には、生産・販売の幅広い仕組みの業務プロセスを業務手順書として整備するとともに、より高いレベルの内部統制システム構築を目指して、業務プロセスの見直しや改善に努めました。

2009年度からは、内部統制をより効果的にするために、業務手順書や監査手順の標準化や効率化を進めています。



内部統制委員会

# リスクマネジメント

事業におけるリスクに適切かつ迅速に対応していくことで、持続的な発展を目指します

## リスク マネジメント 基本方針

昭和産業グループは、企業活動のあらゆる場面におけるリスクを継続的に分析し、社会、環境および企業経営に対して大きな影響をおよぼすリスクに適切かつ迅速に対処することで、社会から信頼の得られる企業グループとして、持続的に発展していくことを目指します。

- ・ リスクを定期的に分析し、対応施策を適切に実施します。
- ・ 重大なリスクに対しては、対応組織を定め、その予防施策を計画的に実施します。
- ・ 危機発生の際は、対応組織を編成し、人命救助、環境保護を最優先に行ないます。

## ● リスクマネジメント体制

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、規程によって明確にしています。

### 経営に重大な影響をおよぼす可能性のあるリスク

#### ● 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つ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、社会情勢など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。

#### ● パンデミック

BCPなどにより、世界的な感染症拡大への対応方法を定めていますが、予想を超えた規模でのパンデミックが発生した場合に経営成績などに影響を受ける可能性があります。

## ● 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、定期的に災害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、防災具や調理具、食器などを用意しています。



工場防災訓練



災害対策 常時携帯カード



工場防災訓練



災害備蓄品

## ● BCP（事業継続計画）の策定

昭和産業では、自然災害などの緊急事態に備え、平常時に行なうべき活動や、緊急時における事業継続のための方法、手段などを定めたBCPを策定しています。

### 新型インフルエンザ対策

2009年度に発生した新型インフルエンザの流行に際しては、予め作成していたBCPマニュアルに基づき、迅速な対応をとることができました。また、5月から6月に発生したパンデミックの経験を基にBCPマニュアルを見直し、9月以降の大流行に対応しました。



# 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します

## 食品安全・品質基本方針

- ① 昭和産業グループが製造・販売を行う全ての製品・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、HACCP管理<sup>\*1</sup>に基づき食品汚染等の危害発生を防止します。
- 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ます。
- ⑤ 市場やお客様のニーズを捉え、昭和産業グループの特徴を生かした価値の高い製品の開発に注力します。

## ● 食品安全・品質マネジメントシステム

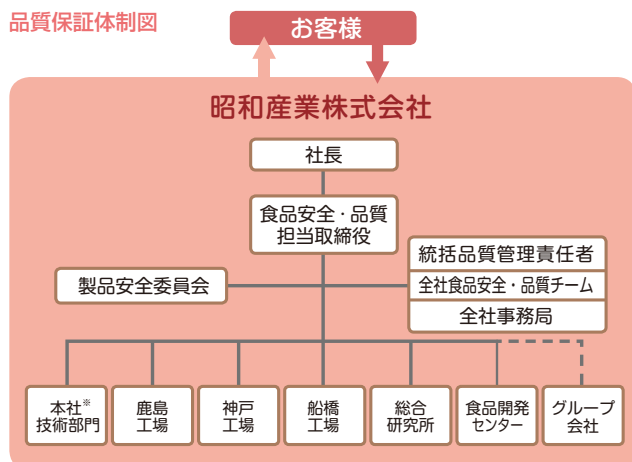
お客様に安心・安全で高品質な製品を提供するために、昭和産業では、「非リスク3原則」の考え方を基本とし、原料の調達段階から、出荷までの工程での各種基準の見直しや製造環境のレベル向上を目指した活動をしています。

### 『非リスク3原則』とは……

- 原則① 原材料の調達段階では…「問題のあるものを持ち込まない」  
 原則② 工場の製造段階では……「問題のある製品を作らない」  
 原則③ 出荷の段階では……………「問題のある製品を持ち出さない」

この3原則を確実に実行し、より良い仕組みとしていくために、『食品安全・品質マネジメントシステム』を構築しました。これは、「HACCP」を柱として「ISO22000」「ISO9001」「AIB フードセーフティシステム<sup>\*2</sup>」を包括した当社独自の仕組みです。原則①から原則③までのすべての段階で関わる組織や人、原料から製品までの流れを整理して、安全な製品を作るために重要なポイントを見えるようにしました。そして、その重要ポイントを確実に管理することで、お客様に安全な製品を届ける仕組みです。

品質保証体制図



\*本社技術部門：生産センター、品質保証部、原料資材部資材グループ

## ● 製品回収体制

昭和産業では、非リスク3原則に基づいてお客様に製品をお届けしていますが、不測の事態によって安心・安全の懸念が生じる場合に備えて、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、緊急に製品安全委員会を開き、対応を検討します。そして、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。

## ● 外部認証などの取得状況

製品の安心・安全への取り組みの信頼性を高め、さらにレベルアップしていくために、各種の外部認証を取得しております。また、昭和産業と各グループ会社の連携を深めながら、グループとしての品質保証の仕組みの向上を推進しています。



ISO22000の認定登録証授与

| 昭和産業     | 認証取得状況                                                   |
|----------|----------------------------------------------------------|
| 鹿島工場     | ISO22000、AIB 監査「SUPERIOR」(製粉工場・潮来ミックス分工場)                |
| 神戸工場     | ISO22000<br>AIB 監査「SUPERIOR」(製粉工場)「SUPERIOR」(ミックス工場)     |
| 船橋工場     | ISO22000<br>AIB 監査「EXCELLENT」(製粉工場)「SUPERIOR」(パッケージセンター) |
| 総合研究所    | ISO22000                                                 |
| 食品開発センター | ISO22000                                                 |
| 本社技術部門   | ISO22000                                                 |

| グループ会社    | 認証取得状況                                                                          |
|-----------|---------------------------------------------------------------------------------|
| 数島スターチ(株) | ISO9001                                                                         |
| 木田製粉(株)   | ISO9001、AIB 監査「EXCELLENT」                                                       |
| (株)内外製粉   | ISO9001、AIB 監査「EXCELLENT」                                                       |
| (株)ショウレイ  | ISO9001                                                                         |
| 昭和鶏卵(株)   | ISO9001(三芳事業所)                                                                  |
| 昭和冷凍食品(株) | ISO22000                                                                        |
| 奥本製粉(株)   | ISO9001、AIB 監査「SUPERIOR」(ミックス工場)「EXCELLENT」<br>(パスタ工場・二色工場)「SATISFACTORY」(製粉工場) |

\* AIB 監査は、2010年3月までに行なった直近の評価を記載しています。

## 食品安全・品質マネジメントシステムの取り組み

非リスク 3 原則の考え方に基づいて、安心・安全の確保に努めています

### 原則 1 問題のあるものを持ち込まない

#### ● 原材料の受け入れ体制への取り組み

安全な製品を提供するためには、まず、安全な原料を使うことが大切です。

- 主原料である穀物や油糧種子などは、生産地の生産状況についての情報収集や、原料の特徴に応じたモニタリング検査の実施などを継続的に行なうことで、安全性を確認する仕組みを運用しています。
- 調味料や、でん粉、添加物などの原料については、品質保証書を精査して安全・品質の確認を行なうとともに、原料の製造工場の現場調査を通して、昭和産業の安全に関わる考え方を理解していただき、改善に取り組んでいただいています。2009年度は、海外も含めて約50社の製造工場を訪問しました。

今後もこれらの活動を継続的に行なうことで、さらなる安心・安全の確保に努めていきます。

#### ● 工場作業服の見直し

2009年度は、「問題のあるものを持ち込まない」の視点から、工場を着用する作業服の見直しを行ない、昭和産業の全工場に適用しました。この作業着は、上着の袖とズボンの裾に体毛落下防止ネットを付けたり、壊れにくいファスナーを採用するなど、作業着自身が異物を持ち込まないように、より厳重な管理がなされています。

#### ● 防疫体制の取り組み

飼料や飼料原料の運搬車両は、「特定家畜伝染病<sup>\*3</sup>に対する工場における防疫体制」に基づき、平常時でも常に消毒を行ない、万が一家畜伝染病が発生しても、未然に汚染を防ぐ取り組みを行なっています。



車両用消毒槽

### 原則 2 問題のある製品を作らない

#### ● HACCPの導入

昭和産業では、「食品安全・品質マネジメントシステム」の柱として、「HACCP」による管理を製造現場に導入しています。

原料から製品までのすべての工程や作業のひとつひとつを現場で確認して、食品事故につながる可能性のあるポイントを特定し、安全に管理する手順を整備します。この手順に沿って、間違いなく製造を進めることで、より一層安全で高品質の製品を製造することができます。

#### ● 現場重視の監査活動

これまでも、AIBやISO9001の活動を通じて、社内の部門間でお互いに監査しあいながら、仕組みの改善を進めてきましたが、「食品安全・品質マネジメントシステム」の構築を機に、これまで以上に現場重視の監査活動を進めています。

工程図や手順書を見ながら現場を回り、工程の管理が手順どおり進められているか、記録はとられているか、記録の内容に問題はないか、そして、設計通り安全で高品質の製品が、安定して製造されているか、細やかに目を配り、厳しくチェックします。

問題点が見つかった場合は、必ず原因を突き止め、仕組みを改善します。このような活動を通して、「食品安全・品質マネジメントシステム」の品質も向上させています。



現場監査

#### ● 食中毒・感染症に対する取り組み

食中毒やノロウイルスなど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」を作成しています。このマニュアルでは、食中毒や感染症にかかった者が食品製造に関わることをないように規定しています。

### 原則 3 問題のある製品を持ち出さない

#### ● 工場設備における取り組み

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。金属検出機、X線検出機、色彩選別機などによる異物チェック、印字検査機による日付チェックなど徹底した製造管理を行なっています。



金属検出機



X線検出機



印字検査機  
(日付有無検出機)

#### ● 品質に関する教育

昭和産業では、全社員を対象とした「昭和塾」の中で、食の安心・安全に関するテーマを設定し、定期的に教育を行なっています。

また、現場の製造担当者を対象とした「昭和テクノスクール」では、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。

#### 担当者より

私は、食品安全・品質マネジメントシステムの取り組みの中で、製造現場の改善と重要管理点の手順徹底の推進役です。日々の清掃活動や改善活動のほかに、毎月他の職場メンバーによる活動の相互検証も行っていますが、お互いに気が付いた点を指摘し合うことはとても刺激になります。

マネジメントシステムの一環として行なっている外部の専門家によるAIB食品安全監査では、2009年度は製粉工場、ミックス工場ともに最優秀の評価を得ることが出来ました。これからも、食の安心・安全に貢献すべく「キレイでキッチンとした工場」を目指したいと思います。

神戸工場 山田 明子



#### ● 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。2009年度は44ヶ所の倉庫を調査しました。

また、ローリー車は専用の建物内で、積込前にタンク内部の点検や清掃、洗浄をし、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

#### ● ローリー車の安全対策

ローリー車で出荷する製品は、工場を出てからお客様に納品するまでの間に事故が起らないように、車載タンクに施錠または封印をするなどの安全対策を徹底しています。



ローリー車の施錠

##### ※ 1…HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) 管理：

原料の入荷から製造・出荷までのすべての工程において、重要管理点を特定して、そのポイントを継続的に監視し、ヒトに危害を与える製品の出荷を未然に防ぐシステムです。

##### ※ 2…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。2009年1月より、フードディフェンス (食品防御) の考え方も取り入れた新基準が適用され、以下の5項目の観点から監査が行なわれます。

- 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
- 総合的有害生物管理
- 前提条件と食品安全プログラムの妥当性

##### ※ 3…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。

## お客様とのコミュニケーション

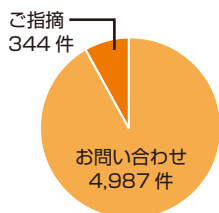
### ● お客様相談センターの活動

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。

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、多数いただく問合せ内容については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。

2009年度のお問い合わせ内容は「販売店関連」31%、「品質・栄養関連」16%、「賞味期限関連」14%、「利用方法」12%などです。

お問い合わせ・ご指摘件数



### ● SHOWA 商品のQ & A :

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

商品に関するお問い合わせ先  
お客様相談センター

フリーダイヤル

**0120-325-706**

(受付時間：平日午前9時から午後5時まで)

### ● より上手に作っていただくために

ご使用いただいているお客様から多くのお褒めの言葉とともに、課題の声もいただきました。そこで、お客様の声を反映し、配合の改良と、作り方のポイントを大きくするなど、表示をわかりやすくしました。

#### 改善前



#### 改善後



まるめて焼くだけ  
もちもちパンミックス

### ● 「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。商品紹介のほか、メニューレシピ、レシピコンテスト、お試しモニター、ネットショッピングなどを掲載しています。メンバー登録していただいた方は、ブログの作成やおすす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。



### 天ぷら粉のアレンジメニューを紹介

天ぷら粉は天ぷらにしか使えないの？ というお客様の声を反映して、商品パッケージやひまわりネットで、天ぷら粉を使ったお好み焼・ピザ・スポンジケーキ・クッキーなどのアレンジメニューを紹介しています。小麦粉で作るよりも手軽でおいしいと評判です。



昭和天ぷら粉



ひまわりネット

お手軽簡単レシピが満載！食生活クチコミサイト

ひまわりネット：<http://www.himawarinet.com>

# 公正な企業活動

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、株式等の不正取引（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) 従業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・団体等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、著作権〈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。

## ● コンプライアンスの徹底

コンプライアンスを徹底するため、昭和産業では全社員に対して昭和塾（p16 参照）による研修を行なっています。2009年度には、3年以内に入社した社員を対象にフォロー研修として、コンプライアンスを始めとしてCSR全般に関する研修を行ないました。

また、コンプライアンス基本方針を含めたCSR行動規範を記載した「CSRカード」を全社員が携帯するとともに、イントラネットにコンプライアンスに関する情報を掲示するなどして社員の啓発を行なっています。



CSRカード

## ● 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。

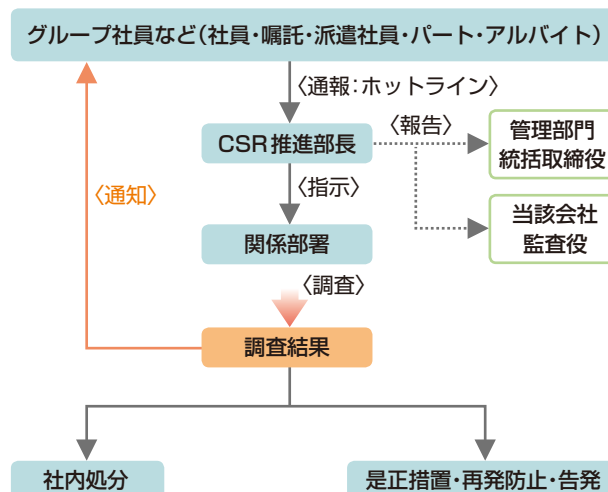
また、全事業所に個人情報の管理責任者を置き、個人情報の取得・保管・利用・廃棄が適正に行なわれるよう管理しています。個人情報対応マニュアル、個人情報保護法Q&A、個人情報保護法に関する公表事項を作成し、社員に公開しています。グループ会社に対しても個人情報保護法への対応を指示し、体制強化に努めています。

## ● 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」を制定し通報者の保護や通報処理体制を定めるとともに、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。法令違反行為の該当確認などについての相談および通報窓口をCSR推進部長とし、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。

また、啓発活動を行なって内部通報制度の周知徹底を図っています。

### 内部通報体制図



# 人権尊重(社員とのかかわり)

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

## 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、障がいなど）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。

## 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、主な教育体系として「階層別研修」「昭和塾」「昭和テクノスクール」を実施しています。その他、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そろえ、社員の研鑽・啓発の機会の充実に努めています。

### ● 階層別研修

階層別研修では、「各階層ごとの役割認識を深める」「各階層ごとに必要な基礎知識提供」「部門をまたいだ目あわせ、情報共有」「人事制度への理解を深める」ことを中心に実施しています。それぞれの研修は、人事制度や他のキャリア開発諸施策と連動しており、自分自身および部下のキャリア開発を行なう上での道しるべの役割を果たしています。

| 研修名               | 対象者   | 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        |
| 新入社員<br>フォローアップ研修 | 1年目   | 入社以降の自分を振り返る               |
| 2年目研修             | 2年目   | ビジネス基礎知識（初級）、一人前の仕事力       |
| 3年目研修             | 3年目   | ビジネス基礎知識（中級）、<br>チームビルディング |
| 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         |
| 考課者研修             | 考課者   | 人事制度の理解／考課者訓練              |

### ● ビジネススクール派遣制度

昭和産業では、3ヶ月から1年にわたり定期的に講座を受講する外部セミナーへの参加希望者を募集し派遣する「ビジネススクール派遣制度」を実施しています。希望者は専門スキルやマネジメントスキルなど幅広い講座から自由に選択することができます。制度を通じ、社員のスキル向上と社外人脈の形成を目的としています。

### ● 通信教育制度

昭和産業では、全社員向けに通信教育制度を実施しています。ビジネススキル、マネジメント、専門スキル、語学など約150の講座より、希望の講座を選択し受講します。

期限内に修了した社員には、受講料の50～100%を奨励金として補助しています。



通信教育ガイドブック

## ● 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り定期的に「昭和塾」「昭和テクノスクール」(社内研修機関)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

### ☆昭和塾講義内容

- ◎経営方針、中期経営計画の浸透
- ・業務改善による現場力の向上
- ・利益に対する意識向上
- ・CSR、コンプライアンスの理解
- ・安心・安全意識の啓発
- ・コミュニケーションの活発化 ほか

### ☆昭和テクノスクール講義内容

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

## 昭和塾インストラクターより

「昭和塾」は、全社員対象の社内義務教育と位置づけされており、専任の社内講師により定期的に実施しています。

今までに「経営方針、中期経営計画の理解と実行」、「CSR、コンプライアンスの理解」など、様々なテーマを取り上げてきましたが、資料などはすべて手作りで行なう昭和産業独自の人材育成教育プログラムです。「昭和塾」を通して社員一人ひとりが問題点や改善点に気づき、考え、自ら改革を遂行できる「自律した社員」になり、会社が発展していくことを目的としています。

「昭和塾」は講義だけでなく、他部署の人たちの意見や考えを聴ける良い機会でもあります。意見発表の時、自分とは違う職場の人たちの考えや、悩みなどが聞けて大変参考になりますし、我々講師も勉強させられることも多いです。ですから、受講している社員にも積極的に耳を傾け、そして自分の意見や「異見」を発表し、情報交換していただきたいと思います。

「昭和塾」を通じ社員が「会社人」として、また「社会人」として成長できるような教育をしていきたいと思っています。

昭和塾インストラクター  
佐藤 巖



## ● 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ます。これまでに、カナダでの研修を8回、中国での研修を4回実施しました。

## 海外研修制度利用者より

1年間の研修期間の間、語学の習得のみならず、中国の文化・歴史、中国人の考え方など様々なことを学ぶことができ、世界各国の留学生と触れ合うことにより、多様な価値観を知り得、自分の財産となりました。今回の研修で得られた経験を今後の業務に活かしていきたいと考えております。



中国研修 水淵 裕之 (前列中央)

この研修中にノースアメリカにある多くの搾油設備を訪問し、またその他セミナーなどで穀物のロジスティクス、先物価格、世界の搾油事情等、幅広い知識を身につける事ができました。この1年間の研修を経て世界から見た日本の搾油業というものを実感できる様になり、今後は世界を視野に入れた視点で業務を遂行していきたいと考えております。



カナダ研修 水本 康崇 (中央)

## 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、様々な制度や施策を実施しています。

## ● 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。

2009年度中の新たな再雇用者数は31名、2010年3月現在の再雇用者数は63名です。

## ● 障がい者雇用制度

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るよう、一人ひとりに適した職場へ配属しています。

2010年3月現在、昭和産業で働いている障がい者数は19名です。

本社では、聴覚障がい者を講師とする手話教室を定期的で開催しています。

## ● カムバック制度

2008年10月より、結婚・出産・育児・介護・配偶者の転勤などを理由に退職した社員を再雇用する「カムバック制度」を導入しました。過去の在籍勤務年数が1年以上ある社員が対象となり、本人が希望し、マッチした職場がある場合に制度の適用となります。入社後半年間は契約社員、その後は正社員での処遇となります。2009年度は1名がこの制度を利用しました。

## カムバック制度利用者より

2005年の出産を期に退職、子供の入園を期に仕事復帰したいと思っていたところ、カムバック制度のお話をいただき、約4年のブランクを経て、再雇用して

いただきました。復帰後は、上司、同僚、家族の理解と協力を得て、日々充実しています。

この恵まれた機会を活かし、昭和産業の一員として、社会に貢献できるようがんばりたいと思います。



総合研究所  
伊藤 由佳理

## ● 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。2009年度は、中央労働協議会を7回、労働組合と人事部門との懇談会を2回行ないました。

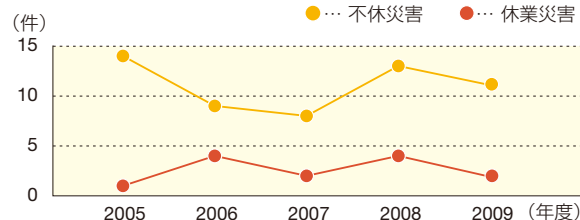
## ● メンタルヘルス

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とともに、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に取り組んでいます。

労災発生件数の推移

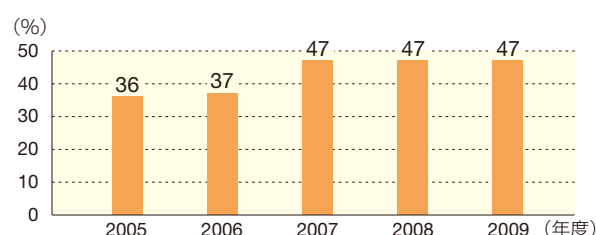


## ● 連続休暇（計画年休）制度

昭和産業では、2006年度より連続休暇（計画年休）制度を導入しています。これは、社員が年度の初めに2日以上連続した有給休暇の取得計画を提出することで休暇を取りやすくし、仕事と私生活のバランスを図るための取り組みです。同時に、職場においてメンバー相互に協力し合える体制を整えることも目指しています。

連続休暇（計画年休）制度の導入と定着により、年次有給休暇の取得率は上昇しています。

年次有給休暇取得率の推移



## 社員とともに成長する企業を目指して

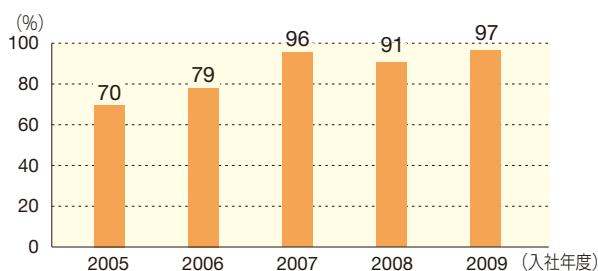
昭和産業では、社員の会社とともに発展していきたいという意識をはかるエンゲージメント・サーベイを2002年より定期的に実施しています。仕事への意欲、キャリアアップの機会、仕事と生活のバランスなどについて質問し、その結果より抽出された課題に対して、改善策を各職場で考え実施し、組織の成長を目指します。

### ● 終身雇用制度を維持する企業風土

昭和産業では、終身雇用を維持することを前提とした年功型の賃金体系をベースと、それに成果に応じた報酬体系をバランス良く両立させた人事制度を運用しています。

社員が定年退職まで、充実して仕事ができる環境を整備することで昭和産業の持つ幅広い食品分野での知識・経験・専門性を高め、社会に貢献し、社員個々人が成長できる会社を目指しています。

新卒新入社員の在籍率 (2010年3月末現在)



### ● メンター制度

昭和産業では、部署や年代の異なる社員が交流し、キャリアや仕事での課題や悩み、仕事と私生活の両立などについて相談し、アドバイスすることでお互いの成長を促す仕組み「メンター制度」を取り入れています。

業務上の関わりが無いマネージャーと若手社員が1対1で面談を行ない、若手のキャリア・人脈作りを側面から支援したり、中堅社員と若手社員がグループワークなどを行ない、共に学ぶ制度です。

2009年度は、のべ66名が参加しました。部門の垣根を越えたヨコの人脈を広げる場にもなっています。



メンター制度 (グループワーク)

## 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。

### ● 「次世代育成支援対策推進法」の「行動計画」実施

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も推進しており、2007年度は2名、2008年度は1名、2009年度は3名が取得しました。

計画期間：2007年4月1日～2011年3月31日までの4年間(2回目の計画)

#### 目標内容：

- 〈目標1〉 出産・育児に関わる社内制度の拡充を図る
- 〈目標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
- 〈目標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

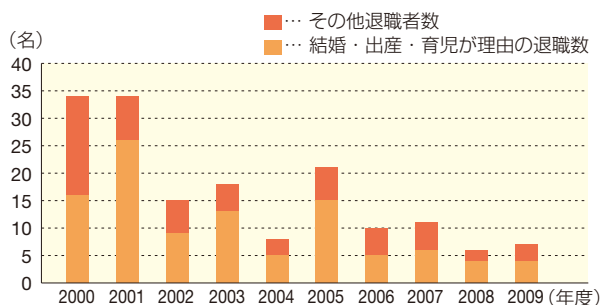


「次世代認定マーク(くるみん)」

### ● 女性の退職者数

仕事と私生活を両立させるための施策として、育児休業制度などの仕組みと共に、出産や育児で休職せざるを得ない社員を支援する会社の風土作りを大切と考えて諸施策を推進してきた結果、女性社員の退職者は大きく減っています。

女性の退職者数



# 環境への配慮

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<sup>\*1</sup>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。



## 環境マネジメント

### ● 環境中期目標 (2004 ~ 2010 年度)

#### 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 (CO<sub>2</sub>) 排出量原単位<sup>\*2</sup>を、2003 年度と比べ 6% 削減することにより、1990 年度並の原単位を目指します。

##### ● 廃棄物対策

廃棄物の再資源化率を 98% 以上に維持します。食品廃棄物の再生利用の実施率を 95% 以上に維持します。

### ● 環境マネジメントシステム

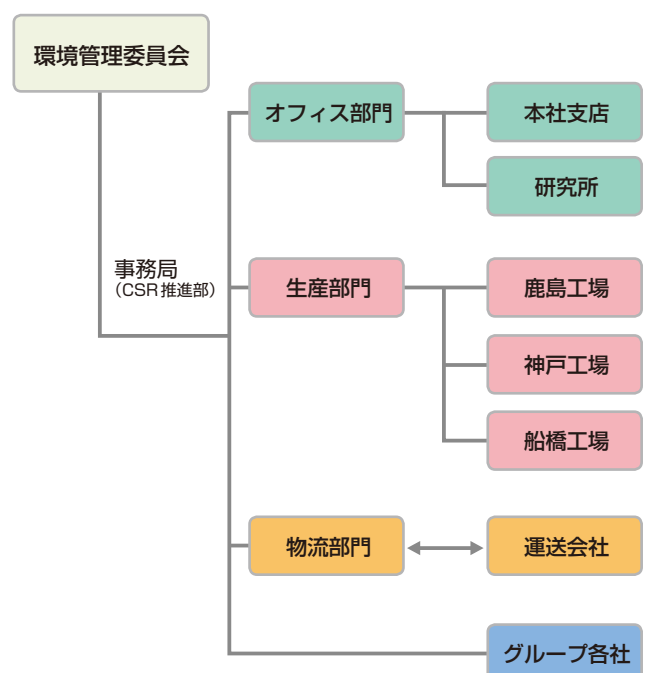
昭和産業グループの環境対策に関して重要な課題を審議・決定するための「環境管理委員会」を設置しています。

この委員会では、環境基本方針に基づき毎年の環境目標、中長期目標、施策などの決定、環境関連データの管理を行っています。



環境管理委員会

### 環境管理体制図



## ● 外部認証の取得状況

昭和産業グループでは、環境マネジメントシステムの外部認証ISO14001を取得しています。

| 昭和産業      |
|-----------|
| 鹿島工場      |
| 潮来ミックス分工場 |
| 神戸工場      |
| 船橋工場      |
| 総合研究所     |
| 食品開発センター  |
| グループ会社    |
| (株)ショウレイ  |



ISO14001 認証書

## ● 内部環境監査

環境マネジメントシステムが適切に運用管理されるために、環境基本方針や環境目標が適切に遂行されているか、環境法令及び当社マニュアルに則っているか、P(計画)D(実行)C(評価)A(改善)サイクルにより、継続的改善が進められているかについて内部環境監査員が定期的に環境監査を実施しています。

## ● 内部環境監査員研修

環境監査員の能力向上を図るため、1年間の環境監査結果を踏まえて内部監査員のスキルアップ研修を実施しています。各人の環境監査における評価の整合性を図り、共通した環境監査ができるようにしています。

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い、力量評価試験によって、内部環境監査員の資格を認定しています。



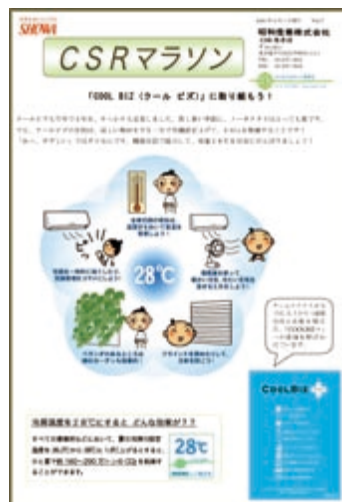
ISOスキルアップ教育

## ● 環境教育

ISO14001の環境マネジメントシステム規格要求事項の教育、関係法令の理解を深める教育、地球環境保全の教育に取り組んでいます。教育は、社内のISO14001監査員の資格認定を受けた講師が進めています。

さらに、社員の環境負荷低減への意識向上のため、環境社会検定試験(eco検定)<sup>※3</sup>の受験を推進しています。2009年度は12名が合格しました。

また、オフィスにおける環境活動を推進するために、社内啓発ポスター「CSRマラソン」を作成して啓発を行なっています。



「CSRマラソン」ポスター

## eco検定合格者より

新聞、テレビなどで聞いたことのある環境に関する様々な情報を、eco検定の勉強をすることで系統立った知識にすることができたと思います。同時に、普段意識していなかった環境問題に改めて目を向けるきっかけになりました。



地球のため、お客様のために、環境負荷を軽減した製品を提供できるよう身近にできることから始めていきたいと思っています。

神戸工場  
石垣 亨

### ※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(CO<sub>2</sub>)排出量原単位：

昭和産業では、CO<sub>2</sub>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(CO<sub>2</sub>)排出量原単位」と定義しています。

### ※3…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。



## 環境改善活動における 2009 年度実績と 2010 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 ★…さらに努力が必要）

| 実施項目                                                          | 取り組み内容                        | 2009 年度の実績                                                                                                                                | 評価  | 2010 年度実施計画                                                                                                     |
|---------------------------------------------------------------|-------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ①<br>環境<br>マネジメント<br>システムの<br>運用                              | ISO14001 の<br>認証継続            | <ul style="list-style-type: none"> <li>ISO14001 維持審査（第三者審査）により、当社の環境マネジメントシステムが有効、適切であることを確認</li> </ul>                                   | ★★★ | <ul style="list-style-type: none"> <li>適切な維持と運用、継続的改善の実施</li> <li>認証更新</li> </ul>                               |
|                                                               | 内部監査                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>内部監査員スキルアップを実施し、監査員の目合せと模擬監査を実施（9名参加）</li> </ul>              | ★★★ | <ul style="list-style-type: none"> <li>内部環境監査を定期的の実施し、法令、協定の遵守状況を確認</li> </ul>                                  |
|                                                               | 環境教育                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>環境活動等啓発のために、「CSR マラソン」を社内に掲示</li> <li>環境社会検定（eco 検定）受検（合格者 12 名）</li> </ul>                        | ★★★ | <ul style="list-style-type: none"> <li>環境教育を継続的に実施</li> <li>「CSR マラソン」による環境活動の啓発</li> </ul>                     |
| ②<br>工場における<br>地球温暖化<br>防止・<br>省エネルギー<br>(CO <sub>2</sub> 削減) | 省エネルギーの<br>取り組み               | <ul style="list-style-type: none"> <li>蒸気ドレン回収・熱回収</li> <li>空気輸送機器の回転数制御導入</li> <li>省エネ照明設備への交換<br/>・鹿島工場管理棟の照明を高反射型一灯式に変換</li> </ul>     | ★★★ | <ul style="list-style-type: none"> <li>蒸気ドレン回収・熱回収強化</li> <li>省エネ照明設備への交換継続</li> <li>空気輸送機器の回転数制御の推進</li> </ul> |
|                                                               | CO <sub>2</sub> 排出削減の<br>取り組み | <ul style="list-style-type: none"> <li>バイオマスボイラーの稼働開始</li> </ul>                                                                          | ★★★ | <ul style="list-style-type: none"> <li>バイオマスボイラーの継続的稼働</li> </ul>                                               |
|                                                               | フロン対策                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>エアコン、冷凍機等維持管理</li> </ul>                                                                           | ★★  | <ul style="list-style-type: none"> <li>エアコン更新時にノンフロン省エネタイプに切り替え</li> </ul>                                      |
| ③<br>廃棄物の<br>削減・<br>リサイクル                                     | 再資源化の取り組み                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>再資源化率 97.3%</li> </ul>                                                                             | ★★  | <ul style="list-style-type: none"> <li>再資源化率 98%以上</li> </ul>                                                   |
|                                                               | 埋立および焼却処分の<br>低減              | <ul style="list-style-type: none"> <li>焼却および埋め立て率 2.7%</li> </ul>                                                                         | ★★  | <ul style="list-style-type: none"> <li>埋め立て率 2%以下</li> </ul>                                                    |
| ④<br>汚染防止                                                     | 汚染物質排出管理                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>2008 年度と同水準に維持</li> </ul>                                                                          | ★★  | <ul style="list-style-type: none"> <li>生産工程管理による排水量管理</li> </ul>                                                |
| ⑤<br>省資源の<br>取り組み                                             | 用水使用量の削減                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>2008 年度と同水準に維持</li> </ul>                                                                          | ★★  | <ul style="list-style-type: none"> <li>生産工程改善による用水使用量削減</li> </ul>                                              |
| ⑥<br>その他の<br>活動                                               | 化学物質適正管理維持                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>プロモetan ※1 適正管理</li> </ul>                                                                         | ★★★ | <ul style="list-style-type: none"> <li>維持活動 ※2</li> </ul>                                                       |
|                                                               | オフィス環境保全活動                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>省エネ照明の導入推進<br/>・本社ビルの照明設備を高反射型一灯式に変換<br/>・省エネのための電気の分配器導入推進<br/>・本社ビルにトイレの人のセンサースイッチの導入</li> </ul> | ★★  | <ul style="list-style-type: none"> <li>省エネ活動の継続</li> <li>省エネ照明導入推進</li> </ul>                                   |
|                                                               | 製品における環境への<br>対応              | <ul style="list-style-type: none"> <li>家庭用商材の減量化により、紙類 6.8 t、プラスチック類を 1.9t 削減（2008 年度販売実績比）</li> </ul>                                    | ★★  | <ul style="list-style-type: none"> <li>包装紙材の減量化を含め、LCA を意識した商品開発の推進</li> <li>在庫削減など省資源化の推進</li> </ul>           |

※ 1…プロモetan（別名：臭化メチル）：

植物防疫法により、植物防疫所が検疫を行ない、病害虫の発生を防止するため必要とされた時に使用する化学物質です。

※ 2…維持活動：

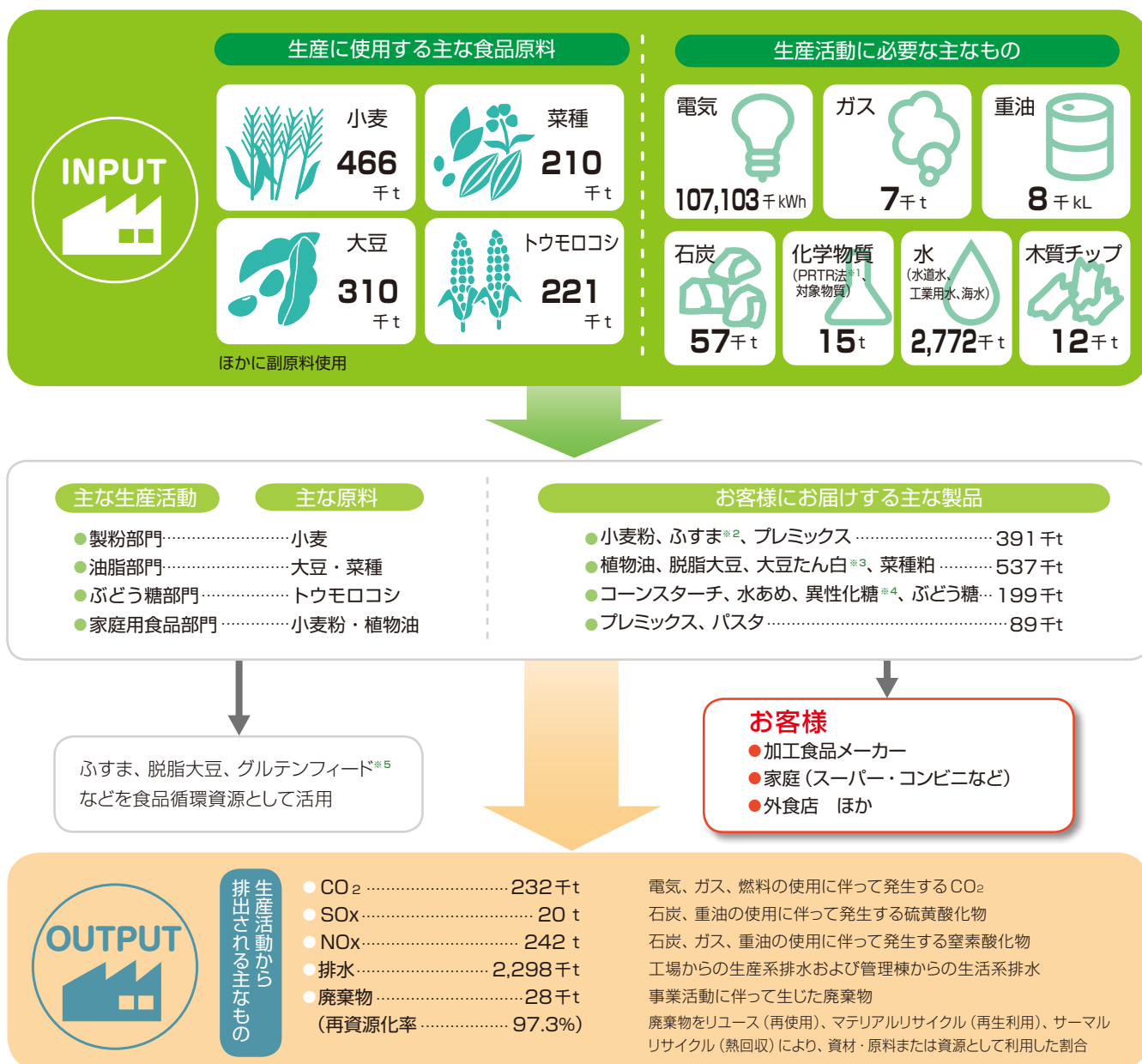
成果が十分達成でき、今後も同水準を維持継続していく活動です。



## 生産活動と環境への影響

主要穀物の「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、小麦粉、プレミックス、植物油、糖化製品など、幅広い食品素材を製造しています。

これらの製品は、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源（電気、ガス、重油、石炭）や製造に使用する水を低減するために目標を設定し継続的な取り組みを行なっています。



※1…PRTR法

(Pollutant Release and Transfer Register:化学物質排出移動量届出制度): 特定の化学物質の環境への排出量および移動量を把握し、届け出る制度です。

※2…ふすま:

小麦をひいて粉にする時に残る皮です。

※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。加工処理により粒状に組織化したものもあります。

※4…異性化糖:

ぶどう糖の一部分を酵素によって果糖との混合物にしたものです。それにより甘みが強くなり、清涼飲料水などに使用されます。

※5…グルテンフィード:

トウモロコシからコーンスターチや異性化糖を製造する際に発生する主に配合飼料原料に使用される素材です。



## 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CO<sub>2</sub>排出量原単位を、2003年度と比べ6%削減することにより、1990年度並の原単位を目指します。

- \* 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、CO<sub>2</sub>総量削減のための生産量規制などは、食料品の安定供給の観点から困難であると考え、CO<sub>2</sub>排出量の原単位を削減することを目標としました。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。
- \* CO<sub>2</sub>排出量は、地球温暖化防止法により公表されているCO<sub>2</sub>排出係数により算出しています。

## ● バイオマスボイラーの導入

鹿島工場において、建築廃材などの木質チップを燃料として蒸気を作るバイオマスボイラーが2009年6月に完成しました。これにより、重油の使用をバイオマス燃料に切り替えることで、CO<sub>2</sub>排出量を大幅に削減することができます。2009年度は7月からの稼働ですが、2010年度は1年を通じて稼働を行なうことにより、さらにCO<sub>2</sub>排出量が削減される見込みです。



バイオマスボイラー

## ● 自主参加型国内排出量取引制度への参加

昭和産業では、環境省が運営する二酸化炭素国内排出量取引制度に参加しています。これは、政府のCO<sub>2</sub>排出抑制設備への補助金の対象事業者の募集に応じた企業が排出量削減目標を設定、この結果に応じて排出量取引を行なうものです。

## ● ハイブリッド照明の導入

神戸工場の正面玄関に太陽光発電と風力発電を併用したハイブリッド照明設備を設置しました。昼間に蓄えられた電力は夜間の照明用として使用されます。



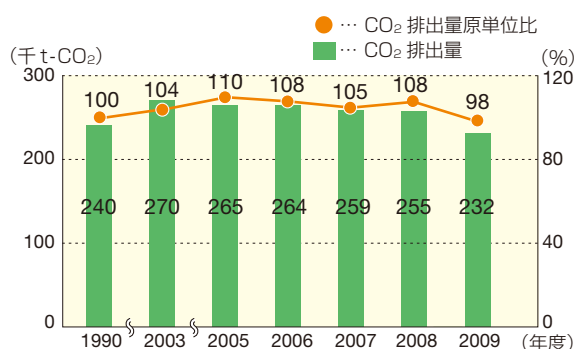
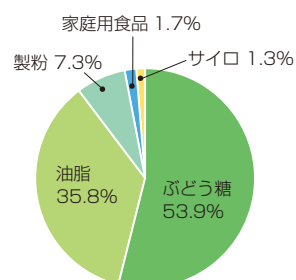
ハイブリッド照明

## ● クリーンエネルギーの利用状況

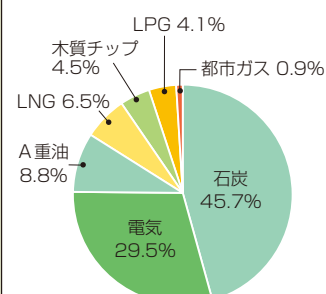
バイオマスボイラーのほかに、LPG・LNGを燃料としたコージェネレーション設備<sup>※1</sup>導入、都市ガス使用など、CO<sub>2</sub>の排出量削減に向けて、クリーンな燃料への転換を進めています。

※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。

CO<sub>2</sub> 排出量・原単位比の推移CO<sub>2</sub> 排出量部門別割合

## エネルギーの利用状況



## ● 物流における取り組み

全国のお客様へ安全・確実に、そして地球に優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んでいます。

## ● 輸送の効率化

車両の大型化による輸送の効率化を推進しています。

小麦粉、植物油、ぶどう糖などの業務用製品については、お客様にご協力いただき、個別包装品からタンクローリー車による配送への切り替えを推進しています。これにより配送効率の向上だけでなく、包装材料資源の削減にも大きく貢献しています。

植物油については、一斗缶（約16.5kg）で納品していたお客様の敷地内に、ミニタンクを設置し、ミニローリー車配送への転換を推進しています。ミニタンクの在庫量をモニタリングすることにより、使用状況に合わせた効率の良いルート配送を実現しています。

また、トラック輸送に比べてCO<sub>2</sub>の排出量が大幅に少ない、鉄道や船舶を幹線輸送に転換するモーダルシフトにも取り組んでいます。



タンクローリー車



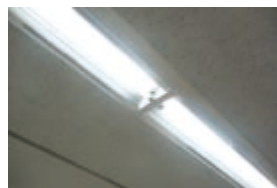
31フィートコンテナ（鉄道輸送用）

## ● オフィスにおける取り組み

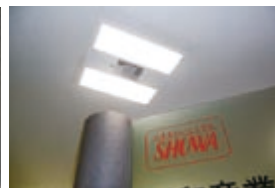
本社、支店、研究所、工場事務所などのオフィスにおいては、クールビズや昼休み消灯など日常の環境活動に取り組んでいます。

2009年度には、本社および鹿島工場にてオフィスの照明を省エネタイプに交換しました。これは、照明器具に高性能反射板を利用したもので、CO<sub>2</sub>排出量を半減することができます。

本社ビルでは、このほかにも受付のLED照明やトイレの人感知センサーなどを設置しました。



高性能反射板照明



LED照明

## ● ライトダウンキャンペーン

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13ヶ所のネオンを6月20日から7月7日まで18日間消灯しました。

これにより、期間中の電力を9,456kWh削減することができました。

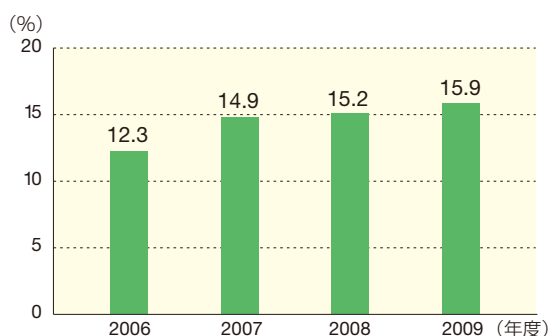


ライトダウンキャンペーン（消灯時）

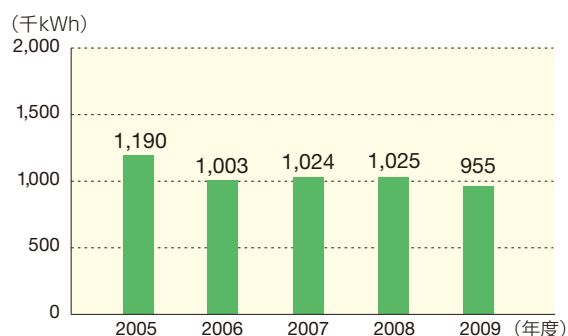


（点灯時）

### 鉄道船舶利用輸送率の推移



### 本社・支店における電気使用量の推移





## 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 食品廃棄物の再生利用<sup>※1</sup>の実施率を95%以上に維持します。

### ● 廃棄物削減の取り組み

昭和産業では、廃棄物の再資源化率98%以上を目標にかかげ、分別再利用を追求しています。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・最終埋立処分量「ゼロ」を目指した取り組みを行なっています。

2009年度は、バイオマスボイラーの稼働により、燃え殻が増えたために再資源化率は97.3%となりました。

### ● 食品リサイクルの取り組み

小麦粉や植物油などの製品を製造する際に発生するふすまや脱脂大豆は、食品リサイクル法の定める食品廃棄物に該当しますが、これらは配合飼料原料として再生利用しています。こうした穀物資源を余すことなく利用する取り組みにより、2009年度の食品廃棄物の再生利用率は99.9%となりました。

### ● 環境に配慮した製品開発

昭和産業では、製品開発においても環境負荷を低減させる取り組みを行なっています。2009年度には、家庭用小麦粉などの包装資材を軽量化することで、年間約9tの包装資材を削減しました。

### 開発担当者より

「包装容器や資材を決める際にも、担当者として安全や環境負荷を少なくできるように色々な工夫をしています。2009年度は、家庭用植物油「オレインリッチ」の包装資材を軽量化しました。単に資材を薄くしただけでは上手く包装できないため、何度も製造現場でテストを繰り返して完成しました。これからも「おいしさ」と同時に環境にも優しい製品開発に取り組んでいきたいと思っています。

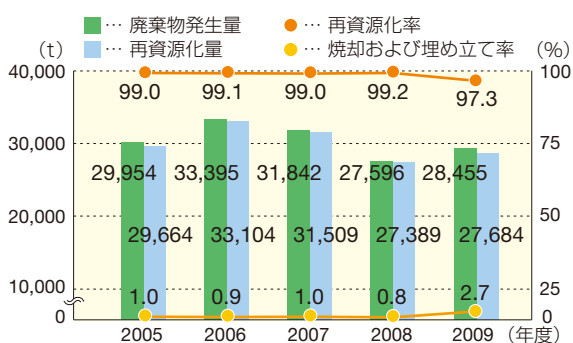


食品開発センター  
山根 典子

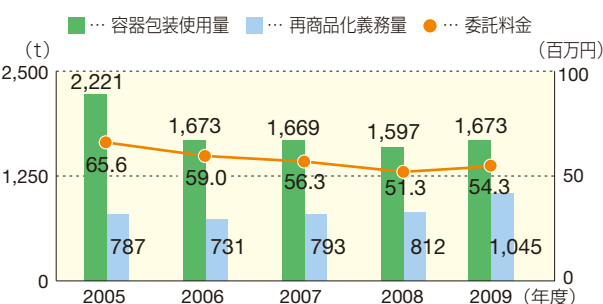
種類別廃棄物発生量と再資源化

|         | 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     |
|---------|-----------|--------|--------|-------|-------|-----------|-------------|---------|--------|--------|
| 2008年度  | 発生量 (t)   | 15,027 | 36     | 346   | 713   | 10,287    | 322         | 446     | 419    | 27,596 |
| 2009年度  | 発生量 (t)   | 12,319 | 100    | 1,152 | 1,054 | 12,614    | 338         | 429     | 449    | 28,455 |
|         | 再資源化量 (t) | 12,262 | 100    | 567   | 1,019 | 12,574    | 283         | 429     | 449    | 27,684 |
|         | 再資源化率 (%) | 99.5%  | 100.0% | 49.2% | 96.7% | 99.7%     | 83.7%       | 100.0%  | 100.0% | 97.3%  |
| 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   |        |

廃棄物発生量および再資源化量の推移



容器包装使用量などの推移





## 汚染予防の取り組み

### ● 大気汚染防止

鹿島工場における主要ボイラーに関しては、電気集塵機、脱硫設備を設置して、SOx、ばいじんの排出量削減を推進しています。

神戸工場では、LNGを燃料とするコージェネレーション設備を導入し、汚染物質の低減とともにエネルギーを効率利用しています。

#### SOx、NOx 規制の遵守状況（2009 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 <sup>3</sup> /時 | 1.6Nm <sup>3</sup> /時  |              |        |
| NOx | 33.2Nm <sup>3</sup> /時 | 20.8Nm <sup>3</sup> /時 | 104.5t/年     | 8.6t/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

### ● 水質汚濁防止

工場の生産工程から発生する排水については、環境基準を遵守し、工場立地地域の規制値よりも厳しい自主管理値を設定して徹底した管理を行なっています。

また、排水量については、削減活動に努めたことにより、生産工程に必要な水の使用量および排水量は年々減少しています。

#### 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)    | pH 5.0 ~ 9.0 | pH 5.5 ~ 8.5 | 7.6 |
| COD※3 (ppm)     | 600ppm 以下    | 110ppm 以下    | 39  |
| 浮遊物質 (ppm)      | 600ppm 以下    | 62ppm 以下     | 45  |
| 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

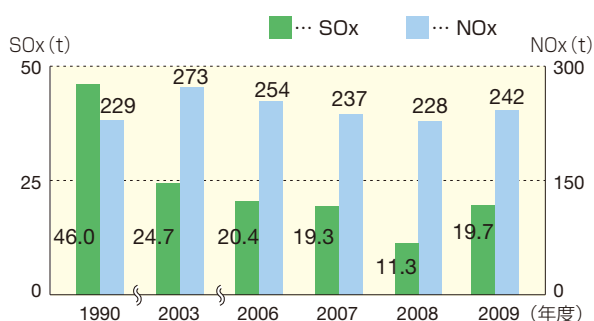
#### 水質汚濁物質の規制遵守状況（神戸工場）

|                 | 規制値          | 環境保全協定       | 測定値 |
|-----------------|--------------|--------------|-----|
| 水素イオン濃度 (pH)    | pH 5.0 ~ 9.0 | pH 5.8 ~ 8.6 | 7.6 |
| COD (ppm)       | 55(40)ppm 以下 | 55ppm 以下     | 5   |
| 浮遊物質 (ppm)      | 80(60)ppm 以下 | 60ppm 以下     | 1   |
| n-ヘキサン抽出物 (ppm) | 9ppm 以下      | 9ppm 以下      | 0   |

測定値は年間平均値です。

( ) 内は日間平均値

#### SOx、NOx 排出量の推移



### ● PRTR物質の管理

PRTR法の対象物にはブロモメタン（別名：臭化メチル）が該当しており、1年間の排出量と移動量を適切に把握し、行政機関への届出を行なっています。

### ● PCB※4の管理

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含有機器を「PCB特別措置法」に従って保管・管理しています。

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処理事業に登録して、適切に対処しています。

#### ※1…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。

#### ※2…SOx、NOx：

SOxは硫黄酸化物で、SO<sub>2</sub>（二酸化硫黄）、SO<sub>3</sub>（三酸化硫黄）などがあります。NOxは窒素酸化物で、NO（一酸化窒素）、NO<sub>2</sub>（二酸化窒素）を指します。ともに大気汚染の主要因物質と言われています。

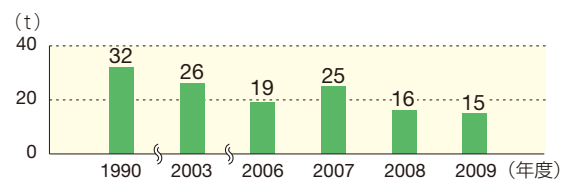
#### ※3…COD (Chemical Oxygen Demand)：

化学的酸素要求量の略称で、水中の汚濁物質（主に有機物）の量を示す指標です。一般に海域や湖沼の汚濁指標としても用います。

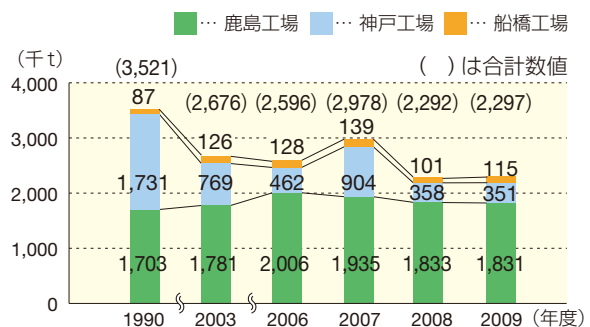
#### ※4…PCB (polychlorobiphenyl：ポリ塩化ビフェニル)：

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。

#### ブロモメタンの大気への排出量の推移



#### 排水量の推移



# 社会への貢献

地域社会との共生を目指します

## 社会貢献 基本方針

- ① 「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」ために、大地の恵みである小麦・大豆・とうもろこしなどの食物を大切に扱い、良い製品を安定的に提供します。
- ② 昭和産業グループによる社会貢献活動を推進するとともに、従業員一人ひとりが、社会活動・文化活動等に参加することを支援します。

### ● 鹿島アントラーズ ふれあいサッカー教室の実施

2009年11月、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

### ● 地域社会への貢献・寄附活動

昭和産業では、様々な団体に対して活動への参加や寄附による支援を行なっています。ハイチ大地震の際には、社員からの募金も集め、会社分とあわせて寄附しました。

#### 〈支援先一覧〉

- ・国連WFP協会 ハイチ大地震復興支援
- ・日本経団連自然保護協会 マングローブ林の保全・再生等生物多様性の保全活動など
- ・産業廃棄物処理事業振興財団 産業廃棄物の適正処理の支援
- ・日本科学技術振興財団 国際生物学オリンピック日本代表選考の支援
- ・日本ヒーブ協議会 働く女性の能力向上支援
- ・全国就労支援事業者機構 更正者の就労支援 ほか



六甲・まやクリーンハイキング



クリーン大阪2009



国連WFP協会主催「ウォーク・ザ・ワールド」

### 「SHOWA エキサイトマッチ2009」を開催しました

2009年9月26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2009」を開催しました。

オリジナル「リストバンド」のプレゼントや、当社商品の試食イベントも実施しました。

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。



© OFFICE PRIMAVERA



国連WFP協会  
ハイチ大地震復興支援感謝状

## ● 食育活動

昭和産業では、全国各地で食育活動を行なっています。親子料理教室では、食育の講義を行なうとともに、「まるめて焼くだけもちもちパンミックス」「ホットケーキミックス」などを使ったアレンジメニュー作りを体験していただきました。小学校へ社員を派遣しての出前授業では、小麦粉関連の講義やパン作りを体験していただきました。こうした食育活動の2009年度開催回数は24回、参加人数はのべ600名以上となりました。そのほかにも、地域での食育や料理教室などへの商品提供による協賛なども行ないました。親子と一緒に「作る楽しさ」「食べる楽しさ」を体感できる商品やこうしたイベントを通じて、これからも家庭でできる食育の提供を目指していきます。

ふれあいクッキング親子料理教室



高木シェフと作る  
「ケーキのようなホットケーキミックス親子料理教室」



もちもちパン親子料理教室



仙台支店 親子料理教室



## 担当者より

「ホットケーキミックス」や「パンミックス」は、ご家庭にある材料で手軽に作れるので、親子で簡単に手作りおやつを楽しめます。一緒にデコレーションをしたり、お好みの具材を加えたり、楽しい「食育」体験に繋がります。料理教室やイベントなど、親子で楽しく食育体験ができる場を提供しながら、昭和産業の製品の楽しさ、おいしさ、安心感を伝えていければと思います。

食品部  
田中 佑未子



鹿島工場 親子料理教室



鹿島工場で開催している、親子工場見学会では、製粉工場を見学した後、その工場で生産された小麦粉などを原料とする「もちもちパンミックス」を使ったパン作りを体験していただきました。

# ステークホルダーとの対話・情報開示

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。

### ● 情報の開示

昭和産業は、ホームページ上に投資家情報やニュースリリースなどを開示するとともに、年2回「株主のみなさまへ」を発行するなどして、透明性の高い情報開示に努めています。



株主のみなさまへ

### ● 投資家情報：

<http://www.showa-sangyo.co.jp/toushi.html>

### ● 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の皆様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、そ



決算説明会

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きます。

IR 情報のお問い合わせ先  
経営企画部広報課

**TEL. 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、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株未満保有の株主様に対し、2,000円相当の自社製品を贈呈。

5,000株以上保有の株主様に対し、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(2010年度)  
(1,000株以上、5,000株未満の株主様向け)

# 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提供しています。



### 油脂部門

業務用植物油、脱脂大豆、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

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提供しています。



### 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、ギフトセットなどの家庭用食品を提供しています。



日本をおいしくする  
**SHOWA**

### 冷凍食品部門 (昭和冷凍食品(株))

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

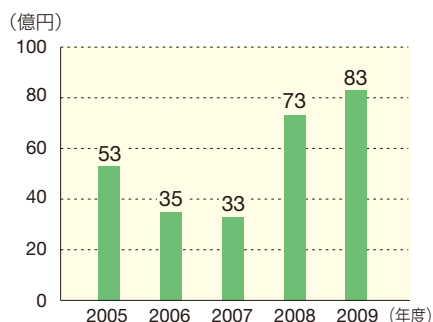
工場跡地などの遊休不動産の有効利用に取り組むとともに、商業施設の開発や、ビル賃貸事業などを行なっています。



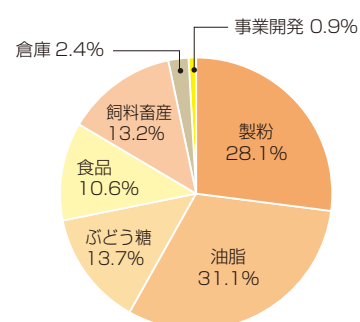
### 売上高(連結)



### 経常利益(連結)



### 部門別売上高構成比(単体)





## 昭和産業株式会社

発行 2010年7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）

お問い合わせ先 CSR推進部

TEL : 03-3257-3022

FAX : 03-3257-3026

経営企画部

TEL : 03-3257-2922

FAX : 03-3257-2097

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



このレポートは、FSC 認証紙および植物性インクを使用し、有害な廃液の発生が少ない水なし印刷を採用しています。