



昭和産業株式会社

発行 2011年9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。



昭和産業株式会社



「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」「菜種」「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」「菜種」「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

東日本大震災への対応	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（2011.3.31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
代表取締役社長 岡田 茂
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…12社
社員数 1,083名（連結：1,997名）

編集にあたって

昭和産業グループの企業理念である「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
2010年度（2010年4月1日～2011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）」



「食」をお届けする企業として

東日本大震災で被災された方々に心よりお見舞い申し上げますとともに、少しでも早く被災地の復興が進むことを願っております。

私が震災を通して実感したのは、当社が「食」を供給する会社であり、ライフラインを担っていることへの「責任」です。震災により物流網が麻痺したことや、不安心理により急激に需要が増えたことで、首都圏においても食品を含めた生活必需品の一部が品切れとなるのを目の当たりにしました。当社グループは、多くの加工食品の原料となる小麦粉、植物油、糖化製品などの幅広い食品素材や飼料などを提供しており、供給ができなくなった場合の影響も広範囲にわたります。「食」をお届けする企業として、あらゆる事態を想定して、供給責

任を果たせるように対策を行なわなければならないと、再認識しました。

当社の生産拠点では、茨城県の鹿島工場、千葉県船橋工場が被災しました。特に鹿島臨海工業地帯では、多くの工場が長期間の生産停止を余儀なくされる大きな被害を受けましたが、当社鹿島工場は、3月末にはほぼ通常操業まで復旧することができました。これは、一日でも早い「食」の供給再開に向けて社員が団結したことに加え、震災以前から耐震補強や様々な災害対策を行ってきたことの成果だと思います。今後も、さらなるリスク対策の強化に取り組むことで、「食」の供給責任を果たしていきます。

社員がイキイキと働く企業を目指して

当社では経営方針に、「創造」「安心」「成長」を掲げています。企業理念である「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」ためには、常により良い食や食シーンを「創造」すること、そして食の安全を守ることで「安心」を追求し続けることが大切だと思っています。

「成長」には、企業の成長は社員一人ひとりの成長がなければ成し得ないという考えが込められています。私は、社員がイキイキと働ける企業であ

りたいと思っています。仕事の様々な場面で上司部下、年齢性別関係なく活発に意見交換を行ない、そうして導き出された結論に対しては、一致団結してそれぞれの立場の役割を果たすことが大切です。こうした環境の中で、常に自ら考えて行動し、困難な仕事に挑戦してそれを達成することで、「成長」していけるのだと思います。会社として社員の「成長」を助ける仕組みやチャンス、そして企業風土を作っていきたいと思っています。

信頼される企業であり続けるために

当社では、「昭和産業グループ CSR 行動規範」を定め、全グループ社員に徹底しています。

行動規範には、「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」「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」について守るべきことを記載しています。ここで示しているのは、単に「違法行為をしてはいけない」ということではありません。

私たち役員、社員全員が、お客様の立場、株主様の立場、地域社会の方々の立場、社員お互いの立場、環境保護の視点各々で、常に社会から信頼される行動を考え実行していくことを示しています。

昭和産業グループが、あらゆるステークホルダーから信頼される企業であり続けるために、努力してまいります。

2011年9月
昭和産業株式会社 代表取締役社長

岡田 茂

東日本大震災への対応

2011年3月11日に発生した東日本大震災により、被災された皆様には
心よりお見舞いを申し上げますとともに、
一日も早い復旧・復興を祈念いたします。

東日本大震災からの復旧

昭和産業においても、茨城県神栖市の鹿島工場、千葉県船橋市の船橋工場、宮城県仙台市の仙台支店が被災し、生産活動や営業活動などが影響を受けました。鹿島工場においては震災被害に加えて電気・水道といったライフラインが停止し、船橋工場では液化化現象で多くの製品在庫が被害に、仙台支店では壁面の崩落により移転を余儀なくされました。

しかし、災害当日に設置した「災害対策本部」を中心に、安全の確保を前提としながらお客様への「食」の安定供給に向けて復旧作業に全力を尽くしたことにより、3月中には全ての供給体制を震災前の状態まで回復することが出来ました。グループ社員はもとより、お取引先の皆様、地域社会の皆様など多くの方々の復旧支援に感謝いたします。



リスクマネジメント対策

昭和産業では、阪神淡路大震災より10年が経過したことを契機に、2005年に「大規模災害対策委員会」を設置し、下記5項目を中心に災害対策を一から見直しました。

- 災害対策組織体制の再整備
- 災害用備品の整備
- 災害訓練の実施
- 耐震確認と補強
- 安否確認と災害時通信の手段確保

2005年より2009年までかけて行なった施策は、東日本大震災において「災害の被害を減らす」「災害時の混乱を避ける」「災害からの復旧を早める」といったことに大きく貢献しました。震災後は、災害を経験して明らかになった課題も含め、リスクマネジメント対策の更なる見直しを進めております。



災害備蓄、災害対策グッズ



本社ビル
2008年に耐震補強工事実施



震災直後の鹿島工場埠頭
耐震補強により震災被害はほとんどありませんでした

夏の節電施策

昭和産業グループでは、夏の電力不足対策として、「昭和産業グループ 夏の節電行動計画」を策定し、東京電力・東北電力から供給を受ける全ての事業所において節電施策を実施しています。

鹿島工場の自家発電設備を始めとして、本社・支店でのサマータイム、各事業所での照明（蛍光灯など）の削減、節電担当者を任命しての活動など幅広い取り組みにより前年同時期の最大使用電力と比較して15%以上の削減を実施しています。（2011年8月現在）



自家発電設備

昭和産業グループ 夏の節電行動計画 (2011年7月1日～9月22日)

昭和産業グループでは、今夏の電力不足対策として、以下の通り行動計画を定め、当該地域（東京電力・東北電力供給地域）の全グループ社員と家族が協力して節電に努めます。

1. オフィスにおける節電

- 照明の削減
オフィススペースの照明について、照明数の削減、部分消灯、こまめな消灯を実施します。また、高効率照明やLED照明などの導入を推進します。
- 空調の節電
クーラーを28℃以上で設定するなどの管理を徹底します。
- 会議の削減・時間変更
会議を削減し、開催時間も短く設定するなど、ピーク時の照明・空調電力を削減します。
- OA機器
使用しないパソコンの電源オフを徹底するとともに、ピーク時にはコンセントを抜き、充電器を利用などの工夫を行います。
- 就業時間の見直し
サマータイムや18時以降の残業削減を推進することで、夕方以降の節電に努めます。

2. 共用スペースにおける節電

- 照明の削減
廊下・エントランスなどの照明は、手拭きを目安に削減します。
- エレベーターの節電
複数乗降の場合は一部を停止し、また、「2 up 3 down」は階段移動など利用の自粛を促します。
- その他の節電
温水洗浄便座、ムアータオル、電気給湯器、給湯器の利用制限を行います。また、換気ファンの一時停止によるピーク回避を行います。

3. 工場における節電

- 機械設備の効率的な運用
省エネ活動の一環の推進により、電力使用量削減に努めます。
- 自家発電の利用
自家発電設備を保有する工場においては、その活用により電力購入量を削減します。
- 稼働時間の見直し
定額修理などの時期調整が可能な業務については、夏期への変更によりピークタイムにおける電力量を削減します。また、早朝・夜間・週末などへの稼働の平準化を、調整可能な製造ラインにおいて実施します。

4. 社員への啓発

- 節電担当者の任命
各事業所（部署）に節電担当者を任命し、節電活動を推進します。
 - 家庭における啓発
家族や外出先での節電についても、インターネットや社内掲示を利用して啓発します。
- ※上記施策は、各事業所の設備環境などに応じて複数の施策を組み合わせて実施します。

※被災地支援につきましては、p27に記載しています。

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

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

企業理念「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、
お客様ととも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

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

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

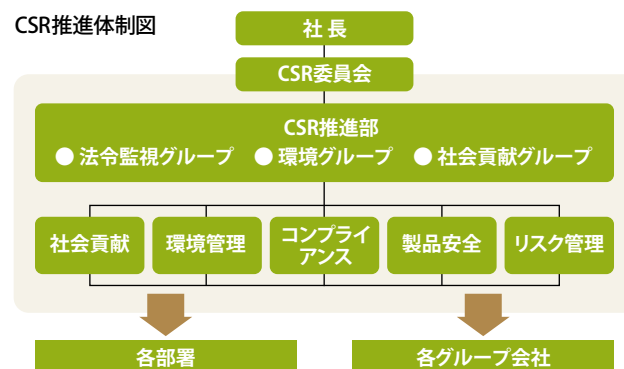
日本をおいしくする
SHOWA

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
行なわれ、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に関する啓発を行なうとともに活動を推進し
ています。

CSR推進体制図



● 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。

● 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5名・監査役4名（うち、2名は社外監査役）の参加によっ
て、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月1回、監査役が参加す
る監査役会を月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。

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11名で構成しています。（2011年6月末日現在）

● 役員報酬、監査報酬

2010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270百万円、監査役5名に58百万円（う
ち社外監査役2名に15百万円）です。

● 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。

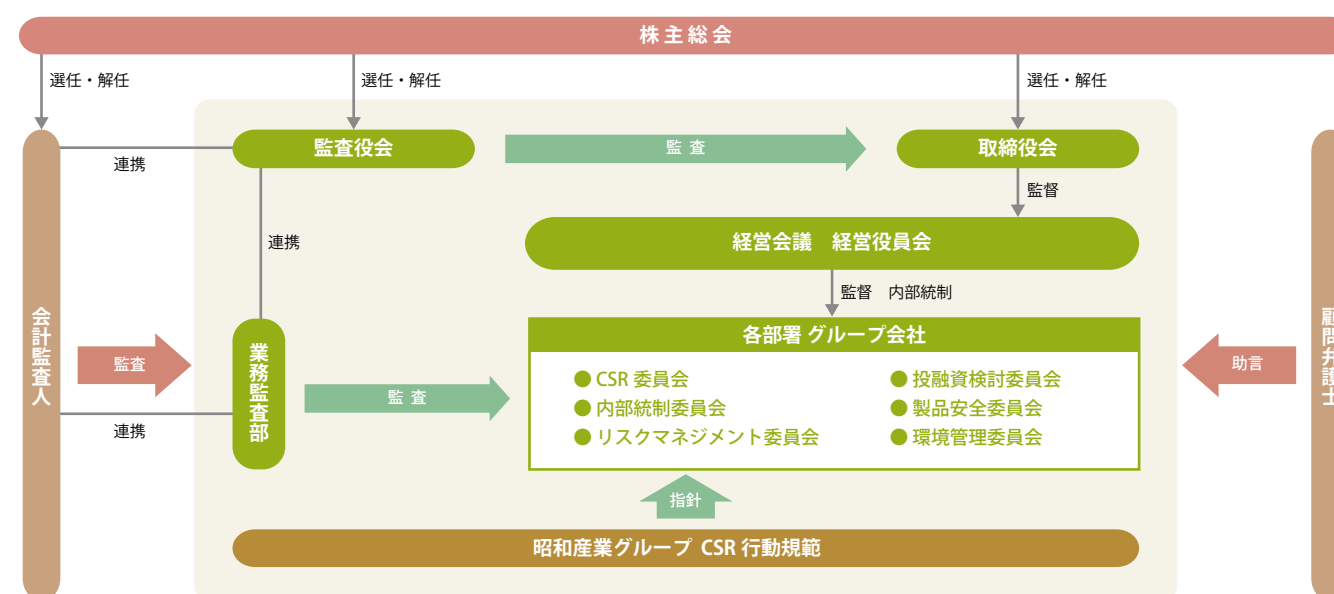
● 内部統制

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。

内部統制システムの構築により、リスクマネジメント体
制の整備、コンプライアンスの徹底、業務プロセスの明確化
による透明性や効率性の向上など、企業経営全般において
財務報告の信頼性を確保するとともに、社会的に信頼され
る企業を目指して企業の責任を果たしていきます。

内部統制監査の始まった2008年度以降2010年度まで、新
日本有限責任監査法人による監査の結果、財務報告に係る
内部統制は有効と判断されております。

コーポレート・ガバナンス体制図



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があるリスク

● 穀物原料調達

小麦、大豆、トウモロコシ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、防寒具や調理具、食器などを用意しています。



災害対策 常時携帯カード



災害備蓄品

● BCP (事業継続計画) マニュアル

BCPとは、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、手段などを取り決めておく計画のことです。

昭和産業のBCPでは以下の項目について定めています。

- 基本方針
- BCP 全般の運営体制
- 非常時の対策規程および組織体制
- 緊急連絡体制・安否確認
- 災害備蓄
- IT システムおよびバックアップ
- 保険情報
- 大規模地震対策
- 新型インフルエンザ (パンデミック) 対策

※パンデミック：感染症等の世界的、広域的な流行のことです。

CSR 行動規範 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※1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」

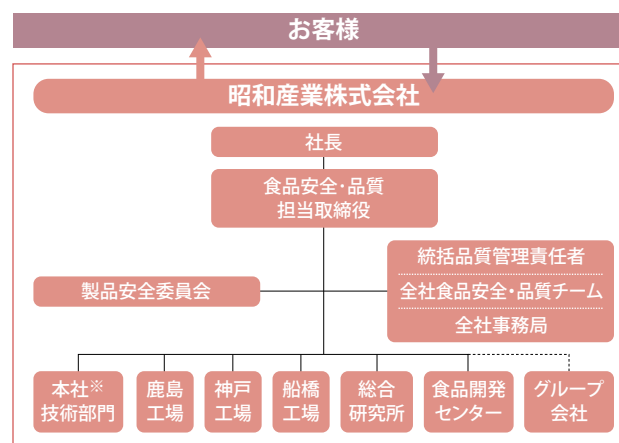
原則② 工場の製造段階では……「問題のある製品を作らない」

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※2」「ISO9001※3」「AIB フードセーフティシステム※4」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に関わる組織・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お届けします。

品質保証体制図



※本社技術部門：生産技術部、品質保証部、ロジスティクス部購買課

● 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、お客様への健康被害が想定される時や法令違反が疑われる場合には、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います。また、昭和産業と各グループ会社の連携を深めながら、グループとして品質保証の仕組みの向上を推進しています。

昭和産業	認証取得状況
鹿島工場	ISO22000、AIB 監査「ACCOMPLISHMENT」(製粉工場)
潮来ミックス分工場	ISO22000、AIB 監査「ACCOMPLISHMENT」
神戸工場	ISO22000、AIB 監査「ACCOMPLISHMENT」(製粉工場)、「SUPERIOR」(ミックス工場)
船橋工場	ISO22000、AIB 監査「EXCELLENT」(製粉工場)、「EXCELLENT」(ミックス工場)、「SUPERIOR」(パスタ工場)
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
敷島スターチ(株)	ISO9001
木田製粉(株)	ISO9001、AIB 監査「ACCOMPLISHMENT」
(株)内外製粉	ISO22000、AIB 監査「ACCOMPLISHMENT」
(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「ACCOMPLISHMENT」(製粉工場)、「SUPERIOR」(ミックス第一工場)、「SUPERIOR」(二色工場)、「ACCOMPLISHMENT」(パスタ工場)

※AIB 監査は、2011年3月までに行なった直近の評価を記載しています。
※認証制度等の説明はp12に記載しています。

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

● 原材料の受け入れ時の取り組み

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。2010年度は、海外も含めて約35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。

● フードディフェンスの取り組み

人による意図的な食品事故を防ぐ取り組みとして、フードディフェンスプログラムの構築を推進しています。2010年度は、フードディフェンスに関する社員教育を行なうとともに、工場への入場手順をルール化するなどの仕組み作りを行ないました。

● 防疫体制の取り組み

飼料原料用車両については、「特定家畜伝染病^{※5}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、万が一の汚染に対しても未然に防ぐ取り組みを行なっています。

2010年度の口蹄疫や高病原性鳥インフルエンザ発生時には必要な措置をとって迅速に対応しました。



車両用消毒槽

原則
2

問題のある製品を作らない

● HACCPによる管理

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な製品を製造することができます。

● 現場重視の監査活動

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。2009年に構築した「食品安全・品質マネジメントシステム」を機に、これまで以上に現場重視の監査活動を行なっています。

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」のレベルを向上させています。

● 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、品質管理や商品知識、生産技術に関する教育を、品質管理や製造に関わる技術者を対象とした「品質管理教育」では品質を支える知識や技術に関する教育を定期的に行なっています。



品質管理教育

● 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、色差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)

● 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社員が食品製造に関わることがないように規定し、工場勤務者から製品が污染されることのない仕組みを運用しています。

担当者より

船橋工場
真藤 利和



私は、原料小麦の受入れから、製粉工場で製粉されるまでの間、穀物サイロにおいて品質劣化を防ぐための温湿度管理、防虫等に気を配り、安全で安心できる原料小麦を製粉工場に送っております。また、工場で作られた製品についても同様に、様々な外的要素から製品を守る努力を続け、安全で安心な製品が消費者に届くよう日頃から心がけ業務を行っております。

原則
3

問題のある製品を持ち出さない

● 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。2010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に設置された洗車場でタンク内部を洗浄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こらないように、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…ISO22000：
安全な食品の生産、流通、販売を目的とした食品安全マネジメントシステムの国際規格です。
- ※3…ISO9001：
品質マネジメントシステムの国際規格です。
- ※4…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 (食品防衛) 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
- ※5…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。

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）による研修を行なうとともに、新入社員に対しては、入社時の研修において、コンプライアンスを始めとしてCSR全般に関する講習を行なっています。

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。

●情報セキュリティの対策

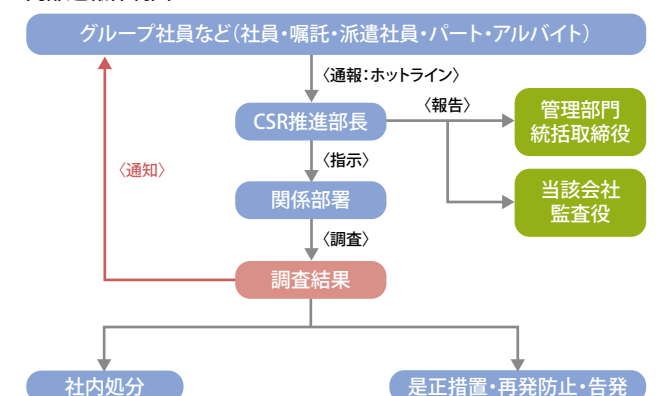
昭和産業では、情報セキュリティポリシーを定め、情報管理の徹底を図っています。日常の管理においては、社員のパソコンの社外持ち出しを禁止するとともに、パソコンごとにパスワードを設定し、ネットワークへの外部侵入防止策を講じることで情報の漏洩を防止しています。

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



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。

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。

2010年度のお問い合わせ件数は4,544件で、内容は「販売店関連」26%、「品質・栄養関連」23%、「賞味期限関連」15%、「利用方法」14%などです。

WEB SHOWA商品のQ&A:

<http://www.showa-sangyo.co.jp/enjoy/faq>

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）

●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に、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。



ひまわりネット:

<http://www.himawarinet.com>

展示会への出展

商品を幅広くお客様に紹介するために、各種展示会に出展しています。2010年度には、「関西うどん・そば スーパーマーケット・トレードショー産業展」、「パスタ産業展」、「スーパーマーケット・トレードショー」、「モバックショウ」などに出席し、小麦粉、植物油、パスタなど幅広い商品を紹介しました。



パスタ産業展

モバックショウ

開発担当者より

食品開発センター
管 千香



電子レンジが、従来の温め直しだけでなく、調理器具としても活用されています。これは、お料理をより簡単に短時間にすませたい、というお客様のニーズの現れです。そのニーズに応えて、「電子レンジで揚げものが作れる」を目指し、油を使わず、まぶしてレンジでチンするだけでから揚げが作れる「レンジでチンするから揚げ粉」を開発しました。これからも、新しい市場を「創造」していくような開発に取り組んでいきたいと思っています。

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企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ともに、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」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揃え、社員の成長のため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」「部門をまたいだ目合せ、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）、チームビルディング
J 1研修	実務担当	人事制度の理解
L 1研修	2～4年目	人事制度の理解／キャリア開発を考える
S 3研修	中堅層	企画提案スキル／目標達成の知識・意欲
E 2研修	中堅層	人事制度の理解
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。2010年度は27名が受講しました。

● 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

● 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
- ・在庫削減の取り組み
- ・CSR、コンプライアンスの理解
- ・安心・安全意識の向上、労働災害をなくす
- ・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、糖化製品などの製品知識および製造工程、製造技術、品質管理など
- ・操業安全、食品衛生、フードディフェンス

● プロフェッショナル制度

昭和産業の次代を担う人材育成を目指し、メーカーの競争力の根源である工場にて3年間実体験を積むことにより、モノづくりのプロフェッショナル育成を目的とした制度です。2010年度までの5年間で、立候補による25名がこの制度を利用しました。

プロフェッショナル制度利用者より

食品開発センター
佐藤 元洋



プロフェッショナル制度に応募した私は、2007年7月から3年間、神戸工場製粉ユニットで勤務しました。工場での勤務経験が無く、応募前は不安もありましたが、工場ではすぐに仲間として迎えていただき、丁寧な指導のもと製造技術を学び、改善活動にも参加させていただくなど貴重な経験ができました。

現在は工場で製造された小麦粉でパンなどを作ることを業務としていますが、製造現場で学んだことを活かし、よりお客様に喜んでいただけるパンを作りたいです。

● 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5回実施しました。

海外研修制度利用者より

2010年度 中国研修
伊藤 いづみ（中央）



北京での研修では、語学のみならず中国の文化や風習、歴史をも学ぶ事ができました。世界各国から集まった幅広い年齢層の留学生達とともに勉強や交流するという貴重な経験をし、多様な考えを受け入れることができるようになったと感じています。このような機会をいただいた事には非常に感謝しており、今後も会社に貢献していきたいと考えています。

海外研修制度を経験して

2007年度 中国研修
海外事業部
矢頭 由紀



中国にてパートナー企業とのパーティ

現在、大成昭和食品（天津）有限公司の担当として、中国出張を伴う仕事をしています。その際、顧客や現地スタッフと通訳無しでコミュニケーションをとることにより、とても円滑に物事が進められています。“直接話をする”ということで一層相手に気持ちが伝わるのです（そんな気がしています）。

また、日本での営業活動においても、留学中に体験したエピソードは、顧客に楽しんでいただいたり、共感をしていただいたりと重宝しています。

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、定年後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、イキイキとした生活を送ることを目指しています。2010年度中の新たな再雇用者数は25名、2011年3月現在の再雇用者数は73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。

2011年3月現在、昭和産業で働いている障がい者数は11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に開催しています。

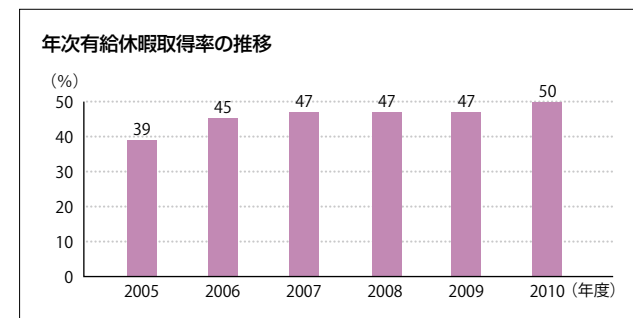
●カムバック制度

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。これまでに1名を採用しました。

●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。



●労働組合との関係

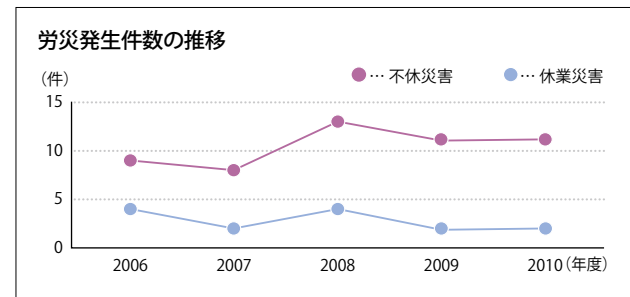
昭和産業では、労働組合との定期的な会合や労使間交渉を行なうことで、相互の意見を取り入れながら、労働環境に関する諸課題に対処しています。2010年度は、中央労働協議会を3回、中央労使懇談会を2回、労働組合と人事部門との懇談会を2回行ないました。

●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。



●安全運転講習会

本社および支店に勤務する営業社員を対象として、安全運転講習会を年1回実施しています。講習会では「運転適性診断」も合わせて実施し、各人への診断結果のフィードバックにより、日々の営業活動時の注意を喚起しています。また、新入社員研修のカリキュラムにも安全運転講習を組み込んでおり、安全に対する意識の徹底を図っています。



安全運転講習会

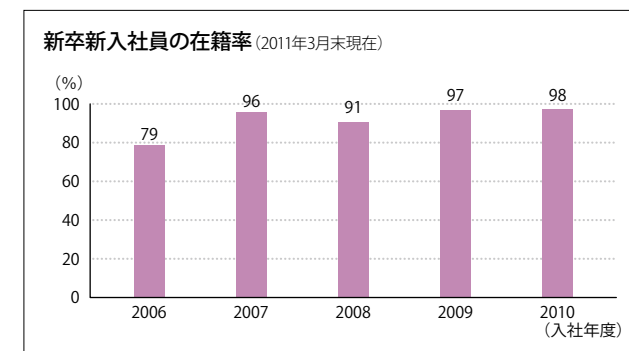
社員とともに成長する企業を目指して

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して、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。



●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、ともに学ぶ制度です。

2010年度は、のべ61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

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、2回目の行動計画(2007年4月1日～2011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、引き続き3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、2008年度は1名、2009年度は3名、2010年度は2名が取得しました。

昭和産業の3回目の行動計画

計画期間：2011年4月1日～2015年2月28日までの4年間(3回目の計画)

目標内容：

〈目標1〉計画期間内に、従業員に対し働き方の見直しや意識改革を図るため、業務効率化や残業削減についての取り組みを実施する

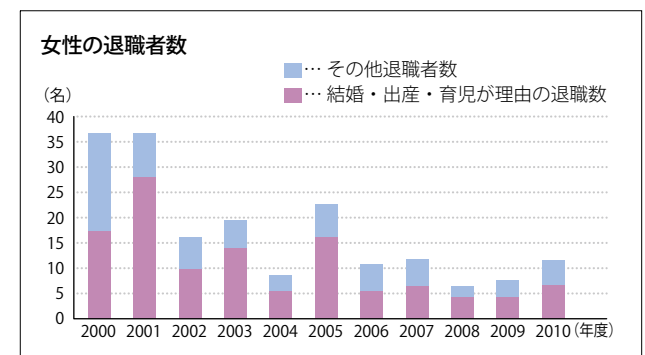
〈目標2〉計画期間内に、出産・育児に関する諸制度の利用促進を図るため、社内制度等を周知する



「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ともに、出産や育児で退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。



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※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）

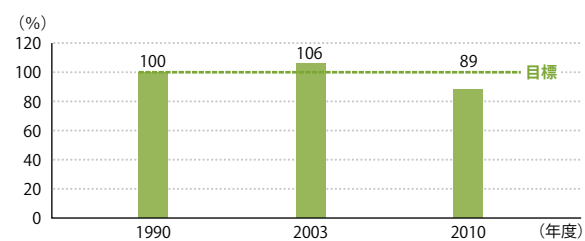
2010年度達成目標

- **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（CO₂）排出量原単位※2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。

昭和産業の生産部門では、2003年に上記目標を立て、2004年度から2010年度まで環境活動を推進してきました。最終年度にあたる2010年度は、地球温暖化対策の目標としては、二酸化炭素排出量原単位を、2003年度と比べ6%削減を達成しました。廃棄物対策については、地球温暖化対策として導入したバイオマスボイラーの稼働により、廃棄物の再資源化率が目標の98%に対して97%となりました。また、食品廃棄物の再生利用率95%以上については達成しました。

2011年度と2012年度は、これを維持継続することを目指しています。

二酸化炭素（CO₂）排出量原単位の推移



● 生物多様性の保全

昭和産業では、生物多様性の保全を推進するために、「生物多様性保全 基本方針」を定めて活動しています。

〔生物多様性保全 基本方針〕

わたしたちは、事業活動を行う上で「生態系」から多くの恵みを受ける一方で、同時に様々な影響を与えています。そうした影響を把握し、抑え、与えられた恵みを大切に活かすために、「護る」「活かす」「伝える」の3つのキーワードを掲げ、生物多様性保全に取り組みます。

●「護る」
事業活動における生物多様性への影響を把握し、関係機関とも協働し、生物多様性保全・自然保護活動に取り組みます。

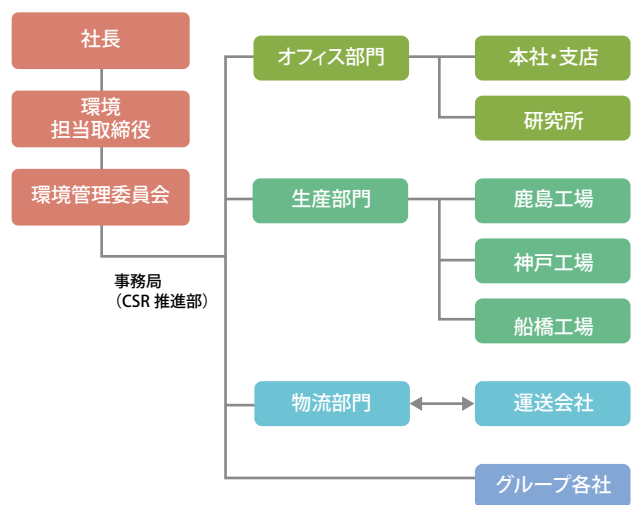
●「活かす」
省資源、省エネルギー、3Rに取り組み、穀物資源を余すことなく「活かす」ことに努めます。

●「伝える」
社員に対して生物多様性の大切さを「伝え」、業務を通じた取り組みを徹底するとともに、ボランティアや地域活動への参加を促進します。

● 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なっています。

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。



- ※ 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 (CO₂) 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。

● 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、環境法令およ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

内部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。

● 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)※3の受験を推進しています。2010年度は31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

- ※ 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、基本的な知識を身につけるための検定です。

環境活動における2010年度実績と2011年度実施計画

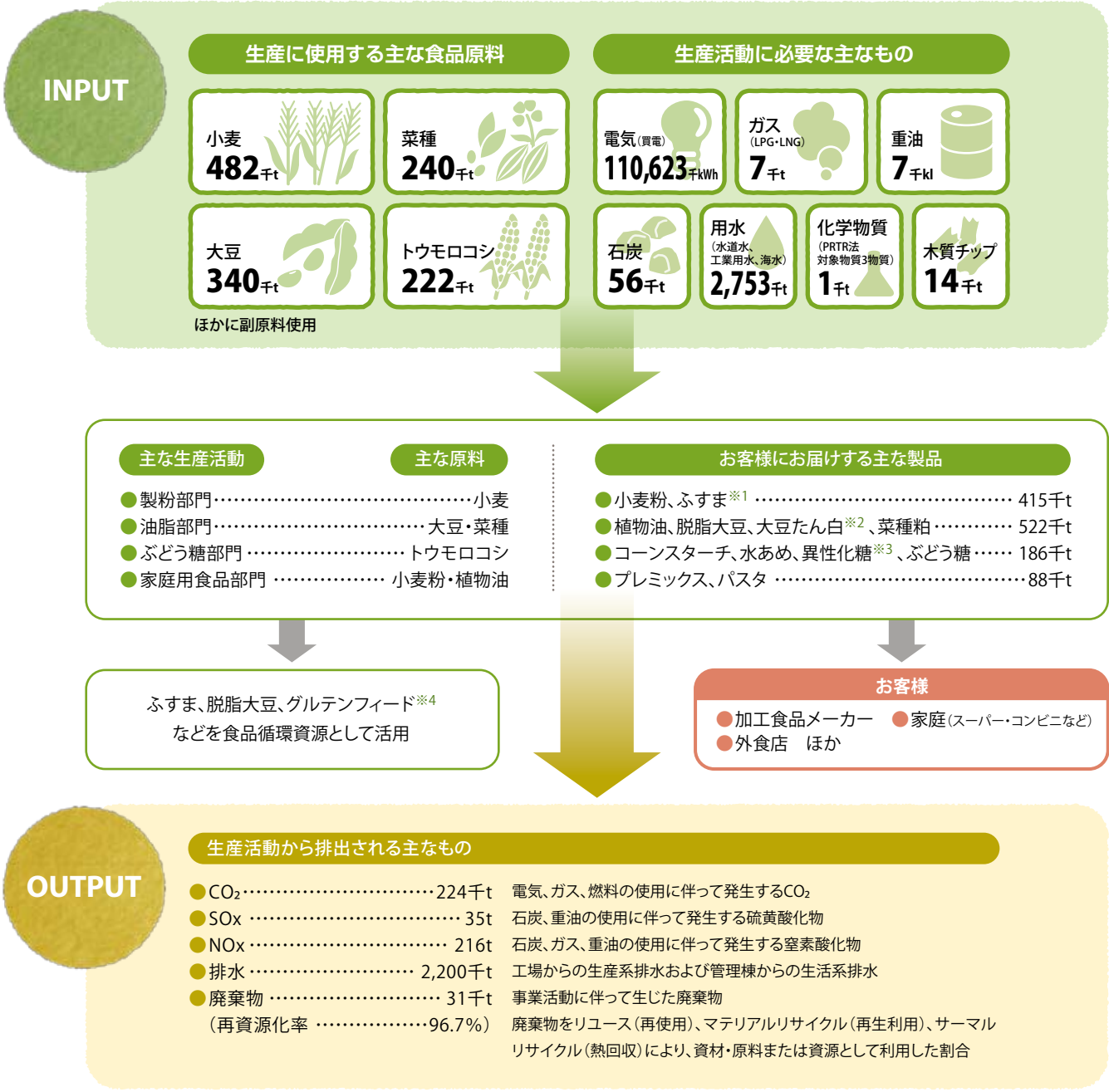
評価の基準 ★★★ 目標を達成しました ★★ 目標に満たないが改善しました ★ さらに努力が必要

実施項目	取り組み内容	2010年度の実績	評価	2011年度実施計画
①環境マネジメントシステムの運用	ISO14001の認証継続	・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	★★★	・適切な維持と運用、継続的改善の実施 ・認証更新
	内部監査	・各工場、総合研究所、食品開発センターにて内部環境監査を実施	★★★	・内部環境監査を定期的に実施し、法令、協定の遵守状況を確認
		・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		
	環境教育	・環境活動に対する啓発のために、社内掲示用ポスター「CSRマラソン」を毎月作成して掲示	★★★	・「CSR環境だより」による環境活動の啓発を実施 ・環境社会検定(eco検定)受検推進
		・環境社会検定(eco検定)受検(合格者31名)		
②工場における地球温暖化防止・省エネルギー	省エネルギーの取り組み	・蒸気ドレン回収・熱回収強化	★★★	・高効率コンプレッサの導入 ・効率的な操業による原単位改善 ・空気輸送機器の回転数制御の推進
		・省エネ照明設備への交換継続		
		・空気輸送機器の回転数制御の推進		
	二酸化炭素(CO ₂)排出削減の取組	・バイオマスボイラーを通年で継続的に稼働	★★★	・バイオマスボイラーを継続的に稼働
	フロン対策	・エアコン、冷凍機等維持管理	★★	・エアコン切替時にノンフロン省エネタイプに切り替え
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 96.7%	★★	・再資源化率95%以上維持
④汚染防止	汚染物質排出管理	・前年度と同水準に推移	★★	・生産工程改善による排出量削減
⑤省資源の取り組み	用水使用量の削減	・前年度と同水準を維持	★★★	・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	・PRTR法※1対象物質の適性管理・報告	★★★	・維持活動※2
	オフィス環境保全活動	・クールビズ、ウォームビズによる空調節電推進 ・OA用紙の使用量 2008年度より0.1%減、2009年度より2.3%増 ・関東信越支店に高効率照明を導入	★★	・クールビズ、ウォームビズによる空調節電推進 ・OA用紙の使用量削減
	製品における環境への対応	・包装資材の減量化 ・製品アイテム整理、在庫圧縮	★★	・包装資材の減量化を含め、LCAを意識した商品開発の推進 ・製品アイテム整理の実施、在庫削減など省資源化の推進

※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…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」「菜種」「トウモロコシ」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…ふすま: 小麦をひいて粉にする時に残る皮です。
※2…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。
※3…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。
※4…グルテンフィード: トウモロコシからコーンスターチ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

昭和産業は、食品生産部門で、2010年度の二酸化炭素（CO₂）排出量原単位において2003年度比6%削減を達成しました。

これを2012年度まで維持継続します。

食品生産部門以外も含めた昭和産業グループとしてさらなる二酸化炭素（CO₂）排出量削減を行ない地球環境の保全活動を進めます。

* 二酸化炭素（CO₂）排出量は、地球温暖化防止法により公表されているCO₂排出係数により算出しています。

● バイオマスボイラー

鹿島工場では、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を導入しています。これにより、重油の使用をバイオマス燃料（木質チップ）に切り替えることで、二酸化炭素排出量を大幅に削減することができます。2009年7月に完成し、2010年度は1年を通じて稼動したことにより、2009年度よりもさらに二酸化炭素排出を削減することができました。



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、環境省の運営する二酸化炭素の国内排出量取引制度に参加します。これは、政府の二酸化炭素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参加し、排出量削減目標を設定、その結果に応じて排出量取引を行なうものです。

● 蒸気ボイラーのドレン回収

蒸気ボイラーから発生するドレン※1の熱エネルギーを回収し再利用することにより、エネルギーの利用効率を高めています。ドレン回収を強化したことにより、2010年度は、約1,000 tの二酸化炭素排出量を削減しました。

● 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コージェネレーション設備により、LPG・LNGの消費を抑制することで、二酸化炭素排出量を削減しています。



神戸工場 コージェネレーション設備

※1…ドレン：

蒸気凝縮水。ボイラーなどで発生した蒸気が液体となったものです。まだ熱を持っていることからエネルギーを回収して再利用することが可能です。

● 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

車両の大型化と積載率の向上による輸送の効率化を推進しています。また、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、包装資材の削減にも貢献しています。

また、トラック輸送に比べて二酸化炭素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



31フィートコンテナ（鉄道輸送用）

● 工場構内における物流

工場内の製品運搬用車両であるフォークリフトについて、ガソリン式から電気バッテリー式に変更しています。さらに構内を移動する動線を見直し、移動距離の短縮化を進めることにより、エネルギーの使用量を低減しています。



ガソリン式フォークリフト



バッテリー式フォークリフト

● 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年度に本社と鹿島工場、2010年に関東信越支店にて導入した高性能反射板照明により、導入以前と比較して蛍光灯本数を半減しました。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導入しています。



高性能反射板照明



本社ビルLED照明

● ライトダウンキャンペーン

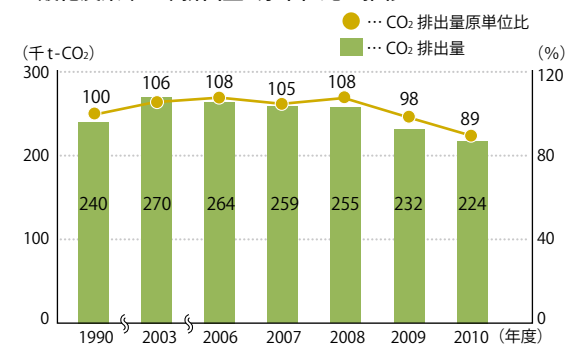
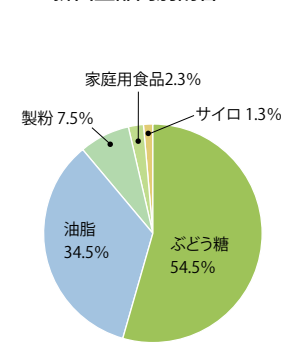
環境省の呼びかける「ライトダウンキャンペーン」に参加し、全国11ヶ所のネオンを6月21日から7月7日まで17日間消灯、期間中に6,838kWhの電力を節電しました。また、東日本大震災以降は、電気不足に配慮し、首都圏のネオンを消灯しています。（2011年8月現在）



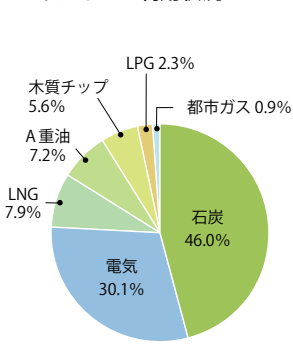
ライトダウンキャンペーン（消灯時）



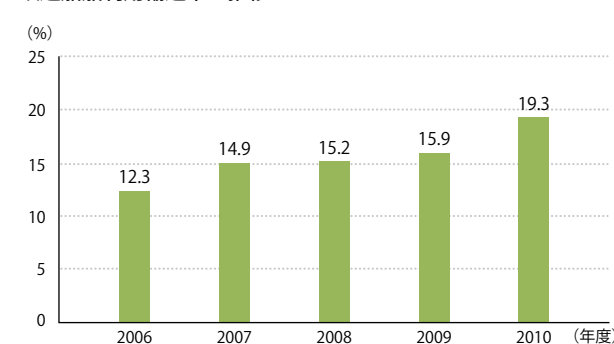
（点灯時）

二酸化炭素（CO₂）排出量・原単位比の推移CO₂排出量部門別割合

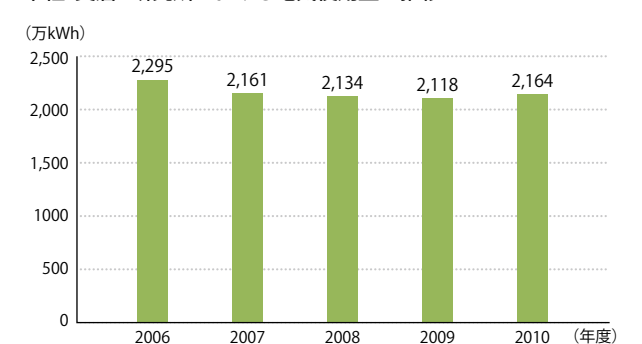
エネルギーの利用状況



鉄道船舶利用輸送率の推移



本社・支店・研究所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95%以上に維持します。
- ② 食品廃棄物の再生利用^{※1}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95%以上を目標にかけ、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年度に、二酸化炭素排出量削減のためにバイオマスボイラーを導入した結果、燃料の木質チップ燃え殻が増えたために2010年度の再資源化率は96.7%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、2010年度の食品廃棄物の再生利用率は99.7%となりました。

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
2009年度	発生量 (t)	12,319	100	1,152	1,054	12,614	338	429	449	28,455
	発生量 (t)	13,395	118	1,547	560	14,141	739	327	480	31,307
	再資源化量 (t)	13,334	118	925	510	14,122	450	327	480	30,266
	再資源化率 (%)	99.5%	100.0%	59.8%	91.1%	99.9%	60.9%	100.0%	100.0%	96.7%
再資源化の用途		飼料肥料など	再生油	骨材	肥料	骨材、燃料	リサイクルなど	紙原料	金属原料	

● 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。家庭用商品では、包装資材を軽量化することで、お客様先で発生する廃棄物の低減に取り組んでいます。2010年度には、「手作りおやつ工房シリーズ」をはじめとしたプレミックス製品などで包装資材を1t軽量化しました。

開発担当者より

食品開発センター
千葉 暁子

包装資材の軽量化は、お客様にとって直接は伝わりにくいことです。いかにお客様の役に立ち、アピールするかという点で工夫をしました。「手作りおやつ工房シリーズ」では、外箱を捨てる時に、つぶし易く、ゴミとして減容できる設計となっています。輸送時につぶれやすくなると、商品の価値としては低下してしまいますので、そのバランスをとることに苦労しました。倉庫での保管試験や輸送試験を繰り返し行い、ようやく完成にこぎつけました。これからも、「おいしさ」とあわせて、「やさしさ」を兼ね備えた商品開発を心掛けていきたいと思っています。



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（天然ガス）を燃料とするコージェネレーション設備を導入し、汚染物質を低減しています。

SOx、NOx^{※2}規制の遵守状況（2010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	19.0Nm³/時	6.0Nm³/時		
NOx	33.2Nm³/時	32.4Nm³/時	104.5t/年	13.4t/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、削減活動に努めることにより、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	7.7
COD ^{※3} (ppm)	600ppm 以下	110ppm 以下	36
浮遊物質 (ppm)	600ppm 以下	62ppm 以下	34
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	4
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

● 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）、ノルマルヘキサン、メチルナフタレンが該当しており、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。

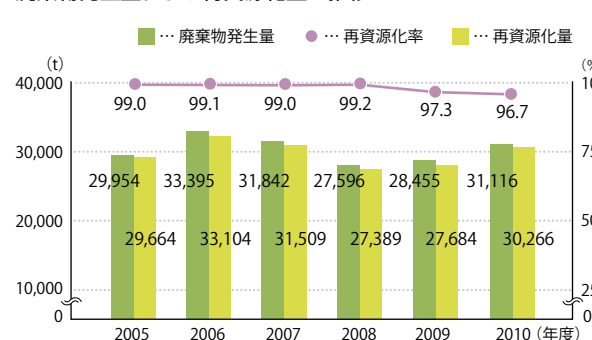
● PCB^{※4}の管理

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。

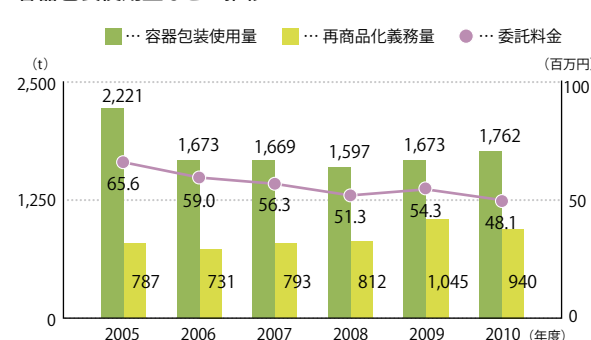
法律では、2016年までにPCB処理を義務づけているため、日本環境安全事業（株）が進めているPCB処理事業に登録して、適切に対処しています。

- ※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は硫酸化合物で、SO₂(二酸化硫黄)、SO₃(三酸化硫黄)などがあります。NOxは窒素化合物で、NO（一酸化窒素）、NO₂(二酸化窒素)を指します。ともに大気汚染の主原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。

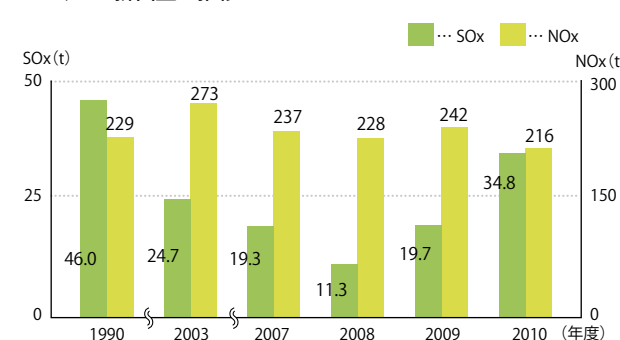
廃棄物発生量および再資源化量の推移



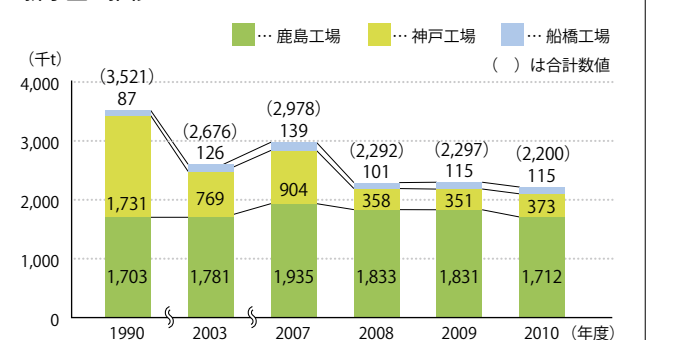
容器包装使用量などの推移



SOx、NOx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・トウモロコシ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。

● 東日本大震災の被災地支援

昭和産業では、東日本大震災の被災地支援として、社内募金制度のワンコイン募金（一口500円の募金）を募集しました。昭和産業及びグループ会社からの義捐金を合わせて合計1,200万円、また、サラダ油（1,200g×12本）を200ケース支援団体を通じて被災地に送りました。



● 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、昭和天ぷら粉50周年にあわせての「失敗しない天ぷらのコツ」などを体験していただきました。こうした食育活動の2010年度開催回数は20回、参加人数は、のべ約600名となりました。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も行ないました。親子で一緒に「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。



もちもちパン親子料理教室



親子料理教室



● スポーツ活動への協賛

「SHOWA エキサイトマッチ2010」を開催しました

2010年10月2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2010」を開催しました。オリジナル「ネックストラップ」のプレゼントや、「昭和天ぷら粉50周年」の試食イベントも実施しました。



© OFFICE PRIMAVERA

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

2010年12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。



● 寄付活動

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

- 〈支援先一覧〉
- ・国連WFP協会 飢餓と貧困の撲滅を使命とする活動
 - ・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
 - ・特定非営利活動法人 国境なき医師団支援
 - ・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



国連WFP協会主催「ウォーク・ザ・ワールド」

● 地域社会への貢献

昭和産業では、全国各地の事業所において、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。本社での「千代田区一斉清掃の日」や、大阪支店での「クリーンおおさか」などには、毎年社員が参加し、周辺地域の清掃活動を行なっています。

このほか地域イベントへの協賛などを行なっています。



千代田区一斉清掃の日



クリーンおおさか

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。

WEB 投資家情報:

<http://www.showa-sangyo.co.jp/corporate/ir>

● 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、そこの様々なご質問・ご意見は、適宜IR 活動の参考とさせていただきます。



決算説明会

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。

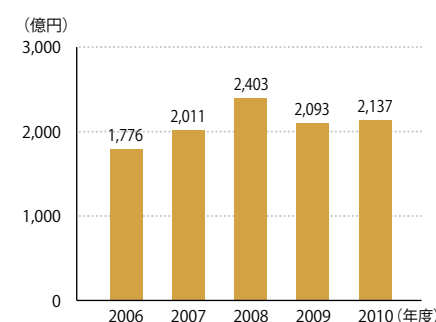


株主優待品(2011年)
(1,000株以上、5,000株未満の株主様向け)

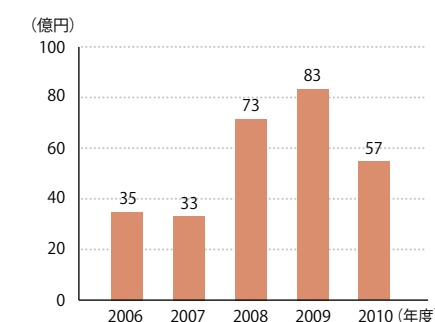
事業内容



売上高(連結)



経常利益(連結)



部門別売上高構成比(単体)

