

昭和産業株式会社

発行 2012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>





「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。



会社概要 (2012.3.31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 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 | 1,085名(連結：1,993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」を中心としたさまざま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
2011年度(2011年4月1日～2012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 レポーティング ガイドライン 第3.1版(G3.1)」
・環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」

CONTENTS

| | |
|---------------------|---|
| 目次 | 2 |
| トップメッセージ | 3 |
| 暮らしの中の SHOWA | 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 | 9 |
| リスクマネジメント | 10 |

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 | 11 |
| ② 公正な企業活動 | 15 |
| ③ 人権尊重(社員とのかかわり) | 16 |
| ④ 環境への配慮 | 20 |
| 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 |
|------|----|



「食」をお届けする企業として

昭和産業グループが企業理念に掲げる「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」ことこそが、昭和産業が社会に対して果たしていかなければならない最大の社会的責任だと思っております。

昭和産業グループは、小麦、大豆、菜種、トウモロコシなどの穀物原料を、小麦粉、植物油、糖化製品などの食品素材や配合飼料に加工してさまざまなお客様に提供しております。これらの製品供給が滞った場合、それを原料として加工されるパンや麺類をはじめとした小麦粉製品、植物油を使った調味料や調理用油、糖化製品を副原料とする飲料や

菓子など実に多くの「食」に影響を与えてしまいます。

去年は、東日本大震災により、当社グループも被災しましたが、幸いにも早期に復旧し、「食」の提供を継続することができました。

また、「食」をお届けする企業として、安全で高品質な製品を提供するために、当社独自の「食品安全・品質マネジメントシステム」を構築して品質管理体制の強化に努めております。

食の安全、食の安定供給、そしておいしくて高品質な食の提供に取り組むことが、社会に対する昭和産業グループの第一の使命だと考えております。



将来にわたり信頼され続ける企業を目指して

昭和産業グループは、2012年4月より「中期経営計画12-16」をスタートしました。経営方針に、「誠実な行動」「力の結集」「明日への挑戦」を掲げ、2017年3月までの5ヶ年計画を推進します。

「中期経営計画12-16」では、基本戦略の一つに「CSR経営の推進」を掲げています。CSR推進を強化するために、中期経営計画の期間にあわせた5ヶ年の「CSR活動方針」を定めました。これは、あらゆるステークホルダーに対して、幅広い活動を行うために、「昭和産業グループ CSR行動規範」に定める「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、取り組むべき活動方針を定めたものです。

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、環境保護の視点に立って、常に社会から信頼される行動を考え実行していくための目標と考えております。

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つづけるために、努力してまいります。

中期経営計画12-16

(2012年4月1日～2017年3月31日)

経営方針

■「誠実な行動」

社会に対して、お客様に対して、社内の仲間に対して、常に誠実な行動を心がけ、長く愛される企業グループとしての発展を目指します。

■「力の結集」

昭和産業グループ全体の力を結集し、幅広い事業を展開するシナジーを発揮することで、企業価値の向上に努めます。

■「明日への挑戦」

未来に向けて、昭和産業グループの持つ潜在能力を掘り起こし、新たな製品、新たな市場を切り拓きます。

基本戦略

1 基盤事業の持続的成長

各事業の将来にわたる成長戦略を示し実行する。

2 新たな分野への挑戦

技術研究開発の強化を図り、市場に新たな価値を提供する。

3 海外事業の強化

将来の海外展開ビジョンを描き、その実現に向けた布石を打つ。

4 効率化の推進

原料穀物高と世界経済不況に勝ち抜くコスト競争力をつける。

5 グループ連携の強化

グループ全体の発展を目指した取り組みを強化する。

6 CSR経営の推進

社会とのつながりを意識し、信頼を高めるための取り組みを推進する。

2012年7月
昭和産業株式会社 代表取締役社長

岡田 茂

暮らしの中の *SHOWA*

～大地の恵みを食卓へお届けします～

昭和産業グループは、幅広い食品素材と配合飼料を製造しています。
 これらの製品は、穀物から始まり、一次加工品の小麦粉・植物油・糖化製品、配合飼料などへ、さらには昭和産業グループのおお客様によってさまざまな「食」へと姿を変え、日々の食生活に提供されています。
 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目指して、大地の恵みを食卓へお届けします。

大地の恵み

- 小麦
- 大豆
- 菜種
- トウモロコシ



昭和産業グループの製品

- 小麦粉・プレミックス
パスタ
- 植物油
- コーンスターチ
糖化製品
- 配合飼料



昭和産業グループでは、アメリカ、カナダ、オーストラリア、ブラジルなど世界各国から穀物原料を輸入し、国産穀物とともにさまざまな食品素材に加工しています。



工場で製造した小麦粉・プレミックス、パスタ、植物油、コーンスターチ、糖化製品、配合飼料などの製品は、日本の食を支える多様なお客様へと届けられます。



お客様に届けられた昭和産業グループの製品は、パン、麺類、和洋菓子、飲料、ビール、調味料などさまざまな食品に加工されたり、料理やテイクアウト食品として提供されたりして、私たちの食卓へと届けられます。



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

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い、お客様とともに成長するよう努めます。



…… P11

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。



…… P15

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ともに、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。



…… P16

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。



…… P20

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かかわる情報を適時・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 行動規範の全文 <http://www.showa-sangyo.co.jp/corporate/csr/>

CSR推進体制

昭和産業グループでは、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に関する啓発を行うとともに活動を推進しています。



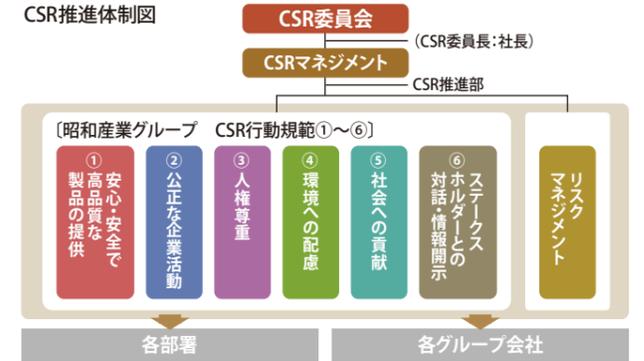
CSR委員会

CSR目標

CSR活動方針の設定

昭和産業グループでは、「中期経営計画12-16」において、「CSR経営の推進」を基本戦略の一つに掲げています。この5ヶ年間の「中期経営計画12-16」と連動して推進するために、CSR活動方針を定めました。昭和産業グループCSR行動規範に掲げる6つの課題に加え、その取り組み全体を管理するCSRマネジメントの7項目について、全17項目からなる活動方針を掲げています。

CSR推進体制図



| 課題 | 5年間の活動方針 | 関連ページ |
|---------------------|---|--------------------------------|
| CSRマネジメント | <ul style="list-style-type: none"> CSR委員会を定期的に開催し、昭和産業グループ全体に対してCSRの啓発を行います。 リスクマネジメント委員会を定期的に開催し、リスクマネジメント体制の強化に努めます。 社会環境やリスク内容の変化に対応し、BCPマニュアルの内容を見直し、充実を図ります。 | P7 P10 P10 |
| ① 安心・安全で高品質な製品の提供 | <ul style="list-style-type: none"> 「食品安全・品質マネジメントシステム」の継続的改善により品質保証体制を強化します。 「フードディフェンスプログラム」の継続的改善により食品安全に対する危害の未然防止体制を強化します。 「RD&E (研究・開発・技術)」活動を通じて食品安全・品質の向上を図り、新たな製品及び新たな市場の開発を進めます。 「食品安全・品質マネジメントシステム」におけるグループ連携を強化し、昭和産業グループの信頼性向上・継続的発展に寄与します。 | P12 P13 P12-14 P12-14 |
| ② 公正な企業活動 | <ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス委員会を定期的に開催し、社内体制の整備、啓発を行います。 社会環境の変化や法改正に対して、社内におけるルール改正や体制整備を迅速に行います。 | P15 P15 |
| ③ 人権尊重 | <ul style="list-style-type: none"> 社員がイキイキと働く会社を目指し、エンゲージメントサーベイを定期的に実施するとともに、改善施策を全社で取り組みます。 社員教育の仕組みを充実させ、社員の成長を支援します。 年齢や性別にかかわらず、多様な人材が活躍できる環境の整備に努めます。 | P19 P16-17 P18-19 |
| ④ 環境への配慮 | <ul style="list-style-type: none"> 中長期的な環境目標を定め、目標達成に向けた施策を推進します。 社員への環境意識向上のため、地球温暖化防止など環境教育を継続的にを行います。 | P23-25 P20 |
| ⑤ 社会への貢献 | <ul style="list-style-type: none"> 食育に貢献する料理教室などの取り組みを継続的に開催します。 地域社会への貢献施策として、地域イベントやNPOや学校などの団体を支援協賛します。 | P27-28 P27-28 |
| ⑥ ステークホルダーとの対話・情報開示 | <ul style="list-style-type: none"> ホームページや決算説明会などを通じて、透明性が高くタイムリーな情報公開に努めます。 | P29 |

❁ 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。

● コーポレート・ガバナンスの体制

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7名・監査役4名（うち、2名は社外監査役）の参加によって、原則月に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に1回、監査役が参加する監査役会を原則月に1回開催しています。

さらに、原則月に2回開催している経営会議は、社長・専務取締役・常務取締役及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8名で構成しています。（2012年6月末日現在）

● 役員報酬、監査報酬

2011年度に取締役及び監査役に対して支払った報酬などの額は、取締役6名に240百万円、監査役5名に62百万円（うち社外監査役3名に16百万円）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っています。また、監査役は、取締役会その他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われるよう、業務の遂行状況及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。

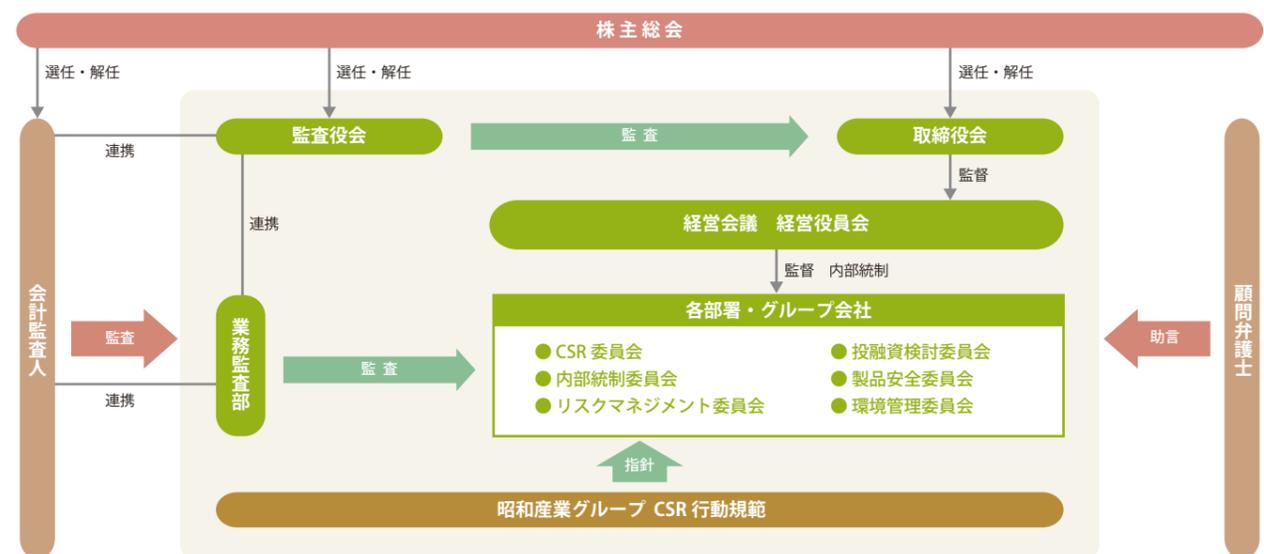
● 内部統制

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2011年度まで、新日本有限責任監査法人による監査の結果、財務報告にかかわる内部統制は有効と判断されています。

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、環境及び企業経営に対して大きな影響を及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。



リスクマネジメント委員会

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、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いますが、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いますが、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。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

昭和産業グループでは、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。

また、本社ビルにおいては、帰宅困難社員及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。

2011年度は、2011年3月に発生した東日本大震災を踏まえて、災害対策全般の見直しを行うとともに、本社と工場連携した災害時の安否確認や衛星電話を利用した非常時通信の訓練などを実施しました。



災害訓練



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。

昭和産業グループの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
- 非常時の対策規程及び組織体制
- 緊急連絡体制・安否確認
- 災害備蓄
- ITシステム及びバックアップ
- 保険情報
- 大規模地震対策
- パンデミック (新型インフルエンザ) 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。

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

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と共有化し安心・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。

2011年度のお問い合わせ件数は6,147件で、内訳は「品質・栄養関連」33%、「販売店関連」19%、「賞味期限関連」19%、「利用方法」13%、その他16%です。

WEB SHOWA商品のQ&A:
<http://www.showa-sangyo.co.jp/enjoy/faq/>

| | |
|---------------------------|--|
| <p>商品に関する お問い合わせ先</p> | <p>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)</p> |
|---------------------------|--|

お客様の要望に応える商品開発

健康志向、手軽、時短という消費者ニーズに対応した商品として「レンジでチンするから揚げ粉」を2011年に新発売しました。火も油も使わずレンジでチンするだけで少量から手軽に作れ、さらにカロリーも油で揚げると比較して20%カットできます。「から揚げ時短革命!」としてマスコミ等にも多くとりあげられ話題となりました。



● 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に、ブログの作成やおススメ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。



WEB 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。2011年度には、「パスタ産業展」、「スーパーマーケット・トレードショー」などにグループ会社と共同で出展し、植物油、パスタ、冷凍食品、鶏卵など幅広い商品を紹介しました。



スーパーマーケット・トレードショー

食品安全・品質基本方針

- ① 昭和産業グループが製造・販売を行うすべての製品・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活かした価値の高い製品の開発に注力します。

食品安全・品質への取り組み

● 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。

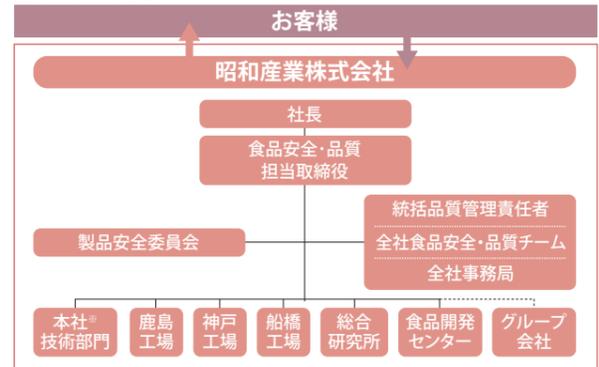
『非リスク3原則』とは……

- 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』を運用しています。

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かかわる組織・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。

製品安全にかか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、グループとしての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「SUPERIOR」(製粉工場)、「ACCOMPLISHMENT」(たん白工場) |
| 潮来ミックス分工場 | ISO22000、AIB 監査「ACCOMPLISHMENT」 |
| 神戸工場 | ISO22000、AIB 監査「SUPERIOR」(製粉工場)、「SUPERIOR」(ミックス工場) |
| 船橋工場 | ISO22000、AIB 監査「ACCOMPLISHMENT」(製粉工場)、「SUPERIOR」(ミックス工場)、「ACCOMPLISHMENT」(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 |
|-----------|---|
| 数島スターチ(株) | ISO22000 |
| 奥本製粉(株) | ISO22000、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) |
| 木田製粉(株) | ISO9001、AIB 監査「ACCOMPLISHMENT」 |
| (株)内外製粉 | ISO22000、AIB 監査「ACCOMPLISHMENT」 |
| 昭和鶏卵(株) | ISO9001(三芳事業所) |
| 昭和冷凍食品(株) | ISO22000 |
| (株)ショウレイ | ISO9001 |

※AIB監査は、2012年3月までに行った直近の評価を記載しています。
※認証制度等の説明はP14に記載しています。

非リスク3原則に基づく取り組み

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

安全な原料を使うための取り組みとして、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うことで、安全性を確認する仕組みを運用しています。

また、調味料、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、昭和産業の安全にかかわる考え方を理解していただいた上で、改善に取り組んでいただいています。また、容器包装資材についても、同様の考え方で確認しています。

これらの活動を継続的に行うことで、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（食品防御）への取り組み

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を構築しています。工場構内への入出門管理を徹底するとともに、工場建屋内への不審者の進入防止の対策にも取り組んでいます。



監視カメラ

● 放射性物質に関する安全対策

原子力発電所事故の影響により、放射性物質に関する安全性の確認が新たな課題となっています。昭和産業では、安全な原料を使用し、製造や保管時の汚染がないように管理することで製品の安全性を確保しています。さらに、放射性物質検出器を導入して、検査体制を整えるなど、安全の確保に努めています。



放射性物質検出器

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一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。

● 監査活動

「食品安全・品質マネジメントシステム」では、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、工程の管理が手順通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。



社内監査

● 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」や「昭和テクノスクール」の中で、安全で高品質な製品を製造する技術や管理方法に関する教育を行っています。

また、昭和産業グループ企業を対象に、問題のある製品を作らない、持ち出さない品質管理技術を向上させるための教育を定期的実施しています。



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

昭和産業とグループ企業では、製品が食中毒菌等に汚染されることのないよう、工場勤務者や、工場へ入場の可能性のある社員を対象に、定期的に保菌検査を実施しています。また、食中毒やノロウイルス等の感染症にかかった社員が食品製造にかかわることのないよう、保菌や疑わしい症状が認められた場合のルールを決めて、運用しています。

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年より自社及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。

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っています。



ローリー専用洗車場

※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われます。

●作業方法と社員規範 ●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

総合スコアに応じて、SUPERIOR (最優秀基準達成認定証) 及び ACCOMPLISHMENT (優秀基準達成認定証) が発行されます。

担当者より

鹿島工場 品質管理室
飯田 清美



品質管理室として、最終製品の検査に止まらず、製造時の安全・品質の安定に積極的にかかわっています。例えば、コンタミネーション (意図しない原料の混入) 回避のため、原料の特性を理解した上で、製造ラインごとのより適正な製造順や工程清掃を提案しています。日々の作業で、製造と品質管理のコミュニケーションの大切さを感じています。今後も品質管理業務を通じて安心・安全な製品をお客様にお届けできるよう努力していききたいと思います。

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

- 昭和産業グループのすべ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す。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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

- 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。
- 社内外を問わず、個人情報の不正な取得や使用、及び外部流出を防止します。
- 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

反社会的勢力及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に、定期的にコンプライアンス委員会を開催しています。ここでは、コンプライアンスに関する課題の検討、取り組み施策の推進、全社への啓発を行っています。2011年度には、東京証券取引所より講師を招いての「インサイダー取引防止講習会」の開催、コンプライアンス違反の事例集を整備しイントラネットに掲示するなどの活動を行いました。

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携帯用の「CSR カード」を全社員に配布することで、社員への啓発を行っています。

●情報セキュリティの対策

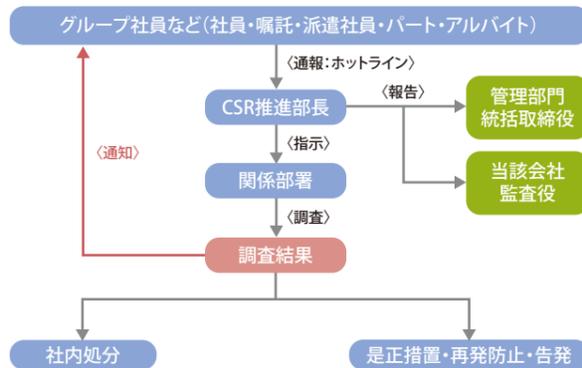
昭和産業では、情報セキュリティポリシーを定め、情報管理の徹底を図っています。日常の管理においては、社内パソコンの持ち出しを禁止するとともに、パソコンごとにパスワードを設定し、ネットワークへの外部侵入防止策を講じることで情報の漏洩を防止しています。

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及び通報窓口を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企業風土を形成します

人権に関する取り組み基本方針

- 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。
- 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。
- 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。
- 社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揃え、社員の質的向上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、自分自身及び部下のキャリア開発を行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 | 基本マナー/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 | 入社以降の振り返り/チーム・ビルディング |
| 2年目研修 | 2年目 | ビジネス基礎知識(初級) |
| 3年目研修 | 3年目 | ビジネス基礎知識(中級) |
| J1研修 | 実務担当 | 人事制度理解/業務効率化 |
| L1研修 | 2~4年目 | 人事制度理解/俯瞰思考 |
| 後期L1研修 | 7~10年目 | 思考フレームワーク |
| OJTリーダー研修 | 新人 OJTリーダー | OJTリーダーの役割/情報交換 |
| E2研修 | 中堅層 | 業務改善/後輩育成 |
| S3研修 | 中堅層 | 論理思考/課題解決 |
| 後期S3研修 | 中堅層 | マネジメント/リーダーシップ |
| 管理職研修 | 管理職 | 人事制度理解/リーダーの役割 |
| 考課者研修 | 考課者 | 人事制度理解/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。2011年度は20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製粉、製油など幅広い事業の製造工程や製品知識などの講習を行っています。

● 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。2011年度までの6年間で、立候補による27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

総合研究所
船木 強

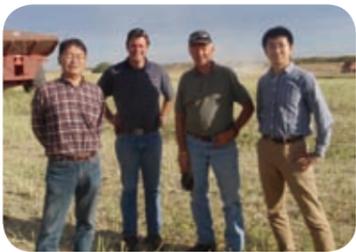
私はプロフェッショナル制度に応募し、2008年7月から3年間、鹿島工場ぶどう糖ユニットに勤務しました。

勤務当初は不安もありましたが、オペレーター、スタッフの方々の親切丁寧な指導により、製造技術を学ぶことができました。また、改善業務を通じてさまざまな部署の方と接する機会があり、それらは今でも大きな財産になっています。

今後はこの3年間の経験を製品開発や工程改善に活かしていきたいと思っています。

● 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年間の研修期間でさまざまな勉強をします。これまでに、カナダでの研修を9回、中国での研修を6回実施しました。



海外研修制度利用者より

北米研修
富石 雄也 (右端)

私は2011年の4月から1年間、カナダのバンクーバーを拠点に研修を行いました。語学の勉強の他、農家や穀物サイロ、研究機関等を訪問することで、原料～食品加工～市場等に関する幅広い知識を習得することができました。また、日本を客観的に見ることで改めて日本の食品業界、文化についての理解を深めることもできました。食品開発センターに戻った今、将来はこの経験を活かした商品提案ができればと考えています。



海外研修制度利用者より

中国研修
柳 一総 (中央)

約1年の研修の中で、本当にさまざまなことを経験し学ぶことができました。語学はもちろんですが、留学生という環境の中で、中国だけではなくさまざまな国の人々と知り合い、それぞれの文化や考え方などを学ぶことができたのは、今後仕事を進めていく上で非常に貴重な経験となりました。現在は中国関連の業務を行っていますが、中国語というツールを駆使して、海外事業の推進を行っていきたくと思っています。

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、さまざま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、イキイキとした生活を送ることを目指しています。2011年度中の新たな再雇用者数は17名、2012年3月現在の再雇用者数は72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よう、一人ひとりに適した職場へ配属しています。

2012年3月現在、昭和産業で働いている障がい者数は12名です。

本社では、聴覚障がい者を講師とする手話教室を随時開催しています。

● 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。これまでに1名を採用しました。

● 残業削減の取り組み

効率的に働くことで残業時間を減らす取り組みとして、マネジメント研修や各部署における削減計画の提出などを行いました。その結果、2011年度は、2010年度より3%残業を削減しました。

● 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。2011年度は、中央労働協議会を2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回行いました。

● 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。



● 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、社員が年度のはじめに2日以上の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向上を推進しています。



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

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

社員とともに成長する企業を目指して

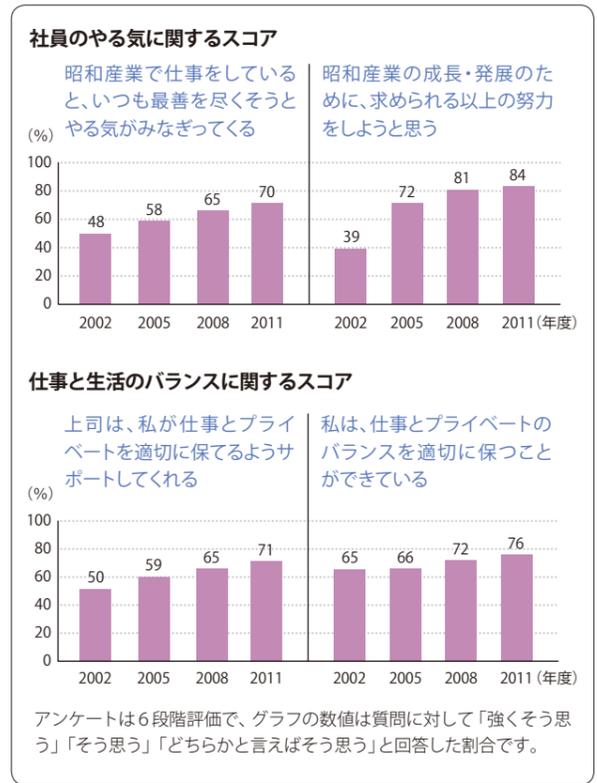
昭和産業では、社員の会社とともに発展していきたいという意識を測るエンゲージメント・サーベイを2002年より定期的に行っています。仕事への意欲、キャリアアップの機会、仕事と生活のバランスなどについて質問し、その結果より抽出された課題に対して、改善策を各職場で考え実施し、組織の成長を目指します。

2011年度エンゲージメントサーベイ

スコアの改善状況

これまでのさまざまな取り組みにより、多くの項目に改善が見られます。特に、会社の発展に重要な要素となる社員のやる気に関する項目では、大幅な改善成果がありました。

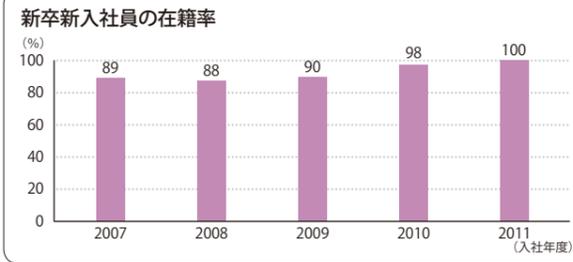
また、仕事と生活のバランスに関するスコアも、年々改善しています。



● 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、社員一人ひとりが成長できる会社を目指しています。



● 「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、2009年度は3名、2010年度は2名、2011年度は3名が取得しました。

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)

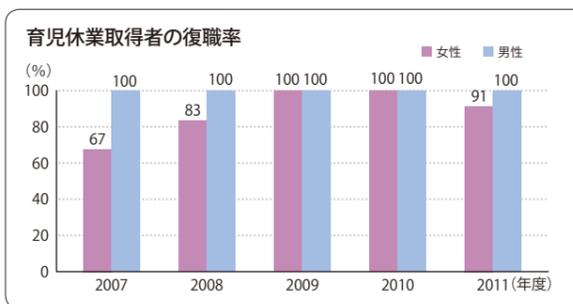
目標内容:

- 〈目標1〉 計画期間内に、社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)」

● 育児休業者の復職状況

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、復職後の環境整備や風土作りにも取り組んでいます。その結果、育児休業者の復職率は高い水準で推移し、女性の退職者も減少しています。



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、原材料及び包装資源、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

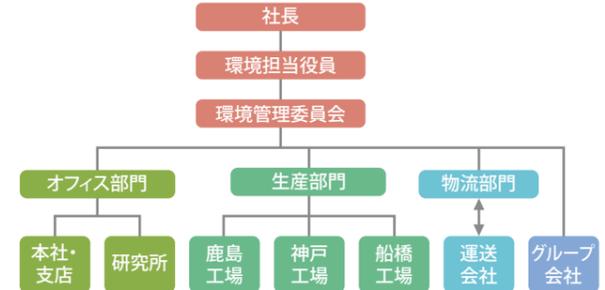
● 環境マネジメントシステム

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・決定するために「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。

また、各工場・研究所ではISO14001の外部認証を取得しています。

環境管理体制図



ISO14001取得事業所

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)シヨウレイ

● 内部環境監査・監査員教育

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。

また、監査員の能力向上のため、1年間の監査結果をもとに、スキルアップ研修を実施しています。

● 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一方で、同時にさまざま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を向上させるため、環境社会検定試験 (eco 検定)※2の受験を推進しています。2011年度は38名が合格しました。

また、「CSR環境だより」を毎月発行し社内に掲示することで環境保護を啓発しています。

※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…環境社会検定試験

東京商工会議所が創設し、2006年10月から検定試験が実施されています。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。

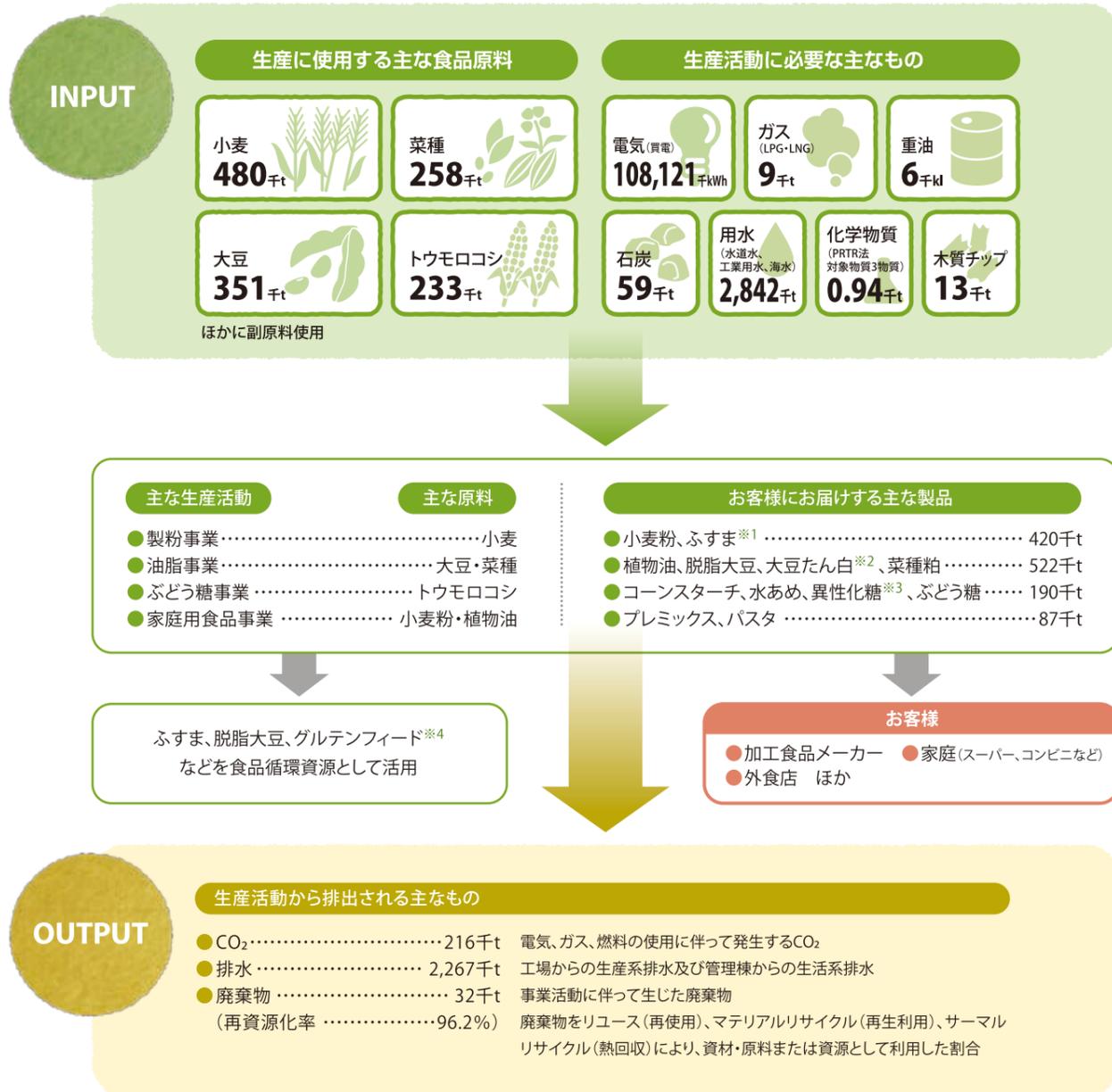
マネジメント
高品質な製品の提供
安心・安全で
公正な企業活動
人権尊重
社員とのかかわり
環境への配慮
社会への貢献
ステークホルダーとの
対話・情報開示

マネジメント
高品質な製品の提供
安心・安全で
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

生産活動と環境への影響

昭和産業では、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：大豆から取り出したたん白を濃縮、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に変換したものです。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素材で、主に配合飼料原料に使用されます。

原材料・資材調達における取り組み

昭和産業では、調達する原料、資材、機材が与え得る環境影響を少なくするための指針「グリーン調達指針」を定め、法令に則った調達を推進し、当社の製品が社会に及ぼす環境負荷の低減に努めています。

環境に配慮した製品開発

2008年度より、家庭用商品(天ぷら粉、小麦粉)の包装形態を見直してきました。紙とフィルムを使用した二重包装から、フィルムのみを使用した包装に変更し、包材を約30%削減しました。さらに製品の密閉性を保ち安心・安全を高めることにも配慮しています。

この取り組みは、2008年度の「昭和天ぷら粉」から始まり、2011年度には「フレンド」、「強力粉」について見直しを実施しました。

2008年度から累計すると、約110tの包材を削減することができました。一つの製品では、少ない削減量ですが、継続的に実施することにより、家庭におけるゴミ削減に大きな効果がありました。今後も、約35t/年のゴミ削減に貢献できる見込みです。

開発担当者より

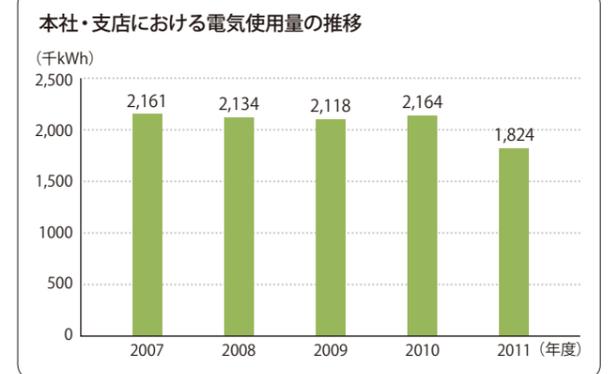
食品開発センター 三堀 忍

包装形態の見直しは、食品開発センターに異動する前の技術部門在籍時からかかってきました。特に、「昭和天ぷら粉」は当社の看板商品でもあり、重要な取り組みでした。環境負荷を考え、包装フィルムを軽くし、サイズも小さくしました。包装工程・流通に耐える強度を確保することや、お客様が一度開封した後に、閉じて保管できる袋サイズになっていて使い易いことなど、さまざまな角度から適切な包装設計にすることが必要がありました。これからも、開発、営業、製造担当者が協力して、使い易く、環境に優しい包装形態に取り組んでいきたいと考えています。

地球温暖化防止と省エネルギー活動

● 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、東日本大震災後の夏場の電力不足対策として、さまざまな取り組みを行いました。オフィスの照明を大幅に削減、空調の室温28℃設定、エレベーターの一部停止、給茶機や冷蔵庫の使用制限、パソコンの節電徹底などを実施しました。また、本社・支店にて行ったサマータイムでは、18時以降の空調と照明を切ることにより節電を行うだけでなく、仕事の効率化やワークライフバランスを見直すきっかけにもなりました。



● ハイブリッドカーの導入

昭和産業では、営業車における環境負荷低減施策として、ハイブリッドカーの導入、エコドライブ講習を実施しています。

2012年3月までに、全国で150台中20台の営業車をハイブリッドカーに切り替え、今後も順次切り替えを進めていく予定です。

また、2011年度は、全国で178名の営業担当者に対してエコドライブと安全運転の講習会を開催しました。毎年継続的に実施することにより、全営業担当者に対して定期的に講習を行う仕組みとしています。



導入したハイブリッドカー

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

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

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、地球温暖化対策の推進に関する法律 (温対法) 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。(係数変更に伴い、再計算して報告しています。)

● 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年度以降は1年を通じて稼働させることで、二酸化炭素排出量削減に大きく貢献しています。



バイオマスボイラー

● 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、2011年度は、約340t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

発電時に発生する熱を有効に利用して蒸気を発生するコージェネレーション設備により、燃料の消費を抑制することで、二酸化炭素の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

※…ドレン:

蒸気凝縮水。ボイラーなどで発生した水蒸気が熱水となったものです。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。

電力不足への対応

東日本大震災以降の電力不足に対して、昭和産業グループでは、空調温度設定や照明整備の削減をはじめとして、自家発電設備の稼働、サマータイム導入などさまざまな取り組みを実施しました。2011年夏期の電力不足以降も継続してグループ全体で節電に取り組んでいます。

● 節電行動計画

2011年夏には、「昭和産業グループ 夏期の節電行動計画」を策定し、グループ全体で節電に取り組みしました。

昭和産業グループ 夏期の節電行動計画
(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 (東北電力・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
 - オフィスの照明の点灯について、照明数の削減、区分消灯、こまめな消灯を実施します。また、昼休時間やしまひ照明などの導入を推進します。
 - 空調の節電
 - クールビズを実施し室内温度 28℃以上の管理を徹底します。
 - 会議の削減・時間短縮
 - 会議を削減し、開催時間も短縮するなど、ピーク時の照明・空調電力を削減します。
 - PCの節電
 - 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、充電器を利用するなどの工夫を行います。
 - 残業時間の見直し
 - 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. 店舗・サービスにおける節電**
 - 照明の削減
 - 廊下・エントランスなどの照明は、半減を目安に削減します。
 - エレベーターの節電
 - 複数設置の場合は一部を停止させます。また、「2 up 3 down」は階段移動など利用の自粛を推奨します。
 - その他の節電
 - 温水洗浄便座、エアータオル、電気給湯器、給湯器の利用制限を行います。また、換気ファンの一斉停止によるピーク回避を行います。
- 3. 工場における節電**
 - 機械設備の節電的な運用
 - 省エネ活動の一環の推進により、電力使用量を削減に努めます。
 - 自家発電の活用
 - 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
 - 定期修理などの稼働調整可能な業務については、夏場への変更によりピークタイムにおける電力使用量を削減します。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. 社員への啓蒙**
 - 節電担当者の任命
 - 各事業所 (部署) に節電担当者を選任し、稼働活動を推進します。
 - 家庭における啓蒙
 - 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報等を利用して啓蒙します。

※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。

● 自家発電

鹿島工場には2系列、神戸工場には1系列の自家発電設備を保有しています。これらの設備を活用することで、電力消費量を大幅に削減し、首都圏における夏期の電力不足、関西における冬場の電力不足に貢献しました。



自家発電設備

● サマータイム

昭和産業では、本社及び支店を対象に2011年夏にサマータイムを実施しました。7月1日から9月22日まで、40分間勤務時間を前倒するとともに、残業削減を呼びかけました。

これにより、夕方以降の照明と空調電力などを削減しました。結果的に節電だけでなく、残業時間も減少し、業務の効率化にもつながりました。2012年度も継続を予定しています。

● 照明の削減

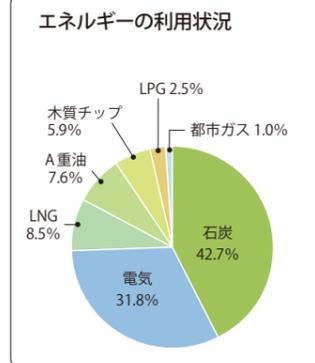
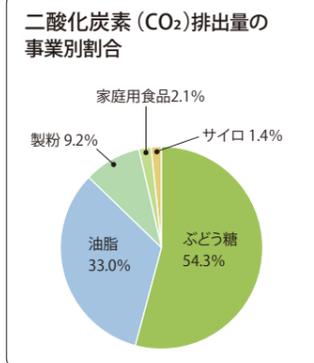
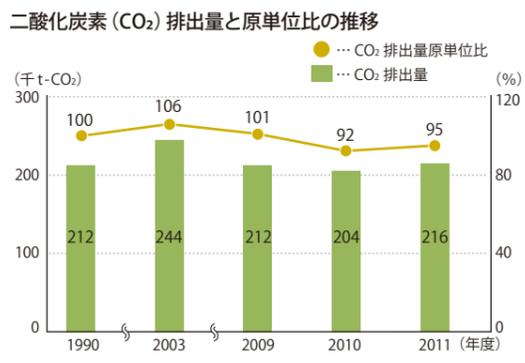
昭和産業では、計画的に高性能反射板照明やLED照明の導入を進めてきました。本社における高性能反射板照明導入では、蛍光灯本数を半減しましたが、さらに2011年の夏にはさらに約2割 (480灯) の蛍光灯を抜き取りました。夏場の電力不足以降も削減の状態を維持しています。



高性能反射板照明



本社ビルLED照明



マネジメント
高品質な製品の提供
安心・安全で
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

マネジメント
高品質な製品の提供
安心・安全で
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

● 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

車両の大型化とそれに見合う積載量輸送、グループ会社物流の帰便の利用、生産工場からのお客様への直送による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、包装材料資源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の排出量が大幅に少ない鉄道や船舶に幹線輸送を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、移動距離を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

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^{※1}の再生利用^{※2}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%以上を目標に掲げ、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・最終埋込処分量「ゼロ」を目指した取り組みを行っています。

その結果、2011年度の再資源化率は96.2%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、2011年度の食品廃棄物の再生利用率は99.4%となりました。

廃棄物発生量及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

鹿島工場の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^{※3}規制の遵守状況 (2011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 | 4.6Nm ³ /時 | | |
| NOx | 33.2Nm ³ /時 | 32.7Nm ³ /時 | 104.5t/年 | 14.4t/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及び排水量は年々減少傾向にあります。

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 ^{※4} (ppm) | 600ppm 以下 | 110ppm 以下 | 49 |
| 浮遊物質 (ppm) | 600ppm 以下 | 62ppm 以下 | 59 |
| 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 | 7.3 |
| COD (ppm) | 55 (44) ppm 以下 | 55ppm 以下 | 24 |
| 浮遊物質 (ppm) | 80 (60) ppm 以下 | 60ppm 以下 | 6 |
| n-ヘキサン抽出物 (ppm) | 9ppm 以下 | 9ppm 以下 | 3 |

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^{※5}の対象物にはプロモメタン (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っています。

● PCB^{※6}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。

2011年は195台中114台処理し、残り81台も順次処理していきます。

- ※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。
- ※3…SOx、NOx：SOxは硫黄酸化物で、SO₂ (二酸化硫黄)、SO₃ (三酸化硫黄) などがあります。NOxは窒素酸化物で、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要原因物質とされています。
- ※4…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を意味します。一般に海域や湖沼の汚濁指標としても用います。
- ※5…PRTR法 (Pollutant Release and Transfer Register)：有害性のある化学物質の環境への排出量及び移動量の届出を義務とする法令。
- ※6…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。

排水量の推移



マネジメント
高品質な製品の提供
安心・安全で
公正な企業活動
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

マネジメント
高品質な製品の提供
安心・安全で
公正な企業活動
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

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、社員一人ひとりが、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義捐金を1,200万円、サラダ油（1,200g×12本）を200ケース集め、支援団体を通じて被災地に送りました。



支援物資

地域社会への貢献

地域とのコミュニケーションを大切にしています

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っています。本社での「千代田区一斉清掃の日」、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っています。

このほか地域イベントへの協賛などを行っています。



千代田区一斉清掃の日



クリーンおおさか



福岡支店清掃活動

寄付活動

昭和産業では、さまざまな団体に対して活動への参加や寄付による支援を行っています

〈支援先一覧〉

- 日本経団連自然保護協会
- 特定非営利活動法人 国境なき医師団支援
- マングローブ林の保全・再生等
- 日本ヒーブ協議会 働く女性の能力向上支援
- 生物多様性の保全活動など
- 全国就労支援事業者機構
- 産業廃棄物処理事業振興財団
- 更正者の就労支援 ほか
- 産業廃棄物の適正処理の支援

食育活動

昭和産業では、全国各地で食育活動を行っています

昭和産業では、全国各地で食育活動を行っています。親子料理教室では、食育の講義を行うとともに、「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、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2011年度開催回数は16回、参加人数はのべ約584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なども行いました。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。



出前授業



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2011」開催

2011年10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2011」を開催しました。

オリジナル「イヤーマフ（耳あて）」のプレゼントや、当社商品のチャリティー販売イベントを実施しました。



鹿島アントラーズ ふれあいサッカー教室

2011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、教室終了後に選手からのプレゼント抽選会や記念写真撮影会を行いました。



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

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

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、年に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、年に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うなど対話の機会を設け、そこでのさまざまなご質問・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ってまいります。

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、年に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、3,000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。

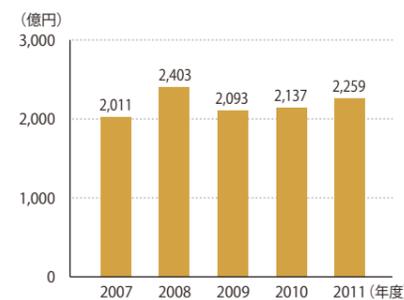


株主優待品(2012年)
 (1,000株以上、5,000株未満の株主様向け)

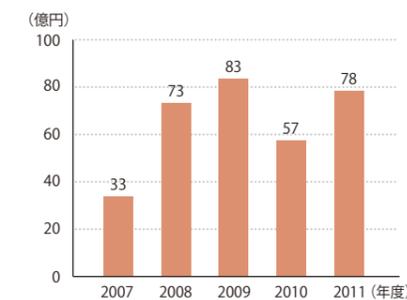
事業内容



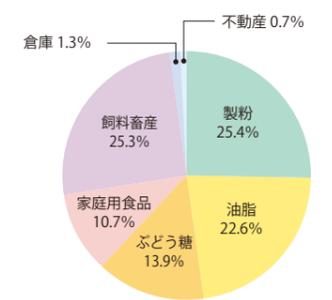
売上高(連結)



経常利益(連結)



事業別売上高構成比(連結)



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