

昭和産業

CSR レポート

2013

Corporate Social
Responsibility Report

昭和産業株式会社

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

事業内容……………2

トップメッセージ……………3

特集
お客様ニーズや環境に対応した
新しい創造型の商品開発……………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)……………17

④環境への配慮……………21

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



「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。

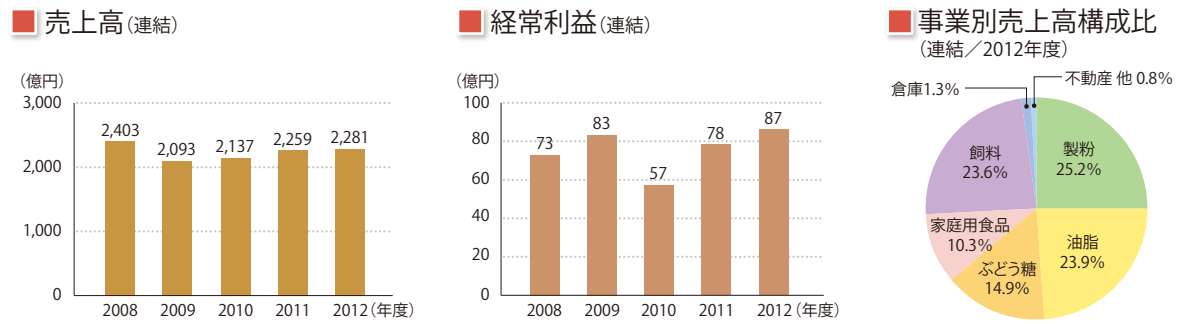
私たちが扱う素材は主に「小麦」「大豆」「トウモロコシ」などの穀物。
いずれも、太陽と大地の恵みによって
もたらされる貴重な贈り物です。

幅広い食品に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です。

「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。

事業内容



会社概要 (2013.3.31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:3、工場:3
子会社・関連会社数	子会社数…18社 関連会社数…13社
社員数	1,099名(連結:2,004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**
2012年度(2012年4月1日～2013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)」



トップメッセージ

昭和産業株式会社
代表取締役社長

岡田 茂



「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います。

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います。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。

昨今は、穀物価格の高騰、経済連携協定や自由貿易協定の進展といったグローバルな動きがある一方で、国内においては、経済活動に回復の兆しは見えるものの、少子高齢化などの課題があり、今後、日本は大きな転換期を迎えることが予想されます。先行きの不透明な時代ですが、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であると考え、その使命を果たすべく、今後も取り組んでまいります。

将来にわたり 選ばれ続ける企業を目指して

2012年度よりスタートした「中期経営計画 12-16」は、2年目に入り、経営方針である「誠実な行動」「力の結集」「明日への挑戦」、そして6つの基本戦略に基づき、具体的な取り組みが進んでいます。

「中期経営計画 12-16」の基本戦略の一つに「CSR経営の推進」を掲げています。CSRに関する今後の課題をみると、食の安全や地球温暖化対策は、引き続き重要課題であることは言うまでもなく、リスクマネジメントの強化、法改正や社会的な要求の変化に対応したコンプライアンスの徹底も喫緊の課題であると認識しています。これらのさまざまな課題に対応していくため、社内のCSR推進体制を強化し、CSR行動規範ごとに中期の活動方針を定めることで課題を明確化し、活動を推進しております。

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、「昭和産業グループCSR行動規範」を遵守し、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の努力をしています。

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

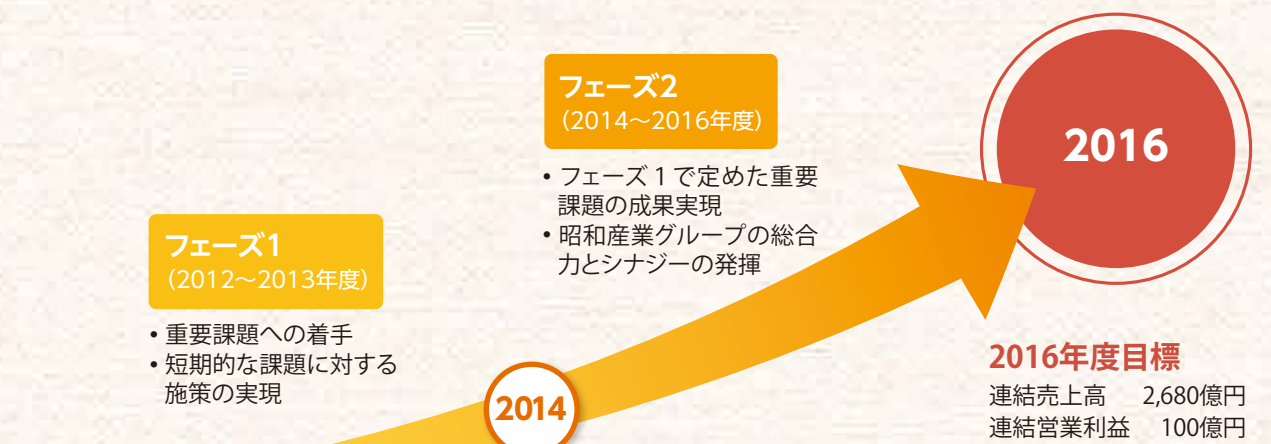
原料穀物高と世界経済不況に勝ち抜くコスト競争力をつける。

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年度の成果

- 部門横断的戦略委員会の発足
 - 新統合基幹システムの導入
 - グループ内の連携強化
 - CSR経営の推進
 - 海外事業の強化
 - ベトナム最大手プレミックスメーカー インターミックス社への資本参加合意
 - 大成昭和食品(天津)新工場稼働、プレミックスの生産能力倍増
- など



インターミックス社との調印式



大成昭和食品(天津)新工場

お客様ニーズや環境に対応した 新しい創造型の商品開発 ～業界初の「レンジでチン」シリーズの拡充～



業界初!レンジで揚げができる商品の開発

鶏のから揚げは家庭で人気の定番メニューですが、「油をたくさん使用する調理は後片付けが面倒」などの理由から、家庭では敬遠される方が増えています。そこで「から揚げは食べたいけど作るのは面倒」「調理はなるべく簡単にすませたい」「揚げ物はカロリーが気になる」というお客様ニーズにお応えして、油を一切使わずに、電子レンジだけで作る全く新しいタイプの『レンジでチンするから揚げ粉』を開発しました。

家庭でから揚げを揚げると、鍋に入れた油を高温に熱するため、大きなエネルギーが必要です。これに対し、『レンジでチンするから揚げ粉』は電子レンジだけで調理できるので、一般的なから揚げ粉を使って揚げた場合と比べて調理時間を80%削減でき、CO₂の排出量が168t削減されます※。さらに気になるカロリーも20%カットできます(いずれも当社調べ)。また、揚げ油を必要としないため、廃油の処理もいりません。キッチンの汚れや洗いの量が少なくなるため、水や洗剤の使用量が低減できます。

※2012年度当社出荷数量で換算

お客様の声を活かした改善事例

お客様のご意見・ご要望にお応えして『レンジでチンするから揚げ粉シリーズ』をリニューアルしました。お客様からの要望が多かった保存に便利なチャック付きパッケージに変更して使いやすくなったほか、作り方などの文字を大きくし、作り方のポイントを強調するなど、より読みやすく、わかりやすくしました。



から揚げ粉の使用量をわかりやすく表示

失敗しにくいキッチンペーパーの特徴を案内

用意するもの

- 鶏肉(1個約30g、4×4cm程度の大きさにカットしたもの)
- から揚げ粉(使用量は下記作り方③の目安を参考に)
- ビニール袋・加熱できるお皿
- キッチンペーパー(表面に凹凸のあるエンボス加工タイプがおすすめです)

賞味期限/製造所固有記号

作り方 粉をまぶしたら、手早く加熱するのがおいしさのコツ!

① 軽くまぶす **手早く**

ビニール袋に表面の水気をよくふき取った鶏肉とから揚げ粉を入れ、肉の表面全体に粉を軽くまぶします。※粉をもみ込む必要はありません。

② 皿に並べる **手早く**

キッチンペーパーを敷いた皿の縁に沿って、肉同士がくっつかないように並べます。

③ レンジで加熱する ラップをかけずに、加熱します。

『加熱時間とから揚げ粉の目安』

	2個 (約60g)	4個 (約120g)	6個 (約180g)	8個 (約240g)
600W	約2分30秒	約3分30秒	約4分	約5分30秒
500W	約3分	約4分	約5分	約6分30秒

から揚げ粉の量
10g 大さじ1 15g 大さじ1½ 20g 大さじ2 25g 大さじ2½

●肉に赤味が残ったり、加熱具合が不十分な場合は10秒間ずつさらに加熱してください。
●冷凍肉の場合は、解凍するか表面を解凍し、加熱時間を長めに調整してください。
※電子レンジの機種によって、加熱時間が多少異なりますので、調整してください。
※加熱中、ボンボンと音がすることがありますが、問題はありません。
※加熱後はやけどに注意して皿を取り出し、すぐにキッチンペーパーをとりぞいでください。

おいしく作っていただくためのコツ(手早く)を強調

加熱する時に必要な情報をまとめてわかりやすく表示

お客様の声を活かした新商品事例

2013年3月、簡単便利な『レンジでチンシリーズ』に新商品『レンジでチンして豚こまとんカツ』が登場しました。丸めた豚こま切れ肉にまぶして電子レンジでチンするだけで、サクッとジューシーな一口サイズのとんカツが作れる業界初の新商品です。発売以降、お客様から多くのお褒めの声をいただいています。



『レンジでチンして豚こまとんカツ』新発売!



- 豚こま肉にまぶして電子レンジでチンするだけ。約2分で一口サイズのとんカツが作れます。
- 衣はサクッと、お肉はジューシーに仕上がります。
- 3個から調理可能なので、お弁当のおかずやおつまみにもピッタリ。
- 用意するのは豚こま肉と少量のサラダ油だけ。油で揚げないから、後片付けも簡単です。

簡単でヘルシーで「目から鱗」状態でした。家族にも大好評で本当に美味しかった。

30代女性

いつも食べているとんカツより衣のサクサク感があって、手軽においしくつくれて嬉しかった!

30代男性

レンジでとんカツができるって、ほんと衝撃的でした。

40代女性

汚れ物も出ないし油の処理もしなくていいので、時間がない時や朝のお弁当作りに最適ですね。

30代女性

油で揚げるより調理が簡単なのがよかったです。

20代女性

大変美味しくできるので感心しました。一口カツでは、最高のアイテムだと思います。

50代男性



担当者より



食品開発センター 田代 麻衣子

「とんカツは好きだけど作るのが面倒」「調理は簡単にすませたい」というお客様のニーズにお応えして、電子レンジで加熱するだけでとんカツが作れる商品を開発しました。開発にあたっては、衣のサクサク感とジューシー感のあるお肉の食感を実現するために、原材料の選定や製造方法などにこだわって作業を進めました。

特に、厚みのあるとんカツ用肉では、レンジ調理の際に加熱むらができてしまう点が最大の難関でしたが、豚こま肉を小さく丸めることで加熱むらを克服し、まさに揚げたとんカツのような食感を再現することができました。

これからもお客様ニーズにお応えし、新しい市場を「創造」していくような商品開発に取り組んでいきたいと思っています。

❀ 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

企業理念

「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」

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。

CSR活動方針と取り組み

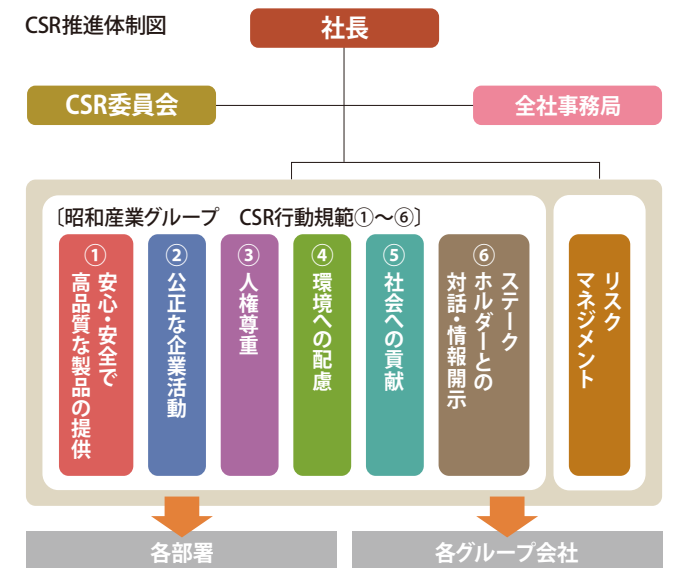
課題	行動規範	5年間の活動方針	2012年度の活動結果	2013年度の活動目標
CSRマネジメント		●CSR委員会を定期的に開催し、昭和産業グループ全体に対してCSRの啓発を行います。 ●リスクマネジメント委員会を定期的に開催し、リスクマネジメント体制の強化に努めます。 ●社会環境やリスク内容の変化に対応し、BCPマニュアルの内容を見直し、充実を図ります。	●昭和産業グループ全体のCSR委員会を1回開催 ●リスクマネジメント委員会を1回開催 ●CSR行動規範の一部追加及び全社員への配布 ●CSR委員の役割明確化 ●活動体制の委員会化推進	●各委員会の活動推進体制強化
①安心・安全で高品質な製品の提供	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	●「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・継続的發展に寄与します。	●小麦粉ローリー出荷作業着の専用化、液糖ローリー出荷の規程・手順書整備 ●潮来ミックス工場入出門管理システム導入、建屋のダイヤルキー・カードキーの一部導入 ●新製品開発、中国大成昭和食品への品質向上支援 ●品質管理技術研修会実施、奥本製粉、木田製粉へのISO22000認証取得支援	●飼料原料の管理方法の見直しならびに運用と改善、自社物流管理規程の運用、「食品安全・品質マネジメントシステム」データベースの見える化、工場での継続的改善によるクレーム数削減と製造不良削減 ●車両管理システム導入、建屋カードキー等導入、重点箇所対策実施 ●新製品開発、海外事業活動支援 ●グループ会社情報共有化システム導入
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	●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。	●「コンプライアンスマニュアル」制定及び全役員・社員に配布 ●「ソーシャルメディアポリシー」制定及び啓発 ●「車両管理規程」改正及び付帯規程の制定	●コンプライアンス社内体制の推進 ●交通安全施策の推進
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。  P17	●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이를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。	●ノー残業デーを定期的に実施 ●研修ラインアップの充実を図り幅広い世代への教育を実施	●残業削減のために毎週金曜日にノー残業デー実施 ●語学留学制度を新設
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。  P21	●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行います。	●二酸化炭素排出原単位において2003年度比8%削減（1990年度比2%削減） ●廃棄物再資源化率95%以上達成 ●食品廃棄物の再生実施率95%以上達成 ●ISO14001内部監査員3名認定 ●eco検定18名合格 ●サマertime・クールビズ・ウォームビズの実施	●地球温暖化防止対策の推進 ●ISO14001、eco検定を柱とした環境教育実施
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	●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。	●地域清掃活動7件 ●地域行事支援27件 ●食育活動11件、参加人数のべ376名	●地域社会への協賛・支援推進 ●食育活動の推進
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	●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。	●会社案内（和・英文）・ホームページ改訂 ●リリースなどによる迅速な情報開示 ●IR決算説明会・個別IR活動実施 ●社内報見直し ●社員決算説明会開催	●ステークホルダーとの関係構築、強化 ●業界紙を通じた広報活動 ●社内広報の強化

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、CSR推進部が全社事務局として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。

また「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つの課題について、全17項目からなる活動方針を掲げています。



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

● 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。（2013年6月末日現在）

● 役員報酬、監査役報酬

昭和産業では、役員報酬等に関する規程を定め、世間水準、従業員給与及び会社業績等を考慮し、職責に応じた役員報酬額を決定しています。

2012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8名に285百万円、監査役5名に63百万円（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。

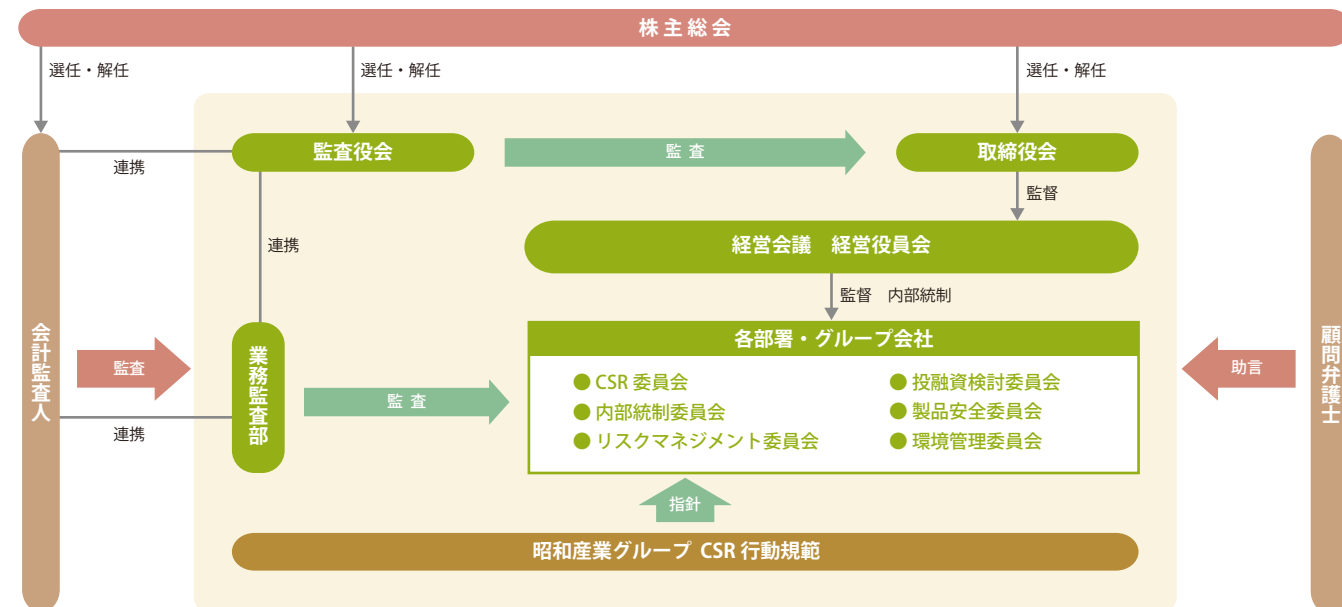
● 内部統制

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、内部統制システムを運用しています。

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2012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。

※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。

● 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。

2012年度は、2011年3月に発生した東日本大震災を踏まえて、緊急連絡体制・安否確認及び災害備蓄について見直しを行いました。具体例としては、非常時の通信手段を確保するため、衛星電話設置事業所を拡充しました。災害備蓄については、本社に加え、工場・支店等、全国の拠点にも配備しました。また、鹿島工場では協力会社も含めた総合防災訓練を実施しました。



災害備蓄品



鹿島工場総合防災訓練

● 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
- パンデミック対策（新型インフルエンザなど）



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

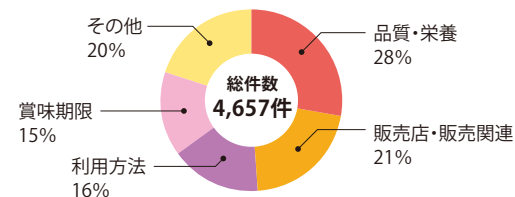
お客様とのコミュニケーション

● 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。

お問い合わせ内容の内訳（2012年度）



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
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)

お客様の要望に応える商品開発

専門店のようない特徴のある味わいと食感のから揚げをご家庭で手軽に再現できるようにと、2012年秋に家庭用商品として発売した『パリッジュ〜から揚げ粉』は、発売直後から業務用のお客様からも「今すぐ使いたい!」などの声を多数いただきました。そこでお客様の要望に応えるべく、2013年春に『業務用パリッジュ〜から揚げ粉』を発売しました。鶏むね肉でもおいしいと大好評いただいています。



業務用パリッジュ〜から揚げ粉

● 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」を開発しています。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。メンバーに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していただくなど、「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。2012年度には、「NOODLE WORLD 2012」「スーパーマーケット・トレードショー2012」などにグループ会社と共同で出展し、小麦粉、プレミックス、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。



NOODLE WORLD 2012



スーパーマーケット・トレードショー2012

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。

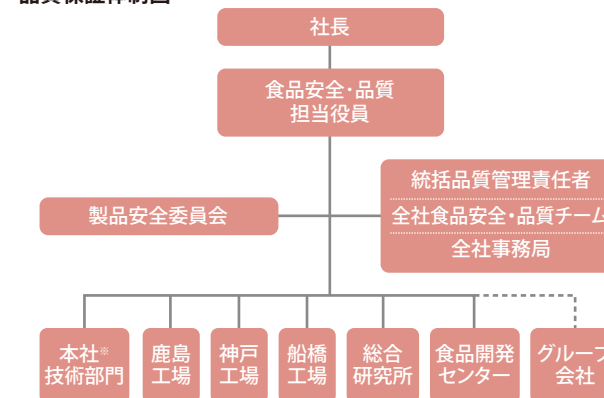
『非リスク3原則』とは……

- 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※1」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、企画・管理課）

● 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。

● 外部認証などへの取り組み状況

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・国際的基準への取組状況
鹿島工場	ISO22000 AIB フードセーフティシステム（製粉工場、たん白工場、潮来ミックス工場）
神戸工場	ISO22000 AIB フードセーフティシステム（製粉工場、ミックス工場）
船橋工場	ISO22000 AIB フードセーフティシステム（製粉工場、ミックス工場、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・国際的基準への取組状況
数島スターチ（株）	ISO22000
奥本製粉（株）	ISO22000 AIB フードセーフティシステム（製粉工場、ミックス第一工場、二色工場、パスタ工場）
木田製粉（株）	ISO22000、AIB フードセーフティシステム
（株）内外製粉	ISO22000、AIB フードセーフティシステム
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
田中製粉（株）	ISO22000

※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）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。工場構内への出入門管理を徹底するとともに、ダイヤルキー等を導入し、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。



監査活動

● 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。



グループ企業品質管理技術研修会

● 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

● 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。工場来場者に対しても来場時に健康状態を確認しています。

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。2012年度は32ヶ所の倉庫を調査しました。

● 出荷製品の安全対策

ローリー車・専用船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異物混入等の事故が起こらないようにタンクに施錠または封印や専用の作業着の着用、規程・手順書の整備などにより、異物混入防止、安全対策を徹底しています。



ローリー車の封印（ホース取り付け口）



ローリー車の封印
（ホース取り付け口、外カバー）

※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

担当者より

船橋工場品質管理室
河井 優美



品質管理室は、工場で製造する製品の品質を確保するため、受入原料から出荷品までの品質管理を行っています。

最終製品の品質検査に加えて検査ポイントを上流にシフトする取り組みにより、製造段階で問題のある製品を生じさせないよう、注力しています。原料や製造の状況には変動がありますが、製造・物流部門との連絡を密にすることで対応に励んでいます。



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

- (1) 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。
- (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) 社員と私的な関係のある企業を取引先に指定したり、会社と競合する利益相反行為に関わったりするなど、職務上の権限を濫用した不正な行為を行いません。
- (5) 取引先や関係機関・団体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、及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、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。2012年度は、社内体制整備プロジェクトを立ち上げ、コンプライアンスマニュアルとして「独占禁止法マニュアル」を制定しました。今後も各種コンプライアンスマニュアルを充実していきます。

また、コンプライアンス基本方針を含むCSR行動規範については、定期的に内容の見直しを行っています。2012年度は「人権尊重」の方針を一部追加し、CSR行動規範を記載した携帯用の「CSRカード」を全グループ社員に再配布することで、社員への啓発を行っています。



コンプライアンスマニュアル

● 独占禁止法への取り組み

公正取引委員会からの立ち入り調査を受け、同委員会による調査に全面的に協力してまいりました。このような事態を受け、「独占禁止法マニュアル」を制定し、全役員・社員に配布するとともに、外部講師による講習会も開催するなど啓発活動に注力し、独占禁止法遵守への取り組みを積極的に推進しました。また、公正で自由な競争に基づいた取引を行い、優越的な地位を濫用した取引の強要などを防止するため、さまざまな取り組みを推進します。

● 交通安全施策の推進

企業の交通安全に対する法的責任・社会的責任の重要性は、近年ますます高まっています。

昭和産業は、社内規程である「車両管理規程」を改正するとともに、付帯規程も新たに制定するなど、全社的な交通安全を推進する体制を構築しています。また、「安全運転管理者全国会議」を開催するなど、社員一人ひとりの交通安全意識向上を図るべく、さまざまな施策を推進しています。



安全運転管理者全国会議

● 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。

● ソーシャルメディアポリシーの制定

近年、ソーシャルメディアからの個人的な情報発信によるトラブルが多発していることから、ソーシャルメディアの情報発信に関する基本姿勢と心構えを記載した「ソーシャルメディアポリシー」を制定しました。ホームページで開示するとともに、社員には社内報に掲載して啓発しました。



ソーシャルメディアポリシー

● 知的財産権への取り組み

知的財産権は経営における重要な資産であり、長期的視点に基づいた知的財産管理の重要性がますます高まっています。昭和産業では、知的財産権の保護に努め、不正使用や権利の侵害を防止するための体制を整備しています。

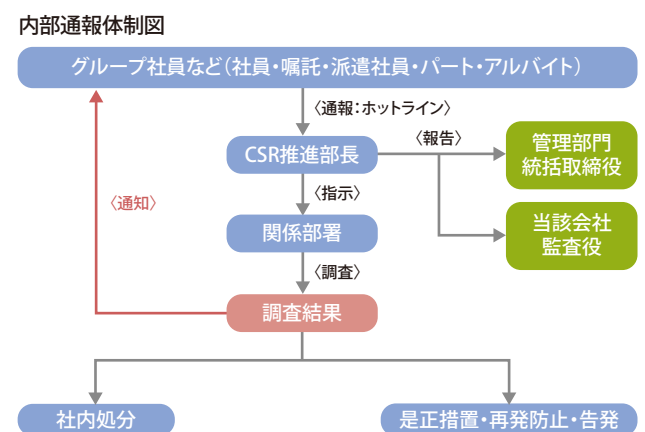
● 反社会的勢力との関係遮断

昭和産業は、反社会的勢力及び反社会的勢力と関係のある団体や企業とはいかなる取引も行わず、利益供与は一切行いません。

また、反社会的勢力による不当要求が認められた場合には、警察機関や弁護士等専門家と連携しつつ組織的に対応するため、マニュアルを整備し管理体制を構築しています。

● 内部通報制度の整備

昭和産業は、「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、啓発活動を行い内部通報制度の周知徹底を図っています。2012年度は、3件の通報があり、調査及び是正措置を実施しました。





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 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。
- ⑤ 人権尊重に関する国際的な合意事項や基準を理解し、児童労働や強制労働を排除します。

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。



後期S3研修

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	ビジネスライティング・スピーキング
3年目研修	3年目	中堅社員の役割、スキル
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	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	論理思考／リーダーシップ
管理職研修	管理職	人事制度理解／リーダーシップ
人事評価研修	考課者	人事制度理解／評価者訓練

● ビジネススクール派遣制度

昭和産業では、社員のスキル向上と社外人脈の形成を目的として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。2012年度は21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し、社会人として必要な知識を学ぶことで、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。



昭和塾

● プロフェッショナル育成プログラム

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。2012年度までの7年間で、32名がこの制度を利用しました。



食品開発センター
中 秀平



私はプロフェッショナル育成プログラムに応募し、3年間船橋工場生産課ミックスユニットで勤務しました。現場では製造、包装工程のオペレーション作業等ミックス製造技術を学びました。また、工場の改善活動にも参加させていただくなど貴重な経験を得ることができました。とりわけ製造作業、改善活動を通じて現場の方々と交流できたことが財産となりました。

プロフェッショナル育成プログラム参加以前、以後とも食品開発センターでミックス製品の開発を行っています。以前は良い製品を作れば良いということだけを考えておりましたが、この制度を通じて製品品質だけでなく、その品質を現場に落とし込んだ際の再現性、製造コストも含めた設計を考えるようになり、業務に対する思考の幅を広げることができたと思っています。今後もこの3年間で得られた経験や知識を活かしていきたいと思います。

● 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。

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。2012年度中の新たな再雇用者数は13名、2013年3月現在の再雇用者数は68名です。

●障がい者雇用制度

障がい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。

2013年3月現在、昭和産業で働いている障がい者数は14名です。

●カムバック制度

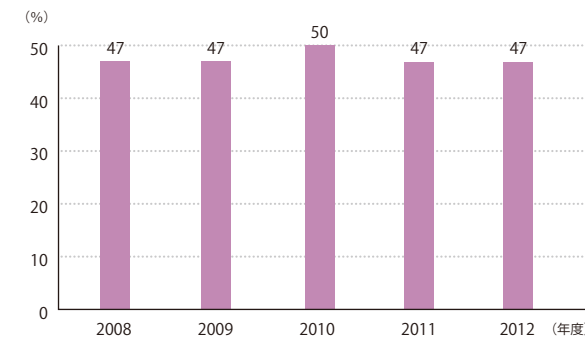
2008年10月より、結婚・出産・育児・介護・配偶者の転勤などを理由に退職した社員を再雇用する「カムバック制度」を導入しています。過去の在籍勤務年数が1年以上ある社員が対象となり、本人が希望し、マッチした職場がある場合に制度の適用となります。入社後半年間は契約社員、その後は正社員での処遇となります。これまでに1名を採用しました。

●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に継続して取り組んでいます。

年次有給休暇取得率の推移



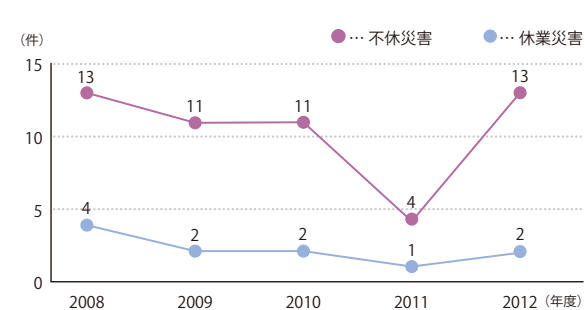
●残業削減の取り組み

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っています。また、2013年度より、毎週金曜日をノー残業デーとして一層の残業削減に取り組んでいます。

●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



●安全運転講習

営業職社員を対象に、専門家による安全運転に関する講習会を定期的実施しています。また、新入社員には新入社員研修の一環として教習所での実地講習会を実施しています。その他、積雪地域を担当する営業職社員を対象とする雪道運転講習会も実施し、事故防止に努めています。

●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。2012年度は、全社員を対象にメンタルヘルス研修を実施しました。

●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。2012年度は、60歳以上の雇用や年金制度に対して長期的視点での社員への働き方や処遇について協議し、諸制度を見直しました。また、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1回行いました。

社員とともに成長する企業を目指して

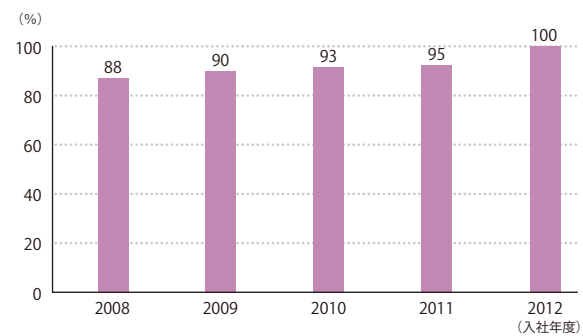
昭和産業では、会社とともに発展していきたいという社員の意識を測るエンゲージメント・サーベイの活用等により社員と組織の成長を目指します。

●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、社員一人ひとり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（2013年3月末現在）



●「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、2010年度は2名、2011年度は3名、2012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

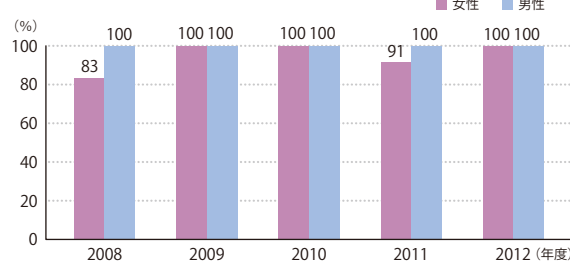


「次世代認定マーク（くるみん）」

●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。

育児休業取得者の復職率（2013年3月末現在）

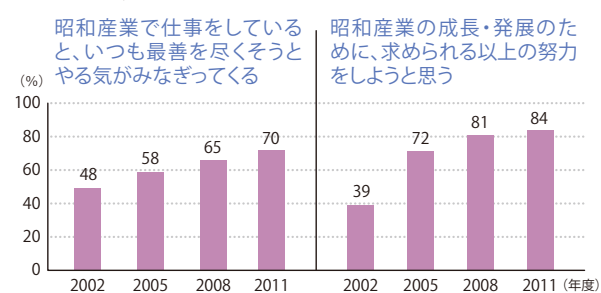


●エンゲージメント・サーベイ

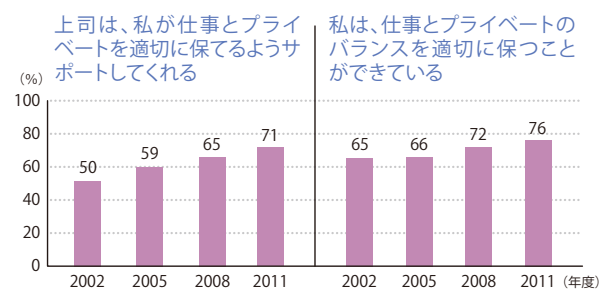
昭和産業では、3年に1回定期的に社員の意識調査を行っています。

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。

社員のやる気に関するスコア



仕事と生活のバランスに関するスコア



アンケートは6段階評価で、グラフの数値は質問に対して「強く思う」「そう思う」「どちらかと言えばそう思う」と回答した割合です。



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

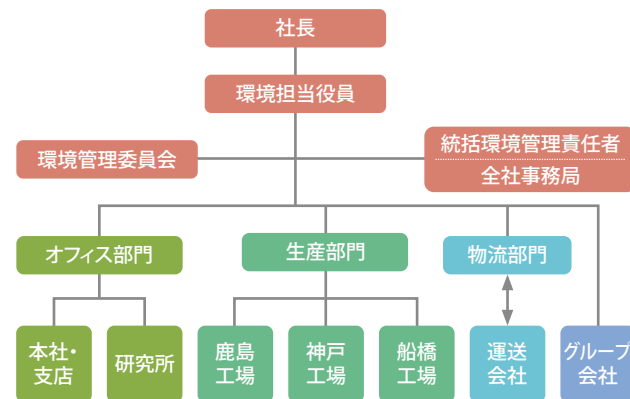
● 環境マネジメントシステム

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中長期目標、毎年の環境目標、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・研究所では環境マネジメントシステム規格ISO14001の外部認証を取得し、環境負荷低減を図っています。

環境管理体制図



環境管理委員会

● 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。

● 内部監査員研修

環境監査員の力量を継続的に向上させるため、毎年内部監査結果やISO14001審査結果を踏まえて、内部監査員のスキルアップ研修を実施しています。2012年度は外部講師を招いてISO14001の要求事項を再確認し、各人の環境監査の見方の整合性を図り、共通した環境監査ができるようにしました。また、人事異動などで監査員が不足しないように定期的に環境監査員養成研修を行っています。2012年度は、各工場・研究所から合計23名が参加し、サイト(事業所)内部環境監査員の資格を取得しました。



ISO スキルアップ研修

● 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
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

※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。

環境教育

● ISO14001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み、ISO14001を通して環境に対する知識、意識の向上に努めています。

● 環境啓発活動

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)※1の受験を推進しています。2012年度は18名が合格しました。また、東京商工会議所のホームページに環境社会検定試験 (eco 検定) 推進企業として紹介されています。

さらに環境活動を推進するために、定期的に社内啓発ポスター「CSRマラソン」を作成して啓発を行っています。

eco検定推進企業
<http://www.kentei.org/eco/suishin.html>



船橋工場生産課
保全ユニット
武藤 雄一



eco検定の勉強をしたことで環境に関するさまざまな知識を得ることができ、環境問題について改めて考えるきっかけにもなりました。これからは、会社において環境負荷削減のため、自分が何をする事ができるかを考え、できることから始めるとともに同僚にも受験を薦めていきたいと思っています。

※1…環境社会検定試験 (eco検定)

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。

生物多様性保全

● 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。

● 海の森植樹

昭和産業は東京都が主催している海の森植樹事業に参加しました。この取り組みは、東京湾にあるゴミと建設残土の埋立地に東京湾近辺に自生していた潮風に強い植物を植えることで、他の植物が育ち、昆虫、鳥等の多くの動物が生息する多様性に富んだ森を育てることを目的としています。

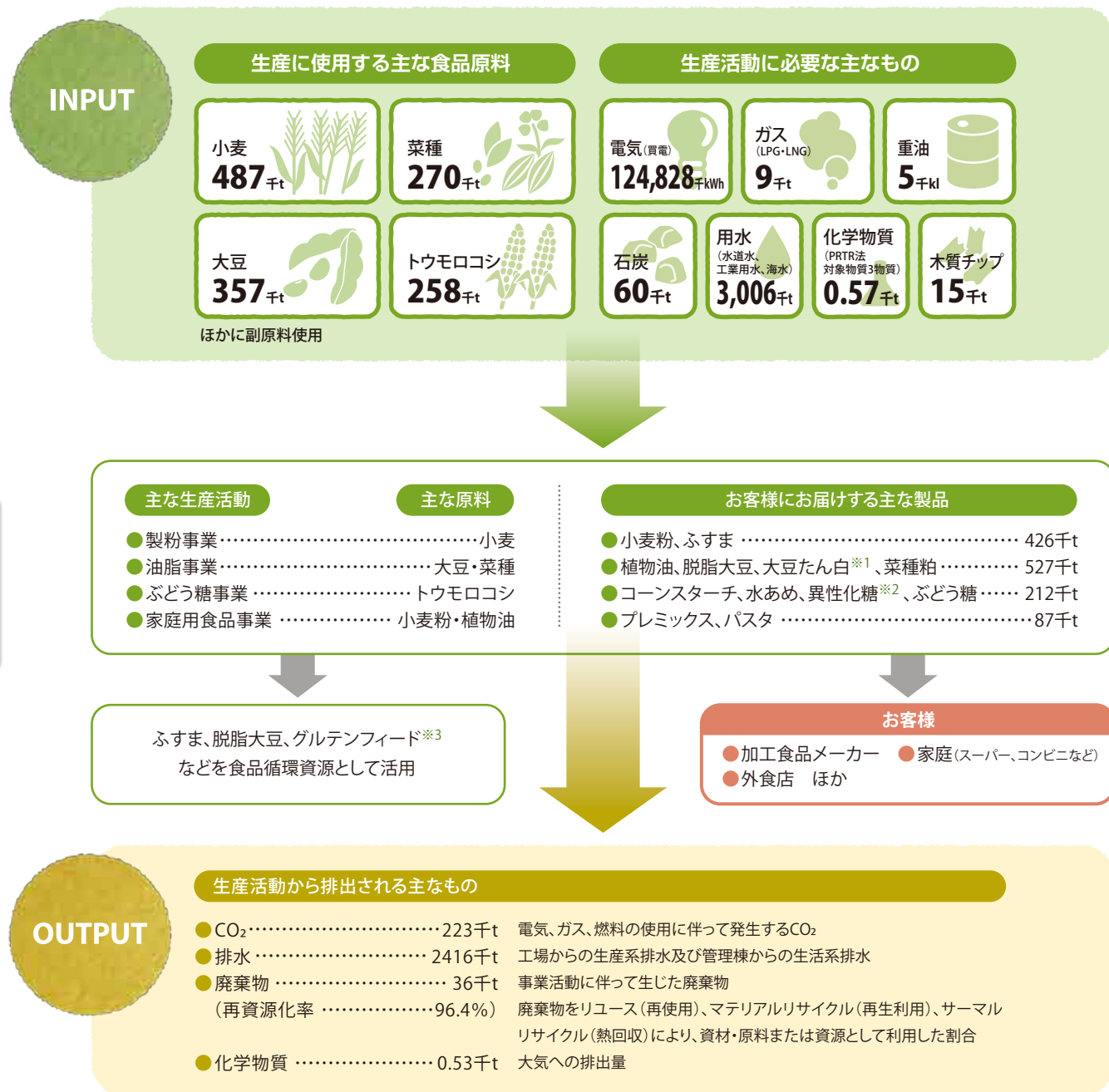


海の森植樹

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…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。

※2…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。

※3…ふすま、グルテンフィード
ふすま：小麦をひいて粉にする時に残る皮です。
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す。
両方とも配合飼料に使用されます。

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

世界的な穀物価格の高騰、需給のひっ迫などから、飼料自給率への関心が高まる中、昭和産業グループでは自給率の向上、休耕地の活用にも有効な飼料米に注目し、2007年からさまざまな取り組みを行ってきました。この取り組みの中で飼料米を「もみ殻」付きのまま飼料に配合、給与することで鶏の成長を助け、腸内環境の改善、悪癖（育成中に他の鶏をつつく）の低減効果があることが確認されました。

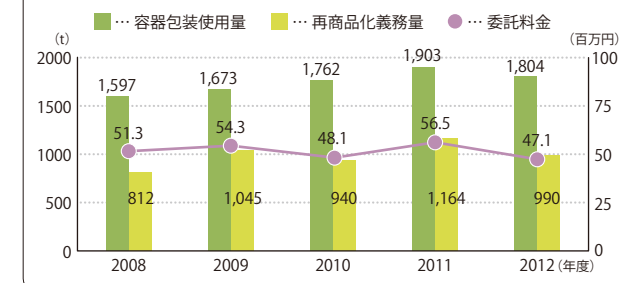
これらの効果から、「飼料用もみ米」を配合した採卵鶏育成用配合飼料として『こめっ娘シリーズ』を2012年度に製品化しました。

開発担当者より

飼料技術センター 福永 菜摘

採卵鶏育成用配合飼料として製品化した『こめっ娘シリーズ』は、原料に休耕地を活用して生産された飼料米を使用しています。休耕地を活用することによる水田生態系の保全、もみ殻付で配合することによる廃棄物の削減、物の輸送により発生する二酸化炭素(CO₂)排出量も輸入原料に比べ、国産原料では少なくなるなど、環境にも優しい製品です。今後も環境に配慮した製品開発を目指して努力していきたいです。

容器包装使用料などの推移



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※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・最終埋立処分量「ゼロ」を目指した取り組みを行っています。

その結果、2012年度の再資源化率は96.4%となりました。

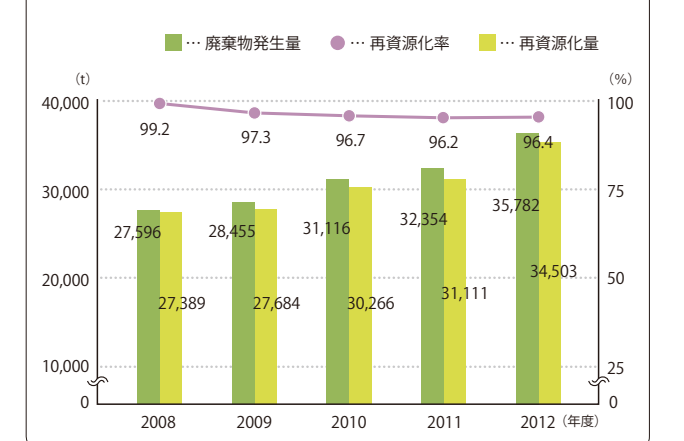
● 食品リサイクルの取り組み

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、2012年度の食品廃棄物の再生利用率は99.1%となりました。

※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。

廃棄物発生量及び再資源化量の推移



地球温暖化防止と省エネルギー

温暖化対策への取り組み

昭和産業は、食品生産部門で、2012年度の二酸化炭素 (CO₂) 排出量原単位において2003年度比8% (世界的な基準年の1990年度比2%) 削減しました。

2013年度は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。

● 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 (CO₂) 排出量を大幅に削減することができます。



バイオマスボイラー

● 蒸気ボイラーのドレン※1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、2012年度は、約310tの二酸化炭素 (CO₂) 排出量を削減しました。

● 燃料の都市ガス化

鹿島工場では、都市ガス受入設備を設置して、燃料を重油から都市ガスに変更しました。これより、二酸化炭素 (CO₂) 排出量を削減しています。



都市ガス受け入れ配管 (流量計及び遮断弁)



小型ボイラー熱源

※1…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。

● 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、最も近い工場への生産移管、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 (CO₂) 排出量が大幅に少ない鉄道や植物油タンカーでの輸送にも取り組んでいます。



植物油タンカー



タンクローリー



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、昨年同様、オフィスの照明削減維持、室温設定による空調管理を実施しました。

● ライトダウンジャパン2012への参加

環境省で呼びかけている「ライトダウンジャパン2012」(温暖化防止のため、6月21日～7月7日の間ライトアップ施設や家庭の電気を消灯) に参加し、全国の広告ネオン9ヶ所で消灯しました。

また、6月22日は節電のために、ノー残業デーとしました。



ライトダウンジャパン2012 (消灯時)



(点灯時)

● 節電行動計画

2011年夏に引き続き、2012年夏にも「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ました。

● クールビズ・ウォームビズ

昭和産業では、本社及び支店を対象に2012年は、5月7日から10月31日までクールビズを実施し、さらに8月13日から15日にはよりカジュアルなスーパークールビズも実施しました。11月1日から3月31日までウォームビズを実施し、セーター、ひざ掛け等を羽織ることでの設定空調温度の調整を呼びかけました。これにより、日中の空調電力を削減に努めました。

● サマータイム

昭和産業では、本社及び支店を対象に2012年夏にサマータイムを実施しました。7月2日から9月28日まで、始業時刻を30分間繰り上げました。

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。

● 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。

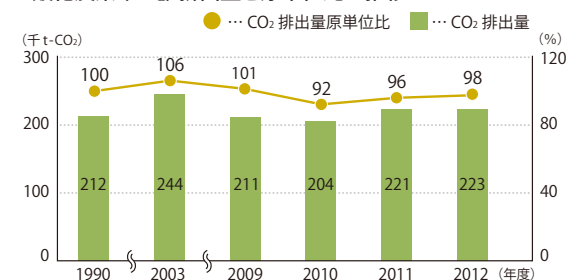
本社における高性能反射板照明導入では、蛍光灯本数を半減し、2011年夏にはさらに約2割抜きとりました。2012年度も削減状態を維持しています。



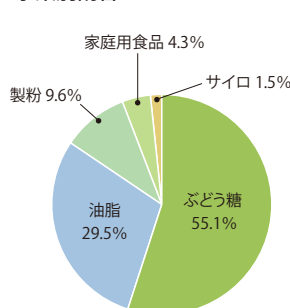
高性能反射板照明



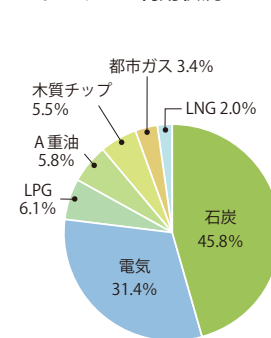
本社ビルLED照明

二酸化炭素 (CO₂) 排出量と原単位比の推移

2011年から原子力発電停止により、電力の二酸化炭素 (CO₂) 排出係数が上昇しているため、二酸化炭素 (CO₂) 排出量が增大しています。

二酸化炭素 (CO₂) 排出量の事業別割合

エネルギーの利用状況



本社・支店における電気使用量の推移





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、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。

地域清掃活動

定期的に地域の清掃活動を行っています

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。



冠稲荷神社清掃(関東信越支店)



国指定重要文化財宮崎宮清掃(福岡支店)



千代田区一斉清掃の日(本社)

地域行事支援

地域のイベントなどに積極的に参加しています

昭和産業では全国各地の事業所において、地域イベントへの参加や協力などにより地域社会に貢献しています。



名古屋市
「安心・安全で快適なまちづくり活動」



神栖市
「神栖フェスタ」



横浜市
「地域緑のまちづくり事業」

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〉

- 国連WFP協会
- 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)
- 国連UNHCR協会
- 全国就労支援事業者機構 (更生者の就労支援) など



WFPウォーク・ザ・ワールド2012

食育活動

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を体験していただきました。また、小学校のPTAと協力して母親向けの料理教室なども開催しました。こうした食育活動の2012年度開催回数は11回、参加人数はのべ376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。



親子料理教室



母親向け料理教室



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2012」開催

2012年9月22日に、昭和産業がオフィシャルスポンサーとして応援している鹿島アントラーズの試合において、マッチスポンサーとして「SHOWA エキサイトマッチ2012」を開催しました。

オリジナルヘアバンドのプレゼントや、当社及びグループ会社の商品を販売するチャリティー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

2012年11月、茨城県内の企業と共同で「鹿島アントラーズサッカー教室」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。





ステークホルダーとの対話・情報開示

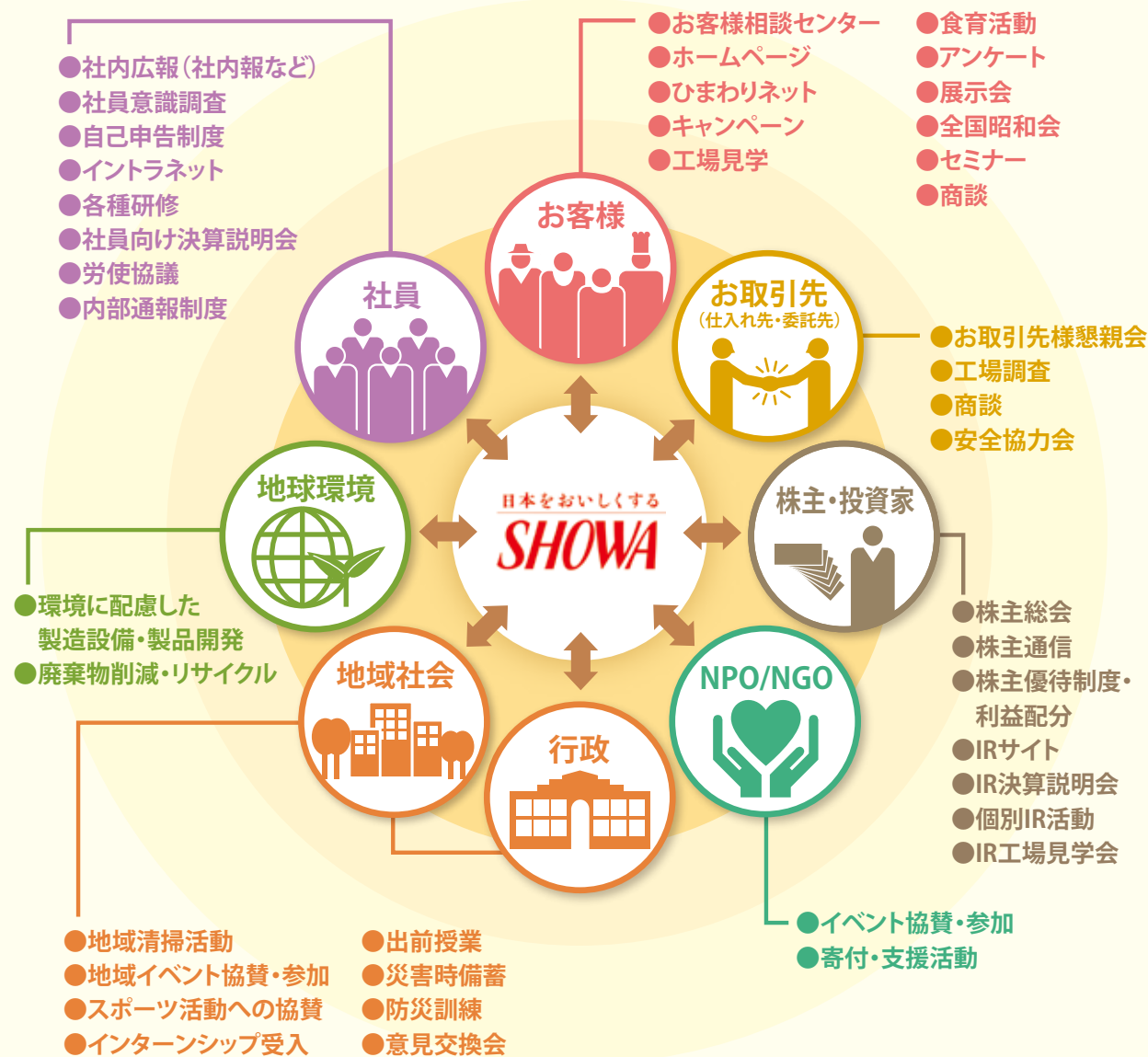
さまざまなステークホルダーとの対話とともに、透明性の高い情報開示に努めます

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。

昭和産業グループは「食」に関する幅広い事業を通して「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」とともに、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを通して、社会との共生を目指していきたくと考えています。

ステークホルダーとのコミュニケーション



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>

● 決算説明会などの実施

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)

地域住民とのコミュニケーション

昭和産業では、地域住民の皆様を対象とした工場見学や夏休みの親子工場見学を実施しています。工場見学を通して交流を図るとともに昭和産業への理解を深めていただけるように努めています。



鹿島地域工場見学

株主の皆様への還元

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(2013年)
(1,000株以上5,000株未満の株主様向け)

お取引先とのコミュニケーション

昭和産業では、各工場において、工場内作業に従事している業務委託先企業と定期的に安全協力会を開催し、労働安全、製品安全等の向上を図っています。



神戸工場安全協力会



昭和産業株式会社

発行 2013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®認証紙及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。
今年度より廃棄物の削減を考慮し、冊子をホッチキスから無線綴じに変更しました。