

日本をおいしくする

SHOWA

CSR レポート 2009

Corporate Social Responsibility Report

昭和産業株式会社

日本をおいしくする

contents

目次 1

トップメッセージ 3

特 集

社員とともに成長する企業を目指して 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 16

③ 人権尊重（社員とのかかわり） 17

④ 環境への配慮 20

⑤ 社会への貢献 28

⑥ ステークホルダーとの対話・情報開示 29

事業内容 30



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2月18日(昭和11年)

代 表 者: 代表取締役社長 横澤 正克

資 本 金: 127億78百万円

決 算: 年1回、3月

上 場: 東証一部、大証一部

事業場数: 本 社: 1、支店: 7、出張所: 2、研究所: 2、工場: 3

子会社・関連会社: 子会社数…18社 関連会社数…8社

社 員 数: 1,061名(単体) 〈男性: 821名/女性: 240名〉

編集にあたって

昭和産業では、2001年発行の「環境報告書」より、毎年継続的にレポートを発行しています。2006年度より、「社会・環境レポート」に名称を変更し、「お客様」「地域社会」「株主・投資家」「社員」など多様なステークホルダーの皆様に対する社会的取り組みや環境面での取り組みなど、CSR※推進に関する活動について報告しています。2009年度からは当社の「CSR行動規範(p7参照)」に沿った報告とし、「CSRレポート」に名称を変更しました。

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

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

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

報告内容

●対象組織

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

●対象期間

2008年度(2008年4月1日～2009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)」

トップメッセージ



お客様から 「安心」という 企業ブランド評価を いただくために

食の「安心」について

2009年4月より、新しい中期経営計画をスタートするにあたり、経営方針を刷新しました。キーワードとして「創造」「安心」「成長」を掲げています。

企業の社会的責任を果たす上で、食品メーカーにとって最も大切なのは、「食の安心・安全」の追求だと思っています。それが不十分な会社は、社会から食を扱う会社として認めてもらえません。当社は「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」という経営理念のもと、従来から経営方針の重要課題の一つに「安心」を掲げています。安全な製品を提供し、コンプライアンスを高め、高品質な製品をお届けすることで、お客様から「安心」という企業ブランド評価をいただくことができていると思っています。

世界的な穀物相場変動について

地球規模での環境問題は、食のベースとなる穀物にも大きな影響を与えています。世界各地で頻発するかんばつや風水害などの異常気象は、小麦などの生産に大きなダメージを与えております。また、食糧のエネルギー利用が進んだことも、とうもろこしや大豆の価格、さらにはそれを利用する畜産物の価格にまで影響します。そして、中国やインドなどの経済発展により、世界的な食糧需要も急速に増加しております。

当社は、小麦、大豆、菜種、とうもろこしなどの主要穀物を世界から輸入し、日本のお客様に納得していただける高い品質水準の小麦粉や植物油、糖化製品などに加工し、食品素材を利用する多くの食品産業やご家庭に提供しております。

このように、世界の主要穀物を加工した食品素材を食糧自給率の低い日本の食卓に安定的に調達し供給するためには、世界的な穀物相場の変動に連動した適切な価格設定が必要であり、そうしたことをお客様に丁寧に説明し、ご理解いただくことも私たちの社会的役割と考えております。

社員と会社の「成長」について

「成長」というもう一つの経営方針を掲げていますが、これは社員と会社がともに成長することを意味しています。私は、社員の成長がなければ絶対に会社の成長はないと思っています。社員全員が日々努力しレベルアップして、意欲的に働ける環境を整備することが企業経営にとっては最も大切なことのひとつだと思います。

当社でも、家事や子育てをしながら働いている女性が非常に増えています。育児休業から職場に復帰して両立しながら働いている女性の話を聞くと、本当に大変な苦勞をしながら仕事と両立していることを感じます。より働きやすい環境を整備するには、制度面の充実はもちろんですが、何よりも大切なのは職場全体で協力しあって、それぞれの社員が自ら時間管理ができ、効率的に働ける環境を作ることだと思います。

当社では昨年からカムバック制度という、会社を中途退職した場合でも、本人の希望があれば再雇用する仕組みを導入しました。また、派遣社員の方でも一定期間働いて引き続き当社で頑張りたいという方は、積極的に正社員として直接雇用してきました。幅広い雇用のチャンスを創出していくことも、企業にとっての大きな責任であり、そうしたことを続けることで、社員と会社がともに「成長」していけると考えます。



CSRの推進について

昭和産業グループでは、私たちにとってあらゆるステークホルダーに対して守らなければならない基本的な考え方をまとめた「昭和産業グループCSR行動規範」を策定し、全グループ社員に徹底しています。社員には、これを記載したCSR行動規範カードを携帯し、仕事の様々な場面で、初心に立ち返り、内容を確認するよう指導しております。CSRの推進には、社員一人ひとりのベクトルを合わせ、全員で協力して、社会から信頼され、存在価値を認められる企業グループを目指すことが大切だと思っています。

2009年7月
昭和産業株式会社 代表取締役社長

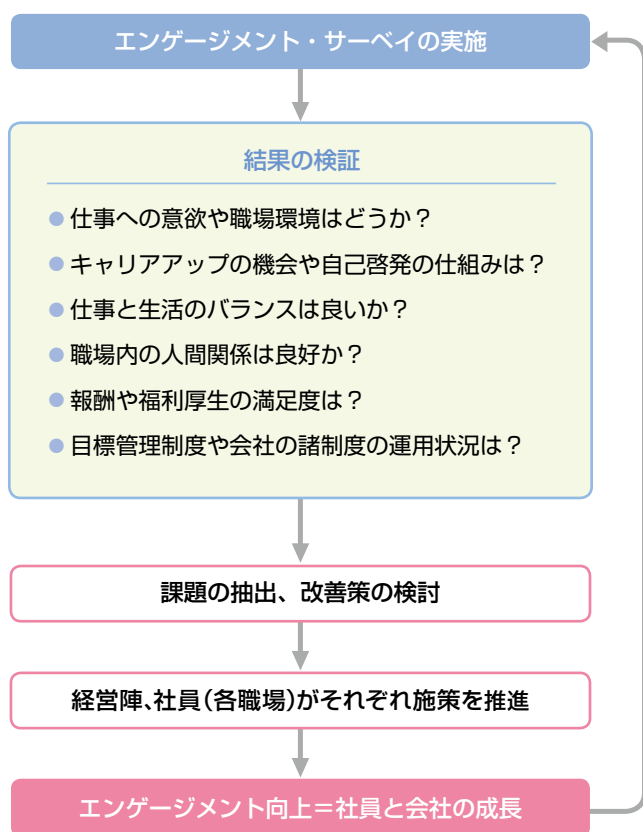
横澤正克

昭和産業は、経営方針の一つに「成長」というキーワードを掲げ、社員とともに成長する企業を目指しています。企業の成長は、社員の成長、そのための人材育成や仕事と生活両面での充実が大切と考え施策に取り組んでいます。

エンゲージメント・サーベイの取り組み

エンゲージメント・サーベイとは、全社員に無記名アンケートを行ない、それを集計・分析することで、“エンゲージメント＝社員が会社とともに発展していきたいという意識”を調べるものです。昭和産業では2002年からこの調査を行ない、そのデータを参考にして全社的な改善施策を実施してきました。

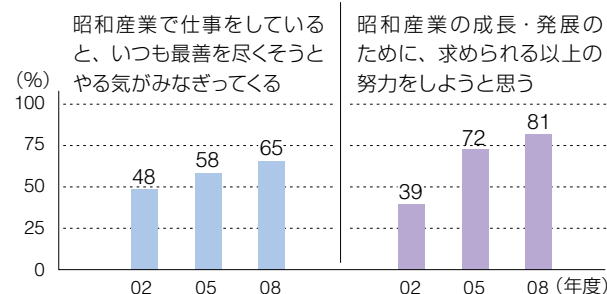
エンゲージメント向上の活動



● スコアの改善状況

6年間での様々な取り組みにより、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。

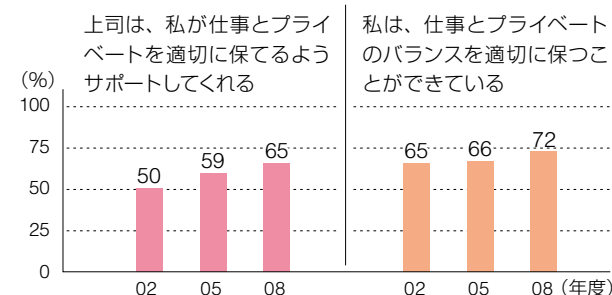
社員のやる気に関するスコア



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。

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。特に女性のスコアに大きな変化が見られることから、社内における取り組みの成果が徐々に浸透していることがわかります。

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。

エンゲージメント・サーベイ担当者より

エンゲージメント・サーベイを通して、職場におけるコミュニケーションの重要性を改めて認識しました。スコア改善に向けては、ミーティングを有効利用した情報共有の徹底、勉強会実施による知識の共有、職場環境の改善による効率性の追求などの改善策を各部で考え実施しておりますが、いずれも結果的に職場のコミュニケーションを深めることになり、それが全体のスコアアップにも大きくつながったのではないかと思います。

これからも会社と社員の成長に向け、取り組んでいきたいと思っています。 総務人事部 小林 絵美子



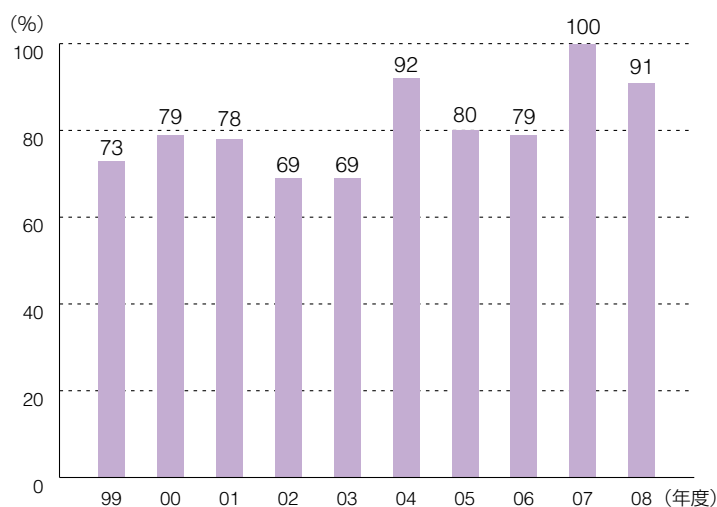
終身雇用制度を維持する企業風土

昭和産業では、終身雇用を維持することを前提として、それぞれの社員の「結婚」「子の誕生と成長」「住居購入」などのライフステージを考慮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。

右のグラフは、昭和産業の最近10年間の新卒新入社員の2009年3月末時点での在籍率で、一定して高い比率で在籍しています。

新卒新入社員の在籍率（2009年3月末日現在）



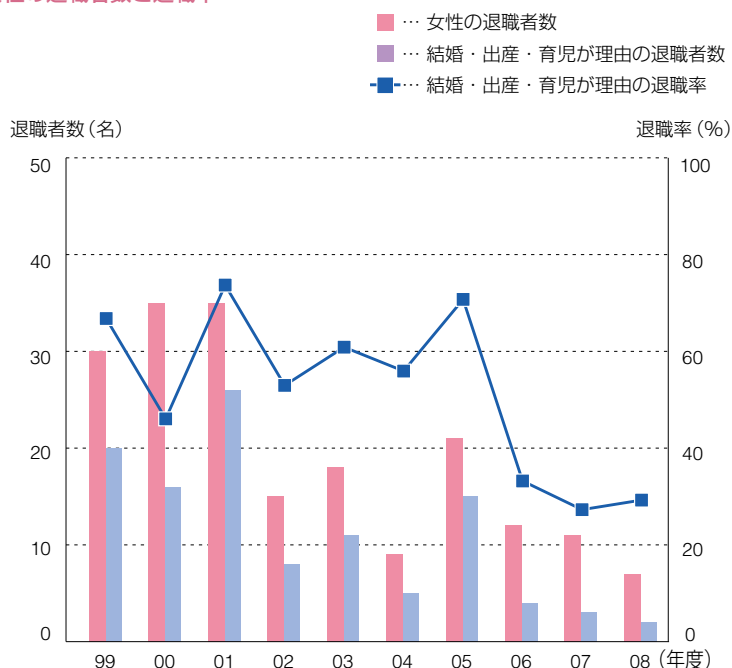
多様な雇用への取り組み

昭和産業では年齢、性別などに関係なく、多様な社員の活躍機会を創出することで、企業活動の視野を広げ創造力の向上を目指しています。

女性にとって仕事と私生活を両立させるためには、育児休業制度などの仕組みはもちろん、出産や育児で休職せざるを得ない社員を支援する会社の風土作りが大切と考えています。マネジメント研修や、ポジティブアクションの活動を推進してきた結果、右のグラフのように、結婚、出産や育児を理由に退職する女性社員は激減しています。

また、幅広い雇用機会創出の観点から、社員への登用を希望する派遣社員の直接採用を促進し、2006年度は11名、2007年度11名、2008年度24名を社員登用しました。

女性の退職者数と退職率



昭和産業グループのCSR

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

経営理念

「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」

昭和産業グループは、
「大地の恵み」一粒一粒を大切にした食品づくりをはじめ、
「食」に関する幅広い事業を通して、
人々の健康で豊かな食生活に貢献します。
食卓に「おいしい!」をお届けすること、
それが私たち昭和産業グループの使命です。



昭和産業グループ CSR 行動規範

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

1 安心・安全で高品質な製品の提供

… p 11

すべてのお客様に安心・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。

2 公正な企業活動

… p 16

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。

3 人権尊重

… p 17

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。

4 環境への配慮

… p 20

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。

5 社会への貢献

… p 28

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。

6 ステークホルダーとの対話・情報開示

… p 29

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

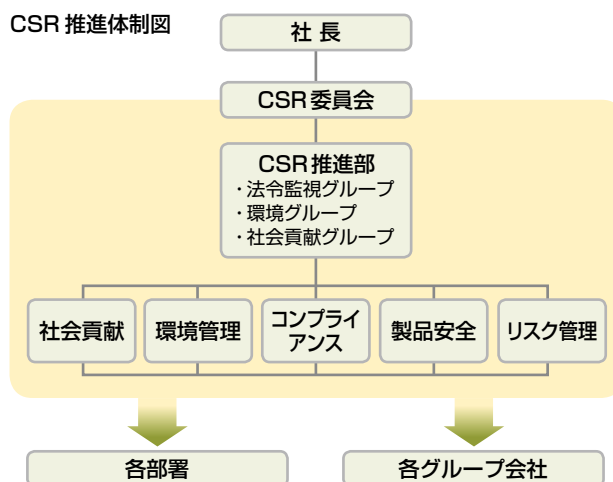
CSR 推進体制

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

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

CSR推進部による個別の啓発により、全社員参加でCSR活動を推進しています。

CSR 推進体制図



CSR 活動事例

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

CSR マラソンによる啓発活動

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



啓発ポスター「CSRマラソン」

国連WFP協会※支援

昭和産業は、国連WFP協会に参加し、寄付金協力やイベント活動のボランティア支援を行なっています。

5月25日には社員から参加者を募り、WFP国連世界食糧計画および国連WFP協会が共催するチャリティーウォーク、「ウォーク・ザ・ワールド」に参加しました。参加費の一部と募金は、開発途上国における「学校給食プログラム」に活用されています。

※国連WFP(World Food Programme)協会：

WFP国連世界食糧計画は、食糧支援を行なう国連機関です。国連WFP協会は、WFPを支援する認定NPO法人で、日本におけるWFPの公式支援窓口です。



ライトダウンキャンペーン参加

環境省の呼びかける「ライトダウンキャンペーン」に参加して、全国13ヶ所のネオンを6月20日から7月7日まで18日間消灯しました。消灯期間中の電力削減量は9,223kWh、二酸化炭素排出量に換算して3,242kg削減しました。

また、それに合わせて6月20日および8月11日～15日は、「ノー残業&消灯day」として、労働組合と協同で本社ビルの消灯を社内各部署に呼びかけました。



東京駅前ネオン



(消灯時)

(点灯時)

コーポレート・ガバナンス

経営の透明性を高めるとともに、信頼される企業を目指します

■ 基本的な考え方

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

■ 経営の透明性・健全性のために

昭和産業は、監査役制度を採用しており、取締役会は7名、監査役会は4名（うち、2名は社外監査役）により構成しています。また、意思決定の迅速化と経営効率を高めることを目的として、業務の執行に専念する執行役員制度を導入しており、執行役員は10名で構成されています。（2009年6月末日現在）

■ 業務執行の状況

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

さらに、原則月2回開催している経営会議は、社長・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。

■ 監査体制の状況

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

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

■ 役員報酬、監査報酬

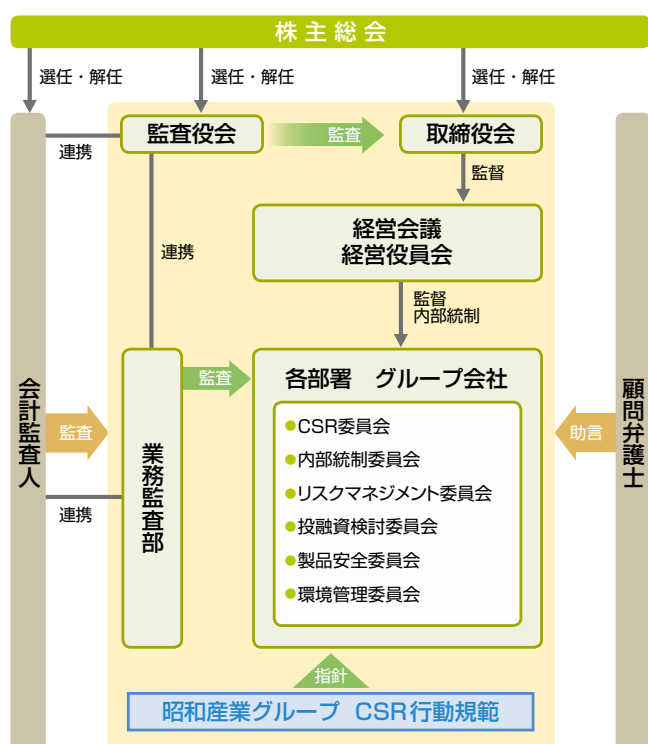
2008年度に取締役および監査役に対して支払った報酬などの額は、取締役8名に312百万円、監査役5名に62百万円（うち社外監査役3名に15百万円）となっています。

■ 内部統制システムの整備状況

昭和産業では、2006年5月に定めた「内部統制システム構築に関する基本方針」のもと、内部統制システムを整備しました。

内部統制監査の始まった2008年度には、生産・販売の幅広い仕組みの業務プロセスを業務手順書として整備するとともに、より高いレベルの内部統制システム構築を目指して、業務プロセスの見直しや改善に努めました。また、そうした内部統制の状況を客観的に評価できるように、業務監査部の機能を強化し内部統制監査を実施しました。

コーポレート・ガバナンス体制図



内部統制委員会担当者より

内部統制を適正に整備し運用することは、社会的な責任を果たす上でも重要な課題だと思います。金融商品取引法に対応した内部統制の構築では、各部署のメンバーと何度も打合せを重ねて、業務フローに基づく詳細なマニュアルの整備などを行ないました。手間と時間のかかる作業も多かったですが、法の主旨に則った内部統制の仕組みが構築できたと思います。



財務部 山本 朗

リスクマネジメント

事業におけるリスク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。

2008年度には、新型インフルエンザ対策を含めたBCP（事業継続計画）の策定などを実施しました。

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、とうもろこしなどの穀物原料の調達コストは、穀物相場、為替相場、輸送運賃などの変動の影響を受けます。

● 製品安全

製品の安全には設備投資や組織整備など万全の体制を構築しておりますが、食に関する社会的事件や病気の発生などの影響を受ける可能性があります。

● 大規模災害

耐震補強や訓練など災害対策を講じておりますが、想定以上の大規模災害が発生した場合に被害を受ける可能性があります。

● 情報管理

ウィルス対策やシステム運用体制の整備を継続的に行なっていますが、万一想定外のウィルスや不正アクセスなどがあった場合に被害を受ける可能性があります。

● 資産運用

退職給付費用、退職給付債務の運用や、当社の保有している株式は、社会情勢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。



備蓄食料



災害対策ビル補強工事

TOPICS

BCP（事業継続計画）の策定

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：病気の世界的、広域的な流行のことです。

食品安全・品質基本方針

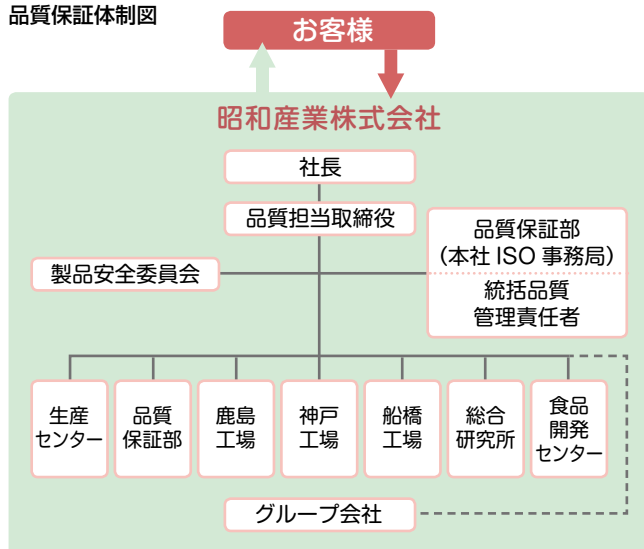
- 1 昭和産業グループが製造・販売を行う全ての製品・商品について、食品衛生法などの関係法令を遵守します。
- 2 製品の安全性を確保するために、常にお客様の視点に立ち、製造設備・機器の衛生管理の向上と信頼性の確保に努め、HACCP管理※に基づき食品汚染等の危害発生を防止します。
- 3 不測の事態が生じた場合は、お客様の安全を最優先に考えて、危機管理対応ルールに則った、迅速かつ透明性の高い行動を取ります。
- 4 原材料の入庫から製品の製造・出荷・流通に至る、全段階での品質管理の向上と、トレーサビリティの確保を図り、製品事故の未然防止に努めます。
- 5 市場やお客様のニーズを捉え、昭和産業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

安心・安全に対する取り組み

■ 品質保証体制の構築

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

品質保証体制図



■ 品質に関する教育

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

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



昭和塾講義

■ 製品回収体制

昭和産業では、製品の安心・安全について、不測の事態を想定した製品回収の仕組みを構築しています。製品安全に関わる不測の事態が起きた場合には、緊急製品安全委員会を開催し、対応を検討します。そこで、法令違反が疑われる場合やお客様への健康被害が想定される時には、製品の回収を決定し、社告やホームページなどでお客様にお知らせするとともに、行政やマスコミに連絡を行なう体制を取っています。また、そうした一連の体制を徹底するために、「重大製品事故対応マニュアル」を策定しています。

※ 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行程において、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。

昭和産業グループの外部認証などの取得状況

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

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(2007年度実施)
(株)内外製粉	ISO9001、AIB 監査(2007年度実施)
(株)ショウレイ	ISO9001、ISO14001
昭和鶏卵(株)	ISO9001(三芳事業所)

AIB 監査の評価は2008年度中に実施した監査の暫定評価を記載しています。

※ AIB については p13 参照



商品と食育

親子で食育「作る楽しさ」「食べる楽しさ」を伝えます

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

「作る」「食べる」を親子で体験することで、お子様に多くのことを感じ、学んでほしい—昭和産業は商品を通して、親子と一緒に家庭でできる食育の提供を目指しています。



親子で
手軽に手作り!

家庭にある材料で、
お子様と一緒に簡単に楽しめます。



食育イベントを各地で開催

工場見学や料理教室など食育のイベントを各地で開催・協賛しています。

昭和産業鹿島工場にて開催した、親子工場見学では、製造工場の見学後、昭和産業社員による食育についての説明や「もちもちパンミックス」を使用したパン作りなどを行ないました。

お子様からの感想

パン作りでおいしく作れてうれしかったです。家で作ろうと思います。

もちもちパンはおいしかったです。工場のひみつがいっぱい知れてよかったです。また来たいです。



鹿島工場見学 & 食育教室



親子食育教室



クッキングコンテスト協賛



高木シェフと作る

「ケーキのようなホットケーキミックス親子料理教室」



食育担当者より

工場見学、料理教室など食育に大切な「体験」を通じた活動を実施することで、昭和産業をより身近に感じていただきながら、お客様の声を直接お伺いすることができます。このお客様の声を大切にして、新商品や商品の改良に活かすことができます。これからも、手作りしている時のお子様のキラキラした笑顔や興味がずっと続くよう、親子の楽しいおいしい時間と食育を応援する商品やイベントを企画していきたいと考えています。



食品部業務推進課
薄井 富美子

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

原則1 問題のあるものを持ち込まない

● 原材料の受け入れ体制への取り組み

品質保証の一環として、副原料を使用する際の基準を見直し、基本規程を制定しました。さらに、購入原料の品質保証書の見直しや製造工場の視察を通して、原料の購入先に昭和産業の安全に関わる考え方を理解していただくとともに、改善にも取り組んでいただいています。2008年度は約50社の製造工場を訪問し、改善などの提案を行ないました。

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

● ポジティブリスト制度※1への対応

残留農薬についても、原料の段階で問題のないことを確認しています。確認は次のような方法で行なっています。

- 自社で生産している小麦粉、コーンスターチ、糖化製品、大豆関連製品については、原料の穀物・油糧種子などについて残留農薬に関する安全性を確認しています。
- 購入原料については、納入会社におけるポジティブリスト制度への取り組みが有効なものであるかどうかを確認します。

● 防疫体制の取り組み

飼料や飼料原料の運搬用車両は、「特定家畜伝染病※2」に対する工場における防疫体制」に基づき、平常時でも常に車両の消毒を行ない、万が一伝染病が発生しても、未然に汚染を防ぐ取り組みを行なっています。



車両用消毒槽

原則2 問題のある製品を作らない

● 製造工場における安心・安全への取り組み

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

この活動は昭和産業グループにも拡大され、グループ会社5社が認証取得しています。

また、製品の安心・安全のさらなる向上を目指し、AIBフードセーフティシステム※3を導入しています。2005年から始めた取り組みは、グループ会社も含めた製粉工場すべてと、ミックス工場のほとんどに展開し、継続的な活動を行なっています。

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



ISO9001会議



AIB監査

● 食中毒・感染症に対する取り組み

食中毒やノロウイルス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汚染されることのない仕組みを運用しています。

ています

原則3 問題のある製品を持ち出さない

● 工場設備における取り組み

昭和産業は、製品の安心・安全を実現するための設備充実に力を注いでいます。金属検出機、X線検出機、色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)

● 品質管理の取り組み

問題のある製品を見逃してお客様に届くことのないように、最後の砦としての品質管理の仕組み強化に取り組んでいます。2008年度は、日々生産する製品の品質をより確実・迅速に評価するため、評価項目と評価方法を見直しました。

生産現場担当者より

私たちは毎日、安全で品質の良い製品を作るために機器の点検や整備、清掃などを行なっています。

広い工場を歩き回り、時には力仕事もあり、なかなか大変ではあるのですが、製品が毎日無事出荷されることで、自分たちが日々行なっていることが食の安心、安全に貢献できていることを実感しています。

これから多くの方が笑顔で食卓を囲んでいるのをイメージしながら、取り組んでいきたいと思っています。

鹿島工場生産課
若松 聖子



● 物流での取り組み

昭和産業の製品は工場から出荷された後に、流通卸会社の倉庫で保管されます。1998年より自社および流通卸会社の倉庫の管理状況を品質面から調査して5段階で評価し、不具合のある倉庫に対しては改善を申し入れています。2008年度は33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っています。



ローリー専用洗車場

● ローリー車の封印による安全対策

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れないように、製品タンクに封印をしています。2008年度には、万が一封印が破られた場合に発見しやすいように、また、封印自体が異物混入の原因にならないように、素材の見直しを行ないました。



ローリー車の封印

※1…ポジティブリスト制度：

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

※2…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。

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

安全な食品を製造するためのガイドラインであるGMP(適正製造規範)を重視した「AIB食品安全統合基準」に則り、外部監査員が工場の現場検査を行なう仕組みです。2009年1月より、フードディフェンス(食品防御)の考え方も取り入れた新基準が適用され、以下の5項目の観点から監査が行なわれます。

- 作業方法と従業員規範
- 食品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

お客様とのコミュニケーション

■ お客様相談センターの活動

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

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

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

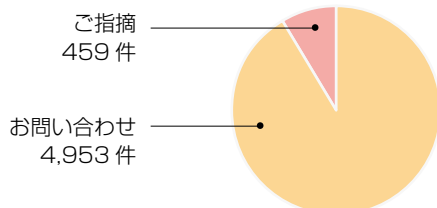
SHOWA商品Q & A :

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

2008年度に寄せられたお問い合わせやご意見など

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

お問い合わせ・ご指摘件数 (2008年度)



商品に関するお問い合わせ先
お客様相談センター



0120-325-706

(受付時間：平日午前9時から午後5時まで)

■ お客様の使いやすさを考えた商品開発

お客様のご意見も参考にし、包装容器にもお客様の使い勝手の良さや、風味の保持を追求した容器を使用しています。

- ①使いやすく持ちやすいペットボトル**
オリーブオイルの容器はガラス瓶が主流ですが、軽くて使いやすいペットボトルを採用し、持ちやすい形状にしました。
- ②油垂れ防止キャップ**
油切れがよく、油を注ぐ時に出る量の調節がしやすく、油垂れが少ないキャップを採用しました。
- ③おいしさ長持ちボトル**
保存性に優れたフレッシュリッチボトルを使用。油を酸化から守り、おいさが長持ちします。
- ④風味長持ち遮光ラベル**
光を通しにくい遮光ラベルで風味の劣化を防止しています。

エクストラバージンオリーブオイル

■ 「ひまわりネット」によるコミュニケーション

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

そのほか、メンバーの方には、ブログの作成やおすす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。

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



ひまわりネット



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

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ないます。
- 2) 職務に関して知り得た非公開情報に基づく、株式などの不正取引（インサイダー取引）を行ないません。
- 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ないません。
- 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公正な行為を行ないません。
- 5) 取引先や関係機関・団体などとの交際に関しては、社会通念に則った節度を保ちます。

② 適切な情報管理・知的財産権の保護

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

③ 政治・行政との関係

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

④ 反社会的勢力との関係遮断

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

■ 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（p17 参照）という研修制度を通じた教育を行っています。また CSR 推進部が各工場を中心に、関連法令の説明や法令違反の有無をチェックしています。2008 年度は法令違反はありませんでした。

■ 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。

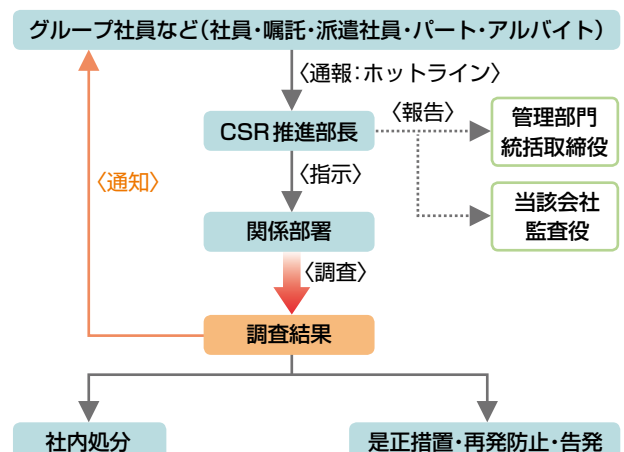
また、全事業所に個人情報の管理責任者を置き、個人情報の取得・保管・利用・廃棄が適正に行なわれるよう管理しています。個人情報対応マニュアル、個人情報保護法 Q&A、個人情報保護法に関する公表事項を作成し、社員に公開しています。グループ会社に対しても個人情報保護法への対応を指示し、体制強化に努めています。

■ 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」を制定するとともに、組織的または個人的な法令違反行為などに関する社員などからの相談・通報窓口（ホットライン）を設置しています。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、グループ各社や工場へのポスター配付などの啓発活動を行ない、制度の周知・徹底を図っています。2008 年度の通報は 0 件でした。

内部通報体制図



人権に関する取り組み基本方針

- ① あらゆる差別（性別、国籍、人種、宗教、信条、障害など）や偏見を排除し、個人の能力と個性を尊重します。
- ② 各人の能力と成果に対する公正な評価に努めるとともに、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」（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

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

■ 昭和塾・昭和テクノスクール

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

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

● 昭和塾講義内容

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

● 昭和テクノスクール講義内容

- ・ 小麦粉、油脂、ぶどう糖などの商品知識
- ・ 製造工程、製造技術、品質管理など



昭和テクノスクール

■ ビジネススクール派遣制度

昭和産業では、スキル向上・社外人脈形成を目指し、「ビジネススクール派遣制度」を実施、外部セミナーへの参加希望者を社内公募しています。2008年度の参加者は19名でした。

■ 海外研修制度

昭和産業では、国際的に活躍できる人材の育成を目的として、2002年度より海外研修制度を導入しています。参加者は毎年、社内公募によって選ばれ、1年間の研修期間で様々な勉強をして帰ってきます。これまで、カナダでの研修を7回、中国での研修を3回実施しており、2008年度はカナダと中国に各1名を派遣しました。

海外研修制度利用者より

カナダ研修
山本 恭子



カナダで、自分の立てた目標達成に向け、自分一人を考え、計画し、意志決定して実行することを繰り返すことで自信がつき、多くの新しいことを学び、体験することができました。この貴重な経験と人脈を今後の仕事でも活かしていきたいです。



中国研修
安念 徹

1年間研修生として各国の留学生たちと過ごしたことで語学力の向上に限らず、日本では当然と考えていた事柄も各国の立場により解釈が異なることを実感しました。

今後はこの経験を基により広い視野を持ち業務を行なっていきたいです。

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、60歳以降の雇用の場を提供することを目的とした再雇用制度を導入し、引き続き勤務を希望する社員が、生き生きとした生活を送ることを目指しています。

2008年度中の新たな再雇用者数は17名、2009年3月現在の再雇用者数は43名です。

再雇用制度利用者より

2008年6月に定年退職し、再雇用制度により定年後も勤務しています。現場オペレーターの技能向上のために社内教育を行なう昭和テクノスクールに従事し、複雑な製造工程を単純化して製造原理を理解してもらっています。これまでベテランが長い期間をかけて習得した現場の技能を次世代に伝える手助けをすることで、昭和産業の発展に微力ながら寄与できることを嬉しく思います。

総務人事部 杉崎 芳夫



■ 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。

2009年3月現在、昭和産業で働いている障がい者数は21名で、法定雇用率を達成しています。

本社では、聴覚障がい者を講師とする手話教室を定期的に開催しています。

TOPICS

カムバック制度

2008年10月より、結婚・出産・育児・介護・配偶者の転勤などを理由に退職した社員を再雇用する「カムバック制度」を導入しました。過去の在籍勤務年数が1年以上ある社員が対象となり、本人が希望し、マッチした職場がある場合に制度の適用となります。入社後半年間は契約社員、その後は正社員での処遇となります。2009年4月に最初の1名がこの制度を利用しました。

■ 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。2008年度は、中央労働協議会を7回、労働組合と人事との懇談会を2回行ないました。

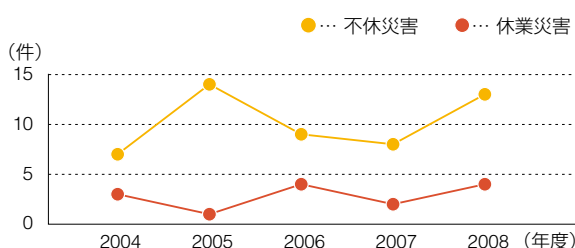
■ メンタルヘルス

メンタルヘルスに関する情報を社内イントラネットや社内報で紹介するとともに、社員がどのようなことでも相談できるように、社外相談窓口も設置しています。

■ 労働安全衛生

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

労災発生件数の推移

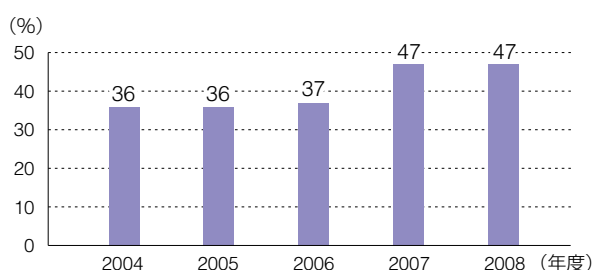


■ 連続休暇（計画年休）制度

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

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

年次有給休暇取得率の推移



女性の活躍を支援する取り組み

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

■ 「次世代育成支援対策推進法」の「行動計画」実施

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

男性の育児休業取得者数は、2006年度、2007年度が各2名、2008年度は1名でした。

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

● 目標内容

〈目標1〉 出産・育児に関わる社内制度の拡充を図る

〈目標2〉 計画期間内に、出産・育児に関わる法律や社内制度など全般において周知し、諸制度の取得促進を図る

〈目標3〉 計画期間内に連続休暇（計画年休）制度について周知し、取得促進を図る



■ 社内報連載企画「チャングムをさがせ」

女性がさらに活躍していくきっかけを作るため、社内報で様々な職場で活躍する女性社員の仕事ぶりを紹介しています。毎号、営業や生産現場など様々な職場の女性社員1～2名のインタビューを掲載し、2007年度は10名、2008年度は8名の女性社員が登場しました。



社内報

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。

環境マネジメントシステム

■ 環境中期目標

《2010年度達成目標》

● 地球温暖化対策

食品生産部門において、2010年度の二酸化炭素排出量原単位※²を、2003年度と比べ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。食品廃棄物の再利用の実施率を95%以上に維持します。

■ 環境マネジメントシステム

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

■ 環境教育の取り組み

社内のCEAR 審査員※⁴資格保持者（4名）が講師になり、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。

■ 内部環境監査員研修

環境監査員の能力向上を図るため、1年間の環境監査結果を踏まえて内部監査員のスキルアップ研修を実施していま

す。各人の環境監査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ています。2008年度、模擬監査を取り入れた内部環境監査員研修に9名が参加しました。

また、人事異動などで監査員が不足しないように継続的な内部環境監査員養成研修を行なっています。2008年度は、7月と11月に実施した研修に神戸工場、船橋工場、総合研究所、食品開発センターから21名が参加し、終了試験後、内部環境監査員の資格を取得しました。



内部監査員研修

※ 1…ライフサイクルアセスメント (LCA):

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

※ 2…二酸化炭素排出量原単位:

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

※ 3…3R:

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

※ 4…CEAR 審査員（環境マネジメント審査員）:

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

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

環境活動における 2008 年度実績と 2009 年度実施計画

行動目標と実績

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

実施項目	取り組み内容	2008 年度の実績	評価	2009 年度実施計画
① 環境 マネジメント システムの 確立	ISO14001	ISO14001 更新審査(第三者監査)により、当社の環境マネジメントシステムが有効、適切妥当であることを確認	★★★★	環境マネジメントシステムの適切な維持と運用、継続的改善の実施
	内部監査	- 各工場、研究所、食品開発センターにて内部環境監査を実施 - 内部監査員のスキルアップのために、内部環境監査員研修を実施(21名参加)	★★★★	内部環境監査を定期的実施し、法令・条例・協定の遵守状況を確認
	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 マラソンを継続
② 地球温暖化 防止・ 省エネルギー (CO ₂ 削減)	省エネルギーの取り組み	- 木質チップボイラーの建設開始 - 蒸気ドレン回収・熱回収などによって二酸化炭素排出量を前年度より4千t削減	★★	- 木質チップボイラーの稼動 - 省エネ照明器具への交換 - 蒸気ドレン回収・熱回収 - 空気輸送機器の回転数制御導入
	フロン対策	エアコン5台、冷凍機2台廃棄、ノンフロン型に切り替え、フロン43.5kg回収	★★★★	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99.2%	★★★★	再資源化率98%以上維持
	埋立および焼却処分率の低減	埋め立て率0.1%	★★★★	埋め立て率2%以下を維持
④ 汚染防止	汚染物質排出管理	鹿島工場脱硫設備の効率化により、SOx排出量を41%削減	★★★★	生産工程改善による排水量削減
⑤ 省資源の 取り組み	用水使用量の削減	神戸工場排水処理設備の改善により排水量を削減	★★★★	生産工程改善による用水使用量削減
⑥ その他の 活動	化学物質適正管理維持	プロモetan※1 適正管理・報告	★★★★	維持活動※2
	オフィス環境保全活動	- OA紙使用量 前年比110% - 本社受付にLED照明を設置 - クールビズ、ウォームビズ実施 - 本社ビル空調冷却塔の節水装置の設置	★★	- OA用紙の使用量削減推進 - クールビズなど省エネ活動の継続 - トイレの人感センサースイッチの導入
	製品における環境への対応	ギフトセット化粧箱、段ボール改良により年間プラスチック類2.6t、紙類7.3tの廃棄物を削減	★★	- 包装資材の減量化を含め、LCAを意識した商品開発の推進 - 在庫削減など省資源化の推進
	地域における環境活動	全事業所で地域の清掃活動実施	★★★★	地域での清掃活動継続

※1…プロモetan(別名：臭化メチル)：

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

※2…維持活動：

成果が十分達成でき、これ以上の取り組みの必要性は無いと判断されたものです。

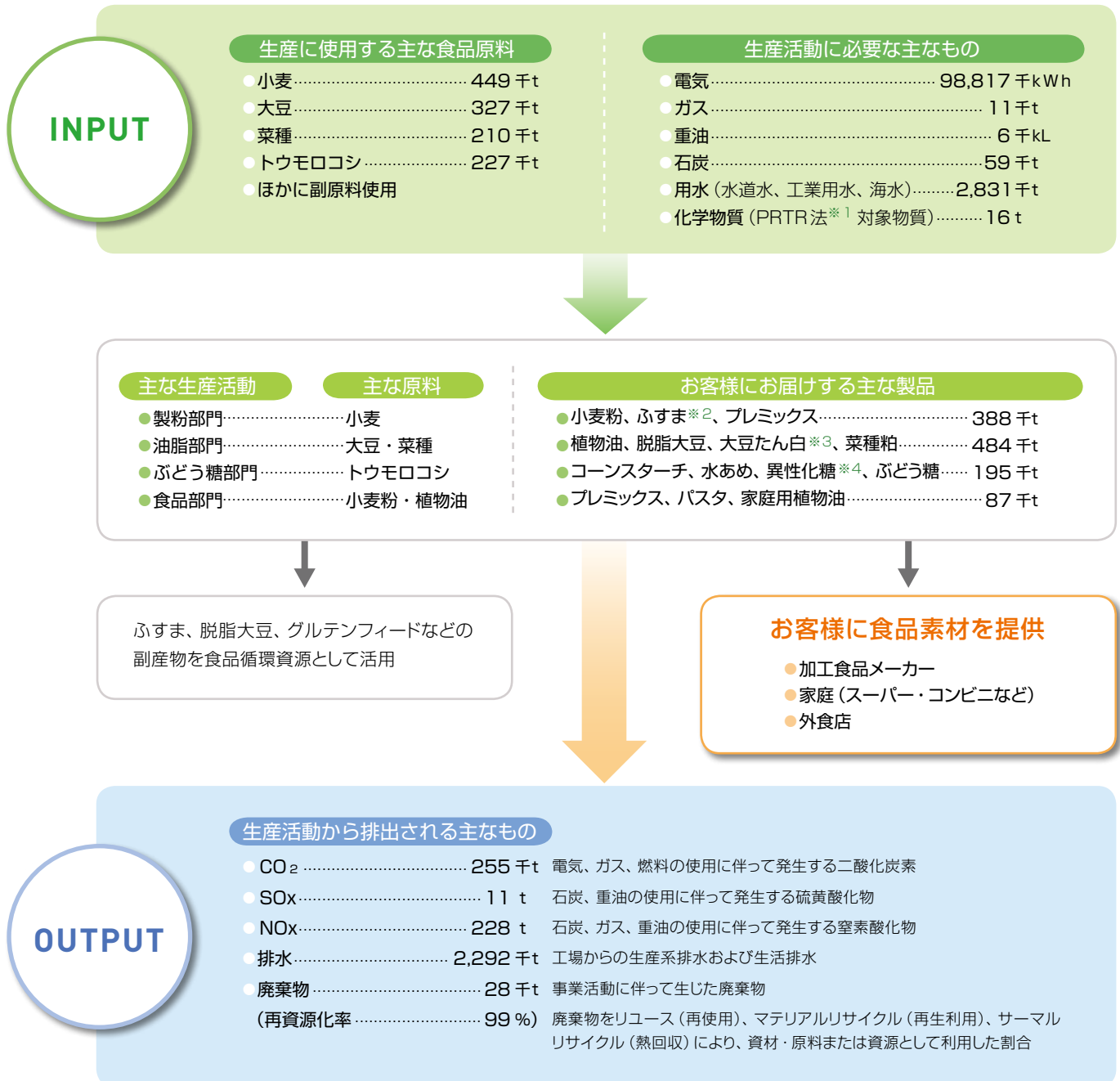
生産活動と環境への影響

主要穀物の「小麦」「大豆」「トウモロコシ」「菜種」などを主原料に、総合食品メーカーとして、小麦粉、油脂、糖化製品、加工食品など、幅広い事業活動を行なっています。

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

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

※記載数値は鹿島工場、神戸工場、船橋工場の3工場ですが、電気とCO₂には鶴見パッケージセンターを含みます。



※1…PRTR法

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

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

※2…ふすま:

小麦をひいて粉にする時に残る皮です。

※3…大豆たん白:

大豆から濃縮、または分離したたん白を主原料とする食品素材です。加工処理により粒状に組織化したものもあります。

※4…異性化糖:

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

地球温暖化防止と省エネルギー活動

《温暖化対策への取り組み目標》

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

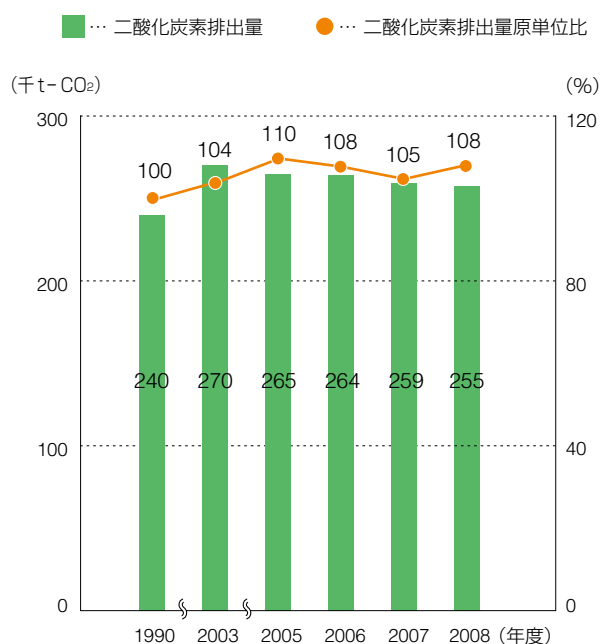
*当社は生活に必要な食料品の生産・供給を行なっているため、二酸化炭素総量削減による生産量規制などに関わる取り組みは、食料品の安定供給の観点から困難であると考え、二酸化炭素排出量の原単位を削減することを目標としました。今後この目標に向かって、一層の削減に努めます。なお、この目標原単位には、今後さらに厳しくなると思われる食品の安心・安全への取り組みにおけるエネルギー増加分は見込んでおりませんが、削減に努めていきます。

*二酸化炭素排出量は、政令により公表されている二酸化炭素排出係数により算出しています。今回の報告書はこの二酸化炭素排出係数をもとに算出し直しています。電気事業者の売電に関わる二酸化炭素排出係数は、個別事業者ごとに公表された係数を使用しています。石炭に関して発熱量が高い石炭を使用しているため実体にあった原油換算係数、二酸化炭素排出係数に変更設定しています。

■二酸化炭素排出量と原単位比の推移

2008年度は、各工場にて空気、蒸気漏れ防止、蒸気配管の保温維持のための断熱材の設置、モーターの効率的回転制御などを行なうことによって、二酸化炭素排出量の改善を図りました。その結果、排出量は減少しましたが、電力事業者の売電に関わる二酸化炭素排出係数の増加および操業量の減少により原単位が上がっています。

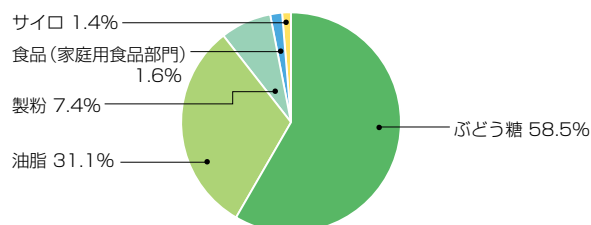
二酸化炭素排出量・原単位比の推移



■二酸化炭素排出量の部門別割合

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

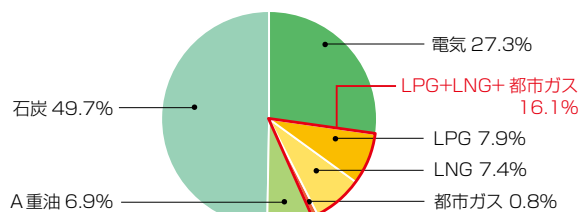
二酸化炭素排出量部門別割合



■クリーンエネルギーの利用状況

LPG・LNG※1を燃料としたコージェネレーション設備※2導入、都市ガス使用など、二酸化炭素の排出量削減に向けて、クリーンなガス燃料への転換を進めています。

クリーンエネルギーの利用状況



TOPICS

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。

この制度の利用により、現在2009年度中の稼働を目標に木質チップボイラーの建設を進めています。



建設中の木質チップボイラー

※1…LPG・LNG:

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

※2…コージェネレーション設備:

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

汚染予防の取り組み

■ 大気汚染防止

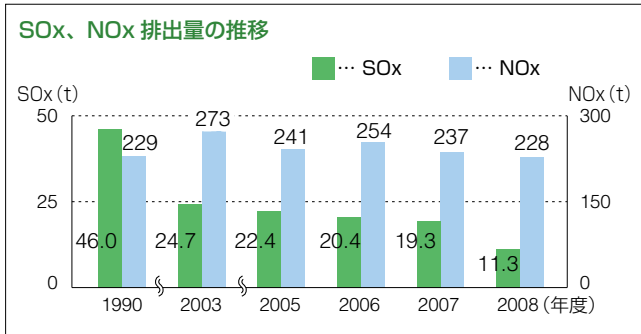
● ボイラーからの汚染物質の削減状況

鹿島、神戸工場では硫黄分を含まないLPG・LNGを燃料とするコージェネレーション設備を導入後、適正運転によりSOx、NOx、ばいじんの排出量削減に努めています。2008年度は、鹿島工場での脱硫設備の効率アップによりSOx排出量が前年度比41%削減されました。

SOx、NOx 規制の遵守状況（2008年度）

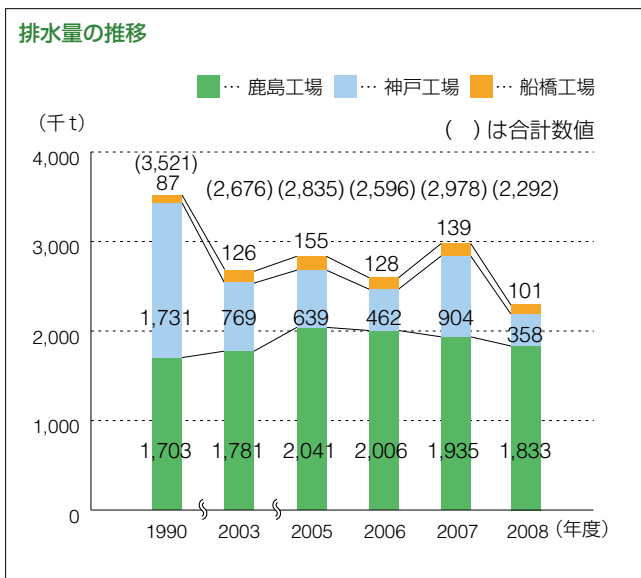
	鹿島工場（重油・LPG・石炭）		神戸工場（LNG）	
	鹿島地域公害防止協定値	測定値	大気汚染防止法総量規制値	測定値
SOx	19.0Nm ³ /時	4.1Nm ³ /時		
NOx	33.2Nm ³ /時	13.5 Nm ³ /時	104.5t/年	9.4 t/年

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

鹿島工場では操業量調整およびドレン回収により、用水の使用量および排水量が年々減少しています。神戸工場では2007年度に設備の不具合により一時的に海水の使用量が増加しましたが、2008年度には改善し排水量を削減しました。



水質汚濁物質の規制遵守状況（鹿島工場）

	規制値	自主管理値	測定値
水素イオン濃度 (pH)	pH5.0 ~ 9.0	pH5.5 ~ 8.5	7.6
COD※1 (ppm)	600ppm以下	110ppm以下	45
浮遊物質 (ppm)	600ppm以下	62ppm以下	43
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	7.7
COD (ppm)	55 (40) ppm以下	55 ppm以下	8
浮遊物質 (ppm)	80 (60) ppm以下	60 ppm以下	1
n-ヘキサン抽出物 (ppm)	9 ppm以下	9 ppm以下	0

測定値は年間平均値です。 () 内は日間平均値

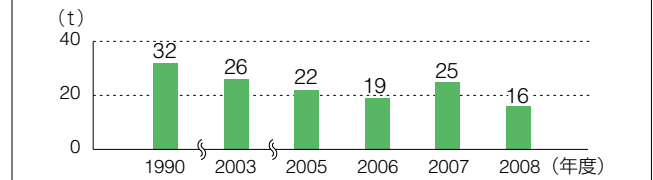
■ PRTR 物質管理の取り組み

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

PRTR 対象物質

政令 No	対象物質
288	ブロモメタン (別名: 臭化メチル)

ブロモメタンの大気への排出量の推移



■ PCB※2 入り電気機器管理状況

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

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

保管状況（2009年3月末日現在）

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

機器総重量 … 11.3t

※1…COD (Chemical Oxygen Demand) :

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

※2…PCB (polychlorobiphenyl) :

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

廃棄物削減・リサイクルの取り組み

《廃棄物対策への取り組み目標》

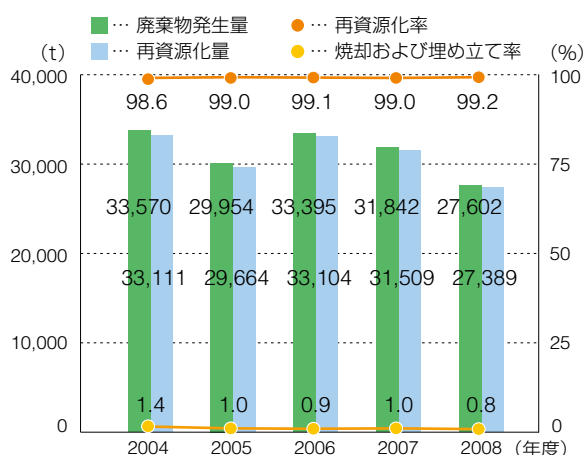
- ① 廃棄物の再資源化率を98%以上に維持します。
- ② 食品廃棄物^{※1}の再生利用^{※2}の実施率を95%以上に維持します。

■ 廃棄物の再資源化の推移

分別ごとの再資源化方法の検討による再資源化率の向上・最終埋め立て処分量「ゼロ」を目指した取り組みを行っており、2008年度の全工場の廃棄物再資源化率は99.2%となりました。

なお、全工場の廃棄物発生量は、27,602tで、そのうち76.5%を鹿島工場が占めています。

廃棄物発生量および再資源化量の推移



TOPICS

廃食油のバイオディーゼル燃料化

総合研究所では、廃油をバイオディーゼル燃料として再利用化する研究をしています。船橋工場内のフォークリフトの軽油に配合し、バイオディーゼルの品質などについてのデータを蓄積しています。

■ 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	その他の産廃	事業系一般廃棄物	ダンボールなど	金属くず	合計
2007年度	発生量 (t)	19,084	22	404	962	10,113	303	541	413	31,842
	再資源化量 (t)	15,027	42	346	713	10,276	275	511	413	27,602
	再資源化率 (%)	99.6%	100.0%	97.7%	100.0%	99.9%	77.8%	85.3%	100.0%	99.2%
	再資源化の用途	飼料肥料など	再生油	骨材	肥料	骨材、燃料	サーマルリサイクルなど	紙原料	金属原料	
2008年度	発生量 (t)	15,027	42	346	713	10,276	275	511	413	27,602
	再資源化量 (t)	14,965	42	338	713	10,269	214	436	413	27,389
	再資源化率 (%)	99.6%	100.0%	97.7%	100.0%	99.9%	77.8%	85.3%	100.0%	99.2%
	再資源化の用途	飼料肥料など	再生油	骨材	肥料	骨材、燃料	サーマルリサイクルなど	紙原料	金属原料	

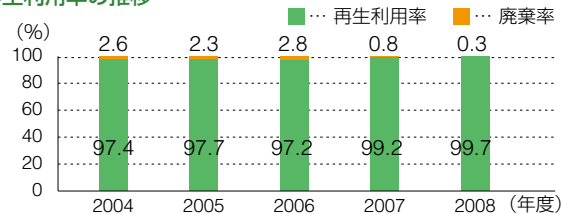
■ 食品リサイクルの取り組み

食品循環資源の再生利用等に取り組むことにより循環型社会の構築を目指すことを目的とした食品リサイクル法(2007年12月改正)により、食品関連事業者として食品廃棄物の発生の抑制、再生利用、熱回収、減量に取り組んでいます。

小麦粉や油脂などの製品を製造する際に、ふすま・脱脂大豆・菜種粕・グルテンフィードなどの副産物が発生します。これは、食品リサイクル法の中の食品廃棄物に該当していますが、当社では、食品循環資源の配合飼料原料に使用しているため、高いリサイクル率を維持しています。

なお、2007年の法改正により、2007年度実績以降の算出基準を変更しています。

再生利用率の推移

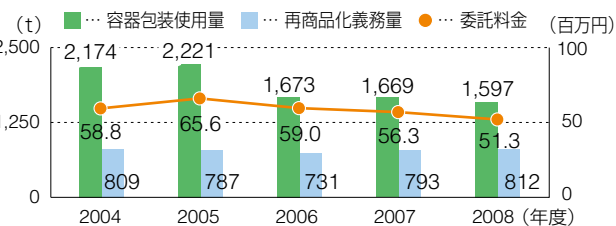


■ 容器包装リサイクルの取り組み

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

当社では、バルク(バラ)製品の増加や容器の材質改善に取り組むなど、容器包装使用量の削減に努めています。

容器包装使用量などの推移



※1…食品廃棄物:

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

※2…再生利用(量):

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

物流部門における取り組み

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

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

■ モーダルシフト※の推進

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

● 31フィートコンテナ他、鉄道貨物輸送の推進

既に12フィート（約5t積載）コンテナによる鉄道輸送は、関東・関西の各生産拠点より全国各地（北海道から九州まで）へ行なっていますが、さらに二酸化炭素排出量を減らすため、関東～関西間（事業所間輸送両方向）の幹線輸送については、トラック輸送からスーパーグリーンシャトル便（31フィートコンテナ）による鉄道輸送への転換を推進しています。



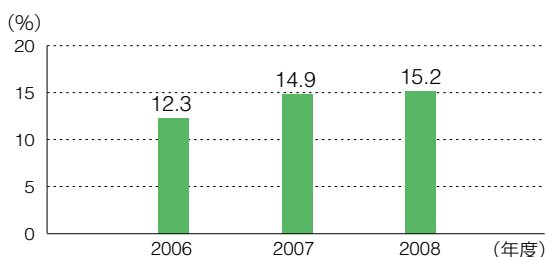
31フィートコンテナ

● RORO 船を幹線輸送に使用

RORO 船（Roll on and Roll off / 貨物専用大型フェリー）を利用して、関東から北海道・九州・関西へ、関西から九州・沖縄への輸送を行なっています。

特に関東から関西、九州への事業所間輸送については、トラック輸送からの転換を推進しており、鉄道輸送とともに温室効果ガス排出量削減に貢献しています。

鉄道船舶利用輸送率の推移



※関東・関西事業所間輸送両方向の輸送重量に占める割合です。

■ バルク化（タンクローリー車配送）の推進

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



タンクローリー車

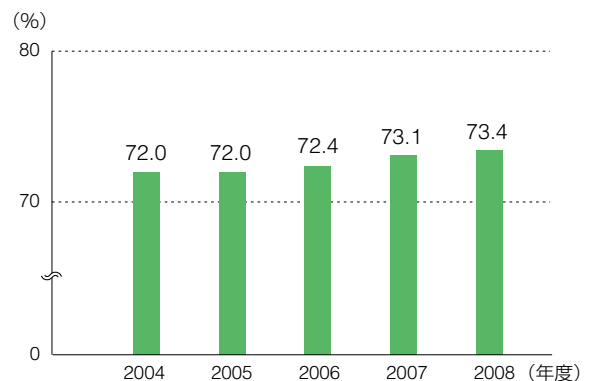
食用油ミニローリー配送形態への転換

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

■ 配送拠点の見直し

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

全売上げ出荷重量に占める工場直送比率の推移



※モーダルシフト (Modal shift) :

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

オフィスにおける取り組み

■ チーム・マイナス6%に参加

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

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



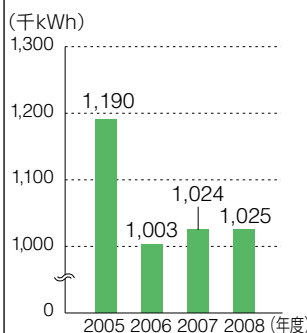
社内ポスター

■ 電気使用量・OA用紙の削減

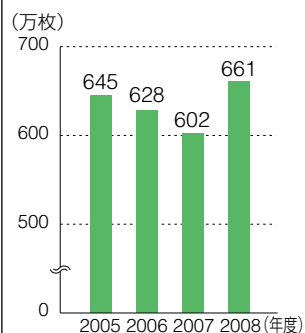
2006年度には、「クールビズ」「ウォームビズ」などの取り組みを始めたことにより、オフィスでの電気使用量は大きく削減しました。2007年度以降も活動を継続し、削減を維持しています。

また、OA用紙を削減するために、データ化の推進、会議資料の削減などを推進していますが、2008年度からは内部統制による監査対応により、OA用紙の使用量が増加しています。

本社・支店における電気使用量の推移



OA用紙使用枚数の推移(全社)



■ テレビ会議による取り組み

食品開発センターは千葉県市川市と兵庫県神戸市の2ヶ所にあります。会議や勉強会で技術情報を共有するためにテレビ会議を導入しています。



テレビ会議

2008年度は年間33回の利用で、のべ132往復の市川ー神戸間の移動を削減し、交通費と交通手段使用により発生する二酸化炭素排出量の削減にも貢献しました。

■ 資源回収キャンペーン

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



資源回収キャンペーン

TOPICS

省エネ照明の導入

昭和産業では地球温暖化防止のため、LED照明の導入を進めています。2008年度は、本社ビル2階受付・商談コーナーの蛍光灯シーリングライト7灯(1灯225W)およびダウンライト12灯(1灯42W)をLED7灯(1灯116W)およびダウンライトLED12灯(1灯14.2W)に変更する工事を実施しました。これにより、消費電力を削減でき、二酸化炭素排出量を約53%下げることができます。



LED照明

社会貢献基本方針

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

■ 鹿島アントラーズ ふれあいサッカー教室の実施

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

2008年11月、茨城県内の企業と共同で「鹿島アントラーズふれあいサッカー教室」を開催しました。当日は40名の小学生が参加し、鹿島アントラーズのコーチや選手と一緒にサッカーを楽しんでいただきました。



ふれあいサッカー教室

「SHOWA エキサイトマッチ2008」を開催しました

2008年9月28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2008」を開催しました。

オリジナル「パンダナ」のプレゼントや、「ケーキのようなホットケーキミックス」PR試食イベントも実施しました。

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



SHOWA エキサイトマッチ

© OFFICE PRIMAVERA

■ 事業所周辺の清掃活動



清掃活動（大阪支店）

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。

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



清掃活動（仙台支店）

■ 社員ボランティアの推進

社員のボランティア活動を支援するために、1日単位の有給休暇を取得できる「ボランティア休暇制度」と、1ヶ月以上の長期間のボランティア活動を支援する「ボランティア休職制度」を設置しています。2008年には、「WFP活動の支援」「親子読書会」などのボランティアで休暇取得がありました。

■ 鹿島工場で企業実習を受け入れ

鹿島工場では、茨城県が推進する地域産業を担う人材育成の仕組みに賛同し、地元の高校から生徒を受け入れ、企業実習を行ないました。全10回にわたって製パン試験や品質管理、製造工程の説明など「ものづくり」での様々な過程を実体験を交えて勉強していただきました。



企業実習

情報開示の基本方針

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

株主・投資家とのコミュニケーション

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

■ 情報の適時開示

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

■ 投資家情報：

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

■ 投資家向け決算説明会の実施

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



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株未満所有の株主様に対し、2,000円相当の自社製品を贈呈。
5,000株以上所有の株主様に対し、5,000円相当の自社製品を贈呈。
- 贈呈時期
毎年7月上旬に送付予定



株主優待品(2009年度)
(1,000株以上、5,000株未満の株主様向け)

事業内容

食品事業

● 製粉部門

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



● 油脂部門

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



● ぶどう糖部門

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



● 食品部門

小麦粉、天ぷら粉などのプレミックス、植物油、パスタ、健康食品・ギフトセットなどの家庭用食品を提供しています。



日本をおいしくする
SHOWA

● 冷凍食品部門 (昭和冷凍食(株))

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



飼料事業

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



倉庫事業

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

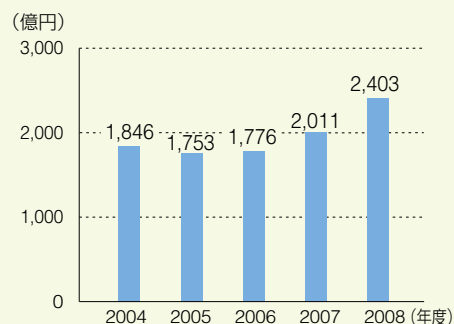


その他事業

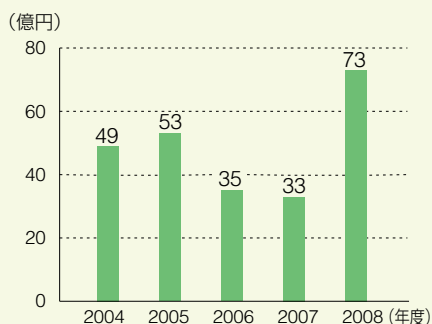
工場跡地などの遊休不動産の有効利用に取り組むとともに、商業施設の開発や、ビル賃貸事業などを行なっています。



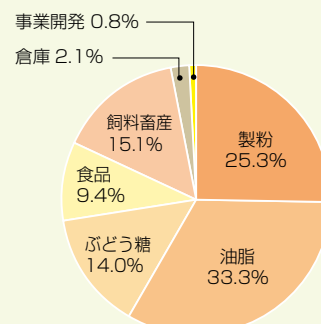
売上高 (連結)



経常利益 (連結)



事業別売上高構成比 (単体)



日本をおいしくする

SHOWA

昭和産業株式会社

発 行 2009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>