

社会・環境レポート 2007



目次

1 目次・編集にあたって

2 トップメッセージ

特集

3 お客様のニーズを商品開発へ

マネジメント

5 昭和産業グループのCSR

7 コーポレート・ガバナンス

9 コンプライアンス

社会のために

10 お客様とのかかわり

14 地域社会とのかかわり

15 株主・投資家とのかかわり

16 社員とのかかわり

地球環境のために

18 環境マネジメントシステム

20 生産活動と環境への影響

21 地球温暖化防止と省エネルギー活動

22 汚染予防の取り組み

23 廃棄物削減・リサイクルの取り組み

24 物流部門における取り組み

25 オフィスにおける取り組み/外部認証などの取得状況

26 事業内容

会社概要 (2007.3.31現在) **日本をおいしくする**

昭和産業株式会社 **SHOWA**

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 福井 茂雄

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：1,049名(単体)
(男性 853名 女性 196名)

報告内容

●対象組織

事業概要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。環境保全活動報告は、鹿島工場(潮来ミックス分工場を含む)、神戸工場、船橋工場、総合研究所、食品開発センターを対象としています。

●対象期間

2006年度(2006年4月1日～2007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「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」

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。

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

トップメッセージ

人々の健康で豊かな食生活に貢献することで、
社会から信頼される企業を目指していきます。

企業にとってのCSR活動とは、単に「企業としての責任を果たす」というだけではなく「企業が社会における信頼を高めていくこと」と考えています。社会によって支えられている企業として、地球環境に配慮し、豊かで発展した社会を築いていくことに貢献する必要があるとともに、食品を扱う企業として、食卓へ「おいしさ」と「安心・安全」をお届けすることは、私たち昭和産業グループにとって重要な使命です。

「食」に携わる企業として

昨今、「食への信頼」という観点で、「食」に携わる企業に寄せられる関心が非常に高まっていると感じております。食品メーカーとして、ステークホルダーの皆様から信頼を受け続けるためには、ハードとソフトの両面における取り組みが必要と考えています。ハード面では、お客様に安心して安全な製品をお届けできるように、製造工程から輸送段階まで何重にもチェックする仕組みを構築してまいりました。ソフト面においては、品質管理体制はもちろんのこと、特に重要と考えているのが教育です。役員・社員一人ひとりが正しいこと、正しくないことをしっかり判断し、正しくなければ上司にどう伝えるか、その報告を受けた上司はどう行動するか、こうした当たり前のことを、常に正しい判断で迅速に対応できる体制を築き上げることを心がけております。例えば外部評価機関のAIBフードセーフティ監査導入や、社内教育制度「昭和塾」による継続的な教育体制など、常により高い水準を追求することで、信頼に応えていきたいと思っております。

人々の健康で豊かな食生活に貢献する

昭和産業グループの製品は、「小麦」「大豆」「トウモロコシ」などの穀物を主な素材として生み出されています。私たちは、これらの素材一つ一つの持つ特長を最大限に活かした商品開発を行なうことで「おいしさ」や「機能性」にこだわった製品を作り出すことが重大な使命と考えています。

「人々の健康で豊かな食生活に貢献する」—これが私たち昭和産業グループの企業理念であり、この理念をもって、私たちは企業活動を行なっています。「食」に携わる企業として、人々の健康で豊かな食生活に貢献するとともに、責任ある社会の一員としての役割を果たしていくことこそが、私たちが目指すべき「昭和産業グループのCSR」であり、ステークホルダーの皆様から「信頼される企業」になることへ、つながっていくと考えています。



2007年6月
昭和産業株式会社
代表取締役社長

福井 茂雄

お客様のニーズを商品開発へ

親子で楽しく、おいしく！を実現したい

～手作りおやつ工房シリーズ～



親子で楽しくおいしく!

手作りおやつ工房

手軽に
おやつ作りが
楽しめます!

- 家庭にある材料で作れます
- お子様と一緒に簡単に手作りを楽しめます

「手作りのおやつを食べさせたい」 というお母さんの声に応えます

乳幼児～小学校低学年くらいのお子様を持つお母さんは、「子供の成長や健康を考えて、市販品だけでなく、手作りのおやつも食べさせたい」、「一緒に手作りを楽しみたい」と思いながら、実際は「時間がなくて…」、「上手においしくできないから…」と悩んでしまうことが多いようです。

そこで、昭和産業では、そんなお母さんのニーズに応え、親子と一緒に手作りの楽しさを共有できる商品を開発しています。

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、親子の手作りおやつを支援する商品として「手作りおやつ工房シリーズ」を展開しています。それは、親子と一緒に「作る楽しさ」、「食べる楽しさ」を体感できる商品と食シーンを提案することが、昭和産業にできる食育のひとつと考えているからです。「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。

開発担当者から

～まるめて焼くだけもちもちパンミックス～

商品開発前に、小さなお子様を持つお母さんを集めて座談会を開き、お子様のおやつについて調査をした時、「できれば、子供には手作りのおやつを食べさせてあげたい。でも、時間がなくて…」という声がとても多かったんです。そこで、親子と一緒に手作りできるおやつを作ろうと思い、社内アイデアを出し合っ、おいしく簡単に作れるパンを目指してみんなで試行錯誤を重ねてきました。

発売前のテストモニターとして50組ほどの親子に実際に作ってもらったところ、その時の感想で「おいしい」だけでなく「楽しい」という声が多かったことが印象的でした。自分の手でパンを作れたことがお子様の自信にもつながり、お父さんに「僕が作ったから食べてみて」と勧めるお子様もいたようです。お父さんお母さんからの「子供の喜ぶ顔を見られて嬉しかった」という言葉にも支えられ、これからも、親子一緒に楽しい思い出を、「食」を通して伝えられるような商品づくりをしていきたいと思っています。



食品部業務推進課
薄井 富美子

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

お客様の声を反映し、環境にも配慮した商品を届けたい

～フライパンクッキングシリーズ～



フライパンで
少ない油で
できます!

- 1～2cmの油で揚げられるので、環境にやさしく後片付けも簡単です

お客様の声を活かした商品を開発します

昭和産業では、お客様から寄せられたご意見を活かした商品づくりを行なっています。

天ぷらやから揚げ、とんかつやフライといった揚げ物料理は、「揚げたてが食べたい」、「手作りはおいしい」といった理由から、月に数回はご家庭で調理されているメニューです。しかし、

- カラッと揚がらない
- 材料の準備、下味が面倒
- 油の用意が面倒、油が汚れる
- キッチンの後片付けが大変

などのご意見を主婦モニター様やお客様相談センターにいただきました。

こうしたお客様の声を基に「フライパンでできる昭和天ぷら粉」をはじめとした「フライパンクッキングシリーズ」などの商品を開発し、「カラッと揚がる」、「後片付けが楽」などのうれしい声をいただいています。

環境に配慮した商品を提供します

天ぷらやから揚げなどの揚げ物料理では、調理の時にたくさんの油が必要です。そして、揚げ物をするとうもすぐに汚れてしまいます。また、調理中に油がはねるほど、調理後は洗剤をたくさん使ってキッチンの汚れを落とさなければいけません。

昭和産業では、「油が汚れなければ同じ油でもう一回揚げ物ができる」、「油がはねなければキッチン汚れが少なく、洗剤をあまり使わなくてすむ」という点に着目しています。「少ない油でできる」、「油はねが少ない」、「油が汚れにくい」、「後片付けが楽」な商品の提供を通じて、環境にもやさしい揚げ物料理を提案しています。

開発担当者から

～フライパンでできる昭和天ぷら粉 ～フライパンでできるから揚げ粉～

商品開発にあたって、ホームページを通して頂いたお客様の声やお客様相談センターからの報告、主婦モニター様からのご感想など、さまざまな声を集めました。すると、家庭では、天ぷら鍋にたっぷり油を入れて揚げ物を作っているわけではなく、フライパンに2～3cm程度の油を入れて調理している方が多いことがわかったのです。

そこで、フライパンに1～2cmの油を入れてだけで美しく花が散る天ぷら粉、きちんと肉を包み込みジューシーな食感になるから揚げ粉を作るための試行錯誤が始まりました。両商品ともそれぞれ2つの試作品ができあがりしましたが、商品化にあたっては、モニター様の50家庭に配り、最終的にお客様が選んだ試作品に微調整を加え中身を決めました。

家庭ならではの意見をしっかり吸い上げ、お客様の声を活かした商品を提供しつづけることが、私たち食品メーカーにとって大切なことだと考えています。



食品開発センター第二開発グループ
野口 康人

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

すべてのお客様に安心・安全で高品質な製品を提供することを通じて、昭和産業グループに対する信頼とお客様の満足度の向上を図ります。

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。

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。

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。

3 人権尊重

昭和産業グループのあらゆる企業活動において人権を損なう行為を排除すると共に、社員一人ひとりの多様な個性・人格・能力を尊重し、チャレンジ精神溢れる企業風土を形成します。

6 ステークホルダーとの対話・情報開示

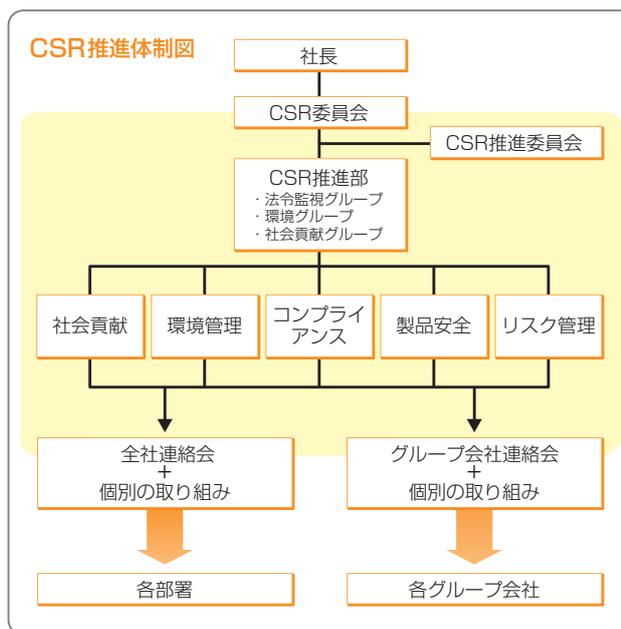
昭和産業グループの企業活動に関わる情報を適時・適正に公開するとともに、ステークホルダーとの対話を通じて、透明性の高い企業活動に努めます。

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、全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。

全社連絡会とグループ会社連絡会ならびに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。



ボランティア活動



携帯用CSR行動規範カード

CSR推進活動

実施月	活動項目	活動内容
2006年4月	「CSR推進部」設置、「昭和産業グループCSR行動規範」制定	「昭和産業グループCSR行動規範」を制定し、社内外に開示
2006年8月	「ボランティア休暇制度」新設	1ヶ月以上のまとまった活動を対象とするボランティア休職制度に加え、1日単位から年間5日間まで有給で取得できるボランティア休暇制度を新設
	「ワンコイン募金制度」新設	大規模災害支援として会社から義援金を寄付する際に、社員からも一人500円(ワンコイン)の募金を集める仕組みを新設
	「1人1ボランティア運動」開始	社員一人ひとりが、1年間に1つ以上ボランティア活動を行なうことを呼びかける活動を開始
2006年9月	「社会・環境レポート2006」発行	・昭和産業グループのCSR推進活動の紹介 ・社内外のコミュニケーションの推進
	「昭和産業グループCSR行動規範カード」配布	CSR行動規範をまとめた携帯用のカードを全社員に配布
	「昭和塾」CSR講習	社内教育専門組織「昭和塾」により、CSRに関する講義を実施(約950名参加)
2007年3月	「チャリティ・ボランティア活動支援ガイドライン」制定	職場や事業所単位でのチャリティやボランティア活動を積極的に推進できるようにガイドラインを制定



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

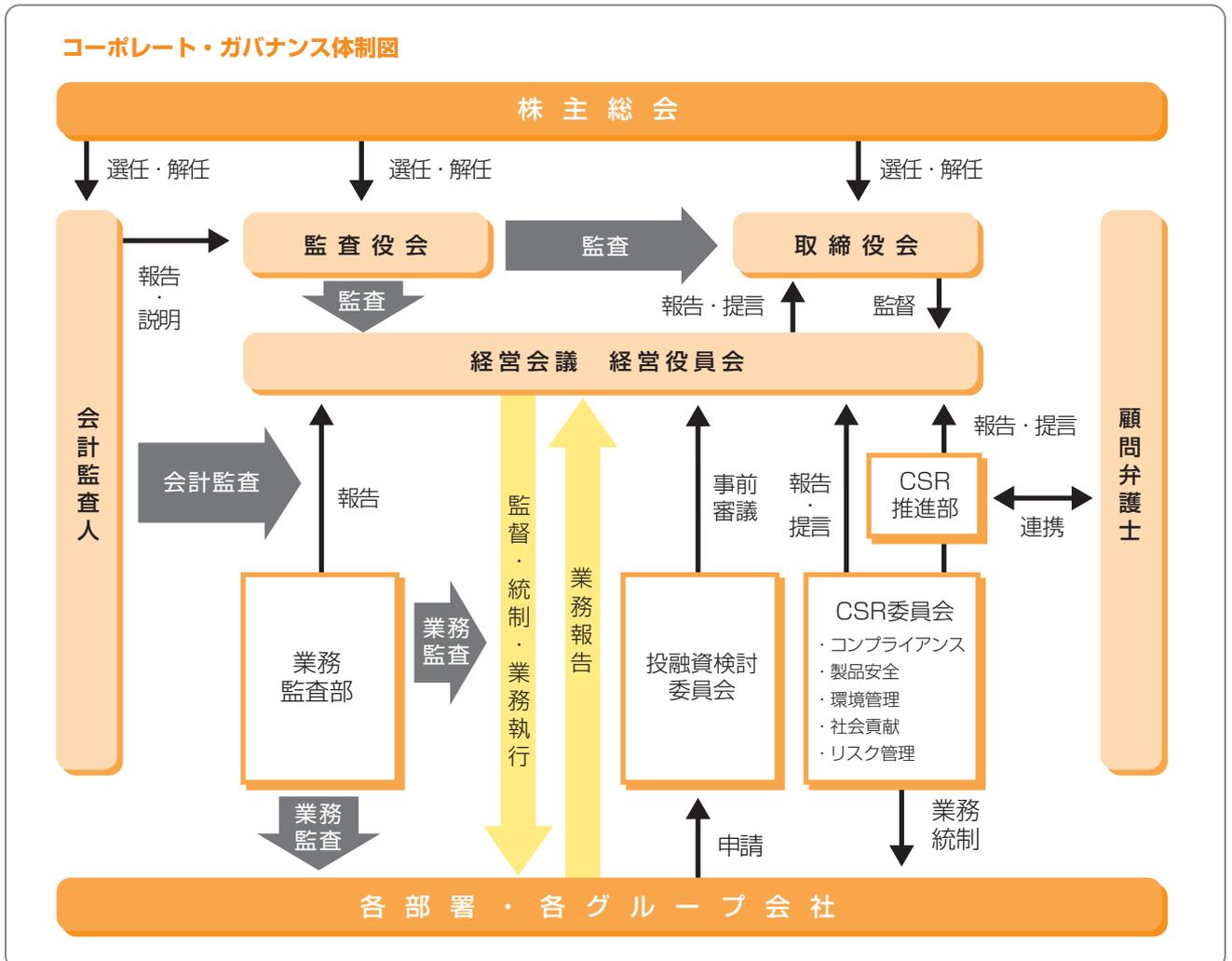
昭和産業は、監査役制度を採用しており、取締役会は5名、監査役会は4名（うち、2名は社外監査役）により構成しています。また、意思決定の迅速化と経営効率を高めることを目的として、業務の執行に専念する執行役員制度を導入しており、執行役員は10名で構成されています。（2007年3月末日現在）

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。

マネジメント



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、監査役報酬

2006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5名に206百万円、監査役4名に58百万円（うち社外監査役2名に15百万円）となっています。

リスクマネジメント

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組織を編成しています。これにより、リスク情報の収集と分析を行なうとともに、その予防と緊急時の対応策を整備し、昭和産業グループ全体のリスクを総括的に管理しています。また、緊急事態が発生した際の対応については、その連絡体制・行動指針などを、規程によって明確にしています。

経営に重大な影響を及ぼす可能性があるリスク

- 原料調達における為替相場、穀物相場の変動による影響
- 政府の食糧政策、輸入関税による影響
- 食の安心・安全に関する影響
- 災害などによる影響
- 退職給付費用、退職給付債務による影響

※1 会社法

商法・有限会社法などの会社関連の法律が統合し、現在の経済情勢に合わせて大幅な改正が加えられ、2006年5月より施行された法律で、大会社には「内部統制システム」の基本方針の決定などを義務付けています。

内部統制システムの整備状況

昭和産業では、コーポレート・ガバナンスのさらなる強化と、会社法^{※1}の施行に対応するために、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。

また、日本版SOX法^{※2}の「財務報告に係る内部統制の評価」に対応するためのプロジェクトを編成し、業務プロセスの再整備を進めています。

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。



防災グッズ



備蓄食料



備蓄食料の内容

※2 日本版SOX法

会計監査制度の充実と企業の内部統制強化を目的に、2000年7月に米国で誕生した「サーベンス・オクスリー法」(Sarbanes-Oxley act : SOX法)の日本版で「金融商品取引法」の一部をさします。

公正で透明性の高い企業経営を徹底します

コンプライアンス基本方針

1 公正な市場取引

- 1) 昭和産業グループの全ての企業活動において、関係法令を遵守し、公正で自由な競争に基づいた取引を行いません。
- 2) 職務に関して知り得た非公開情報に基づく、株式などの不正取引（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、著作権〈含ソフトウェア〉など）の保護に努め、不正使用や権利の侵害をしません。

3 政治・行政との関係

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

4 反社会的勢力との関係遮断

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

情報セキュリティの対策

昭和産業では、社員のパソコンの社外持ち出しを禁止するとともに、パソコン毎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。

コンプライアンス教育

昭和産業では、コンプライアンス徹底のために、各部署において年2回のCSRミーティングを開催しています。

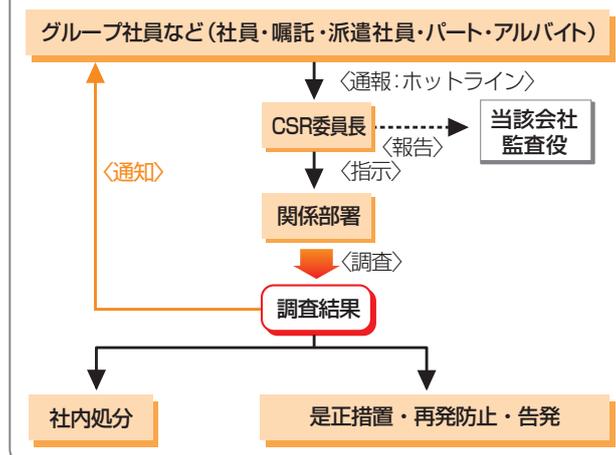
CSRミーティングでは、業務の様々な場面におけるコンプライアンスを始めとしたCSR課題について意見交換を行ない、「課題の抽出→解決策の検討→施策実施→報告・反省」のサイクルを繰り返すことにより、法令違反を未然に防止しています。

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相談に応じる窓口をCSR推進部、通報窓口をCSR委員長（管理部門統括取締役）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。

なお、2006年度の通報は0件でした。これは、各部署において年2回開催しているCSRミーティングによる日常の法令違反未然防止の成果と考えています。

内部通報体制図





安心・安全で高品質な製品を提供します

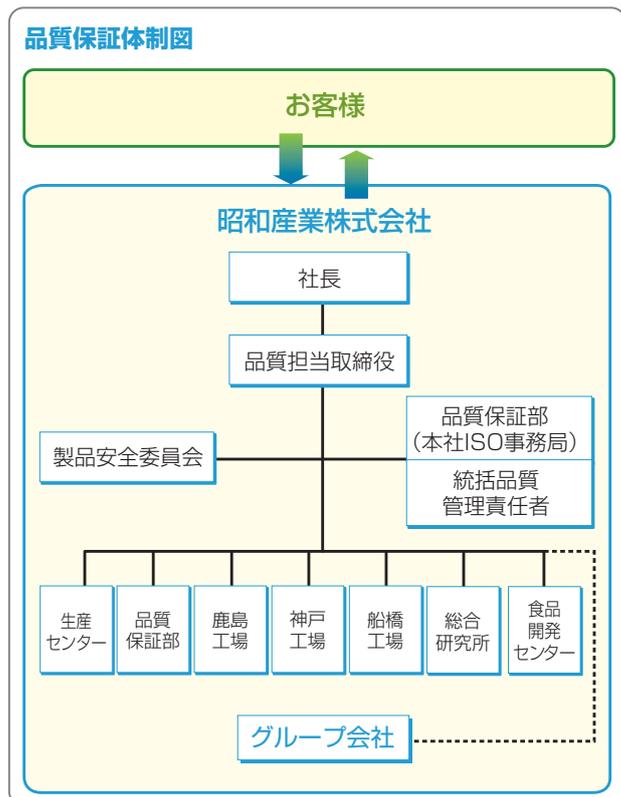
品質基本方針

- 1 昭和産業グループが製造・販売を行なう全ての製品・商品について、食品衛生法などの関係法令を遵守していきます。
- 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、工場における食品汚染などの危害発生を防止していきます。
- 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ていきます。

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、GMP^{*1}の考え方に基づいた製造環境の再構築を目指しています。



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、副原料ごとに判断基準を作成しています。その際、購入原料の製造工場を見学させていただき、昭和産業の考え方を示して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。

2006年度は、指定添加物^{*2}を対象として納入メーカーを訪問し、改善が必要な場合にはその旨を申し入れています。

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、「食中毒・感染症対応マニュアル」を制定し、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応マニュアルを作成しました。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、安心・安全な製品の提供に努めています。

※1 GMP

製造管理および品質管理規則をGood Manufacturing Practice、略して「GMP」と言います。安心して使うことができる品質の良い医薬品、医療用具などを供給するために、製造時の管理、遵守事項を定めたものです。一般に医薬品だけでなく、食品などにも応用されています。

※2 指定添加物

添加物の安全性と有効性が確認され、厚生労働大臣が指定した食品添加物のことです。

お客様とのかかわり

ポジティブリスト制度^{※1}への対応

食品衛生法^{※2}の改正により、2006年5月に施行された「ポジティブリスト制度」については、施行の2年前からプロジェクトを編成し、高リスクと考えられる原料を中心に農薬情報などの調査と対応検討を重ねてきました。昭和産業では、下記の妥当性を確認することにより、製品がポジティブリスト制度に適合しているかを判断しています。

- 穀物または油糧種子を原料にし、自社にて加工している小麦粉、コーンスターチ、糖化製品、油脂製品、大豆関連製品におきましては、原料穀物などにおける残留農薬に関する安全性を確認します。
- 購入原料につきましては、納入会社におけるポジティブリスト制度への適合確認システムが有効であることを確認します。

施行後も、生産地の情報、農薬の管理状況の把握や高リスク農薬の分析を実施し、その管理体制を検証することで、安心・安全な製品の供給へつなげています。

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、対応方法などを検討します。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。

防疫体制の取り組み

2006年度も宮崎県や岡山県で鳥インフルエンザが発生しました。昭和産業では、鳥インフルエンザを含む特定家畜伝染病の社内防疫体制を整備しており、鳥インフルエンザが発生した場合、工場へ入場する車両を消毒し、工場内での食品への交差汚染を防止するための体制を取っています。



工場へ入場する車両の消毒

※1 ポジティブリスト制度

原則全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。

製造工場の認証など取得への取り組み(ISOとAIB)

ISO9001 認証取得の状況とAIB 監査

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 認証取得を推進しています。1999年4月に鹿島工場(旧鹿島事業所)の製造工場での取得に始まり、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しており、グループ会社4社が認証取得しています。2007年度には、昭和鶏卵(株)の三芳事業所が認証を取得しました。

また、製品の安心・安全のさらなる向上を目指し、AIB(American Institute of Baking)フードセーフティシステム^{※3}を導入しています。2006年度は、2年連続でAIB監査における最高位である「SUPERIOR」を取得した鹿島工場製粉部門の活動を各工場に対して水平展開を行ないました。その結果、2007年1月には神戸工場製粉部門、木田製粉(株)、2月には船橋工場製粉部門、船橋工場パッケージセンター、潮来ミックス分工場プレミックス部門が各々監査で「EXCELLENT」を取得しました。なお、3月には鹿島工場製粉部門が3年連続となる「SUPERIOR」を取得しています。

今後も、各製造工場における品質管理の強化を積極的に行ない、食の「安心・安全」のさらなる向上を目指します。

- ▶ 昭和産業グループの外部認証などの取得状況は、25ページをご参照下さい。



船橋工場パッケージセンター
AIB 監査



潮来ミックス分工場
プレミックス部門
AIB 監査

※2 食品衛生法

飲食に起因する衛生上の危害発生を防止し、公衆衛生の向上・増進に寄与するため、食品や食品添加物の品質・使用方法・表示・検査方法および包装容器の材質などを規制する法律です。

※3 AIB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、監査員が依頼先工場の現場検査を行なう仕組みです。監査項目は、食品安全衛生プログラムの妥当性、有害生物防除、作業方法と従業員規範、食品安全のためのメンテナンス、清掃活動の5項目があり、各項目で200点満点の合計1000点で総合評価分類を受けます。総合評価分類は、①SUPERIOR(900~1000点)、②EXCELLENT(800~895点)、③SATISFACTORY(700~795点)、④UNSATISFACTORY(700点未満)の4段階で評価されます。

品質に関する教育

福井社長および「昭和塾」の社内選任講師により、品質管理室員を中心に、品質管理の考え方についての研修を行ないました。より信頼される品質管理体制を協力して進めるため、鹿島工場、神戸工場、船橋工場、本社関係部署から78名が参加しました。

また「昭和テクノスクール」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。



品質管理担当者研修

流通部門での取り組み

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すると

ともに、A・B・C・D・Eの5段階で評価し、不具合のある倉庫に対しては改善するように申し入れています。2006年度は30数社の倉庫を調査し、改善協力の依頼を行ないました。

工場設備に対する取り組み

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。金属検出器、X線検出器、色差選別器など異物検出器の強化のほか、液状の糖類製品を運ぶローリー車にCIP（定置洗浄）※4を行なっていますが、2006年度には、鹿島工場と神戸工場に小麦粉を運ぶローリー車のタンク内部を湿式洗浄する専用洗車場を設置しました。密閉式BOX型の建物に乾燥用機器を備えた設備で徹底した品質管理を行なっています。



ローリー専用洗車場

製品表示と法令

食品パッケージには、食品衛生法などの様々な法令に基づく情報が表示されています。

- 1 **一般名称の表示**：JAS法※5、食品衛生法
商品の内容を表す一般的な名称を記載します。
- 2 **原材料名(重量順)**：JAS法、食品衛生法
原材料は商品に占める重量割合の多い順に記載します。
- 3 **内容重量の表示**：JAS法、計量法
1包装中の重量または容量を表示します。小分け包装されているものは、小分け包装中の重量または容量および小分け包装の個数も表示します。
- 4 **期限の表示**：JAS法、食品衛生法
賞味期限はおいしく食べられる期限、消費期限は安全に食べられる期限です。
- 5 **保存方法の表示**：JAS法、食品衛生法
商品に適した保存方法を具体的に記載します。
- 6 **製造者の氏名・所在地の記載**：JAS法、食品衛生法
製造者の氏名(法人の場合は、その名称)および所在地を記載します。
- 7 **栄養表示**：健康増進法※6
栄養表示をする場合、エネルギーからナトリウムまでは掲載必須項目です。

●パッケージ側面図



名 称	ピザ生地ミックス
原材料名	小麦粉、砂糖、食塩、粉末油、食塩調味料、酵母エキス、ベーキングパウダー
内 容 量	400g(200g×2袋)
賞味期限	包装に記載
保存方法	直射日光、高温、多湿に避けた強いもののそばを避けて保存してください
製 造 者	昭和産業株式会社 F 東京都千代田区内神田2-2-1 建数河津ビル内

本品製造工場では、卵を含む製品を生産しています。

栄養成分	100gあたり
エネルギー	347kcal
たんぱく質	10.7g
脂 質	2.9g
炭水化物	70.9g
ナトリウム	804mg
食塩相当量	2.0g

※4 CIP (Cleaning In Place : 定置洗浄)
機器や部品を分解することなく洗浄する方法です。

※5 JAS法(農林物資の規格化および品質表示の適正化に関する法律)
農林畜産物およびその加工品の品質維持向上と公共の福祉の増進を目的とした品質や表示を規制する法律です。

※6 健康増進法
国民の健康増進の推進に関し基本的な事項を定め、国民の栄養の改善などを図るための措置を講じ、もって国民保健の向上を図ることを目的とした法律です。

お客様とのかかわり

お客様とのコミュニケーション

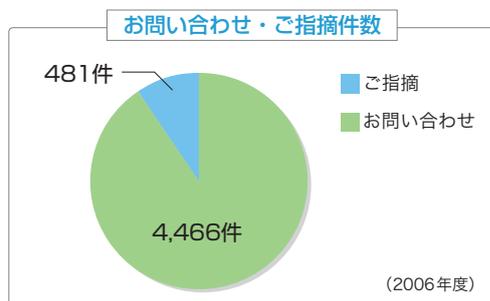
お客様相談センター

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サービスの向上に役立てています。

お客様相談センターの活動状況

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」に掲載し、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、以下のグラフのようになっています。

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、関連部署に情報を発信し、新製品開発や改良に活用しています。また、重要なご指摘事項に関しては関連部署へ迅速な情報発信を行ない、危険予知や再発防止を図っています。



お客様への商品情報のご提供

昭和産業では、ホームページ上に商品に関する問合せ先としてフリーダイヤルを掲載するとともに、多数いただく問合せ内容についてはQ&Aを掲載し、商品情報の公開に努めています。現在は、お問合せいただく件数が多い「植物油」および「お釜にポン」の2品目について掲載しています。

昭和産業では、植物油や小麦粉、天ぷら粉・から揚げ粉・ホットケーキミックスをはじめとしたプレミックス※1商品やパスタなどの幅広い商品を提供しているため、今後も順次、お客様への商品情報として、Q&Aを掲載する商品の幅を広げていきます。



▶ SHOWAの製品Q&A : <http://www.himawarinet.com/showaqa/index.html>

ひまわりネット

「お手軽・簡単レシピが満載♪ 食生活クチコミサイト」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様を募集し、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 : <http://www.himawarinet.com>

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

「ヒープ仕事市」への参加

昭和産業は、日本ヒープ協議会※2に正会員として参加しています。2007年1月26日に行なわれた日本ヒープ協議会主催イベント「ヒープ仕事市」の企業展示に出展し、昭和産業の「フライパンで焼くだけピザ生地ミックス」をお客様の声を活かして作られた商品として紹介、展示しました。



ヒープ仕事市



※1 プレミックス

天ぷら粉やホットケーキミックスなど、多種の原料が配合された小麦粉商品です。

※2 日本ヒープ協議会

生活者と企業の信頼ある関係構築を目的として、企業の消費者関連部門に働く女性を中心となり1978年に発足した組織です。昭和産業は1991年に入会し、現在、お客様相談センター、食品開発センターの社員2名が活動に参加しています。



地域社会との共生を目指します

地域交流活動

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、主力工場のある鹿島を本拠地とする鹿島アントラーズに協賛しており、2006年度もオフィシャルスポンサーとして応援しています。

2006年10月22日、茨城県内の小学生を対象に「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37名の小学生が参加し、鹿島アントラーズ選手とのサッカーを楽しんでいただきました。



鹿島アントラーズ ふれあいサッカー教室



事業所周辺の清掃活動

鹿島・神戸・船橋工場をはじめとした各工場や研究所、本社や支店などの事業所では、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。2006年11月6日には、本社ビルのある東京都千代田区で実施された「千代田区一斉清掃の日」に社員が参加し、周辺の清掃活動を行ないました。また、神戸工場では六甲山美化協力会に入会しており、環境保護活動の一環として「六甲山クリーン作戦」に参加するなど、周辺の環境保護活動に積極的に参加しています。

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。



千代田区一斉清掃の日



六甲山クリーン作戦

「SHOWA エキサイトマッチ2006」スタジアムツアーに招待しました!

2006年10月14日にマッチスポンサーとして実施した「SHOWA エキサイトマッチ2006」では、スタジアムツアーに茨城県内の親子(抽選で10組)を招待し、試合開催前の鹿島スタジアムの見学を楽しんでいただきました。



SHOWA エキサイトマッチ



スタジアムツアー

社会貢献活動

国連WFP協会^{※3}への寄付金協力

昭和産業は、福祉・国際協力団体などへの支援として、寄付金協力や当社製品の協賛などを行なっています。

2005年10月に発足した国連WFP協会評議会に参加しており、WFP協会への寄付金協力も行ないました。また、社員から参加者を募り、国連WFP協会が主催するチャリティウォーク「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、WFPが開発途上国で実施する「学校給食プログラム」に活用されています。

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、「ボランティア休暇制度」を新設しました。これは、以前からあった1ヶ月以上のボランティア活動を対象とする「ボランティア休職制度」に加えて、1日単位から年間5日を上限としてボランティアを目的とした休暇を有給で取得できる制度です。

※3 国連WFP(World Food Programme)協会
WFP国連世界食料計画を支援するNPO法人です。

透明性の高い情報開示に努めます

情報開示の取り組み

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ており、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いています。



決算説明会

IR情報のお問い合わせ先

経営企画部広報課 電話 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、株主優待制度とあわせて、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

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。

株主優待制度について

- 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
(1,000株以上、5,000株未満
保有の株主様向け)



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

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研鑽・啓発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
2年目研修	2年目	財務・物流などのビジネス基礎知識(初級)
3年目研修	3年目	財務・物流などのビジネス基礎知識(中級)
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



M職研修



新入社員研修

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(社内研修機関)講義内容

- ・ 経営方針、中期経営計画の浸透
- ・ コンプライアンスの徹底
- ・ コミュニケーションについて
- ・ 人事制度の理解を深める
- ・ CSRの推進
- ・ ムダをなくす(効率化推進)
- ・ 社会情勢、業界知識について ほか

昭和テクノスクール

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

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、半年から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5回、中国での研修を1回実施しており、2007年度はカナダと中国に男女各1名を派遣しています。

海外研修制度利用者のコメント



2006年度
海外研修制度利用者
杉浦 しのぶ

この制度により、業務を離れ海外生活を送ることで、日本の長所短所、日本企業の長所短所を見つめなおすことができ、とても良い経験になりました。これからこの経験を少しでも業務に活かしていければと思います。

社員とのかかわり

社員が働きやすい環境の整備

男女が共に子育てに参画することを支援し、仕事と私生活が両立できる働きやすい職場づくりを進めていくため、昭和産業では、制度の整備や様々な施策を実施しています。

仕事と私生活の両立のために

「次世代育成支援対策推進法」の「行動計画」実施

- 計画期間：2005年4月1日～2007年3月31日までの2年間（1回目の計画）
- 目標内容

目標1

男性社員のうち、育児休業を1名以上取得する ⇒ 3名取得

達成

育児休業制度利用者のコメント

わずか5日とはいえ、初めは育児休業には少し抵抗がありました。実際には家族と長く過ごせた非常にいい時間でした。夫の立場でできることは何かあるかと考え、家事、おむつ替えや風呂入れなどをしました。

娘が生後3ヶ月で何かと手のかかる時期でしたので、この時期に育児休業が取得できて大変良かったと思っています。



育児休業取得者 山下 聖児

目標2

連続休暇制度（2日以上連続した年次有給休暇を、事前に計画表などを提出して取得する制度）を導入する

達成

年次有給休暇取得の促進を図るため、「連続休暇（計画年休）制度」を導入しました。部署内で相互に協力しあい、休暇の取りやすい雰囲気を作ることにより、仕事と私生活のバランスを図り、心身共に健康で、より生産性の高い仕事をするための環境作りに努めています。

目標3

妊娠中の短時間勤務制度を導入し、周知する

達成

昭和産業は、上記の取り組みにより都道府県労働局長から「次世代認定マーク」の認定を受けました。



次世代認定マーク

ポジティブ・アクション施策

昭和産業では女性の更なる活躍に向けて、ポジティブ・アクション施策を実施しました。入社3年目までの女性総合職を対象とした「キャリア・フォローアップ・プログラム」では、若手女性社員が抱える仕事上の悩みや問題点を、キャリアのある女性社員とのコミュニケーションを通して解決する場を設けました。また、マネージャー研修でポジティブ・アクション推進について説明し、マネージャー層への周知を図りました。

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。

2006年度中の新たな制度利用者は11名、2007年3月現在での延利用者は17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。

2007年3月現在、昭和産業で働いている障がい者数は23名で、法定雇用者数を上回っています。

労働組合との関係

昭和産業では、労働組合との定期的な会合や労使間交渉を行なうことで、相互の意見を取り入れながら、労働環境に関する諸課題に対処しています。2006年度は、労働協約検討委員会を7回、中央労働協議会を3回、労働組合と人事との懇談会を2回行ないました。

労働安全衛生

メンタルヘルスの取り組みとして、2006年度は全国で合計38回の研修会を開催しました。また、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。

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を行ない、業務災害防止に取り組んでいます。なお、2006年度の休業災害は3件、不休災害は10件でした。



環境マネジメントシステム

地球環境の保全や資源循環型の持続可能な社会形成への寄与に努めます

環境基本方針

- 1 昭和産業グループが適用を受けるすべての環境法令を遵守します。
- 2 原材料・資材・容器包材などの調達に際しては、その材質や加工工程などに配慮し、環境への影響を小さくすることに努めます。
- 3 製品・商品開発に際しては、原材料・資材、製造、流通、消費のすべてにおいてライフサイクルアセスメント^{※1}に配慮し、環境影響を小さくするように努めます。
- 4 昭和産業グループすべての企業活動に伴う、原材料および包装資源、エネルギー資源などの利用効率の向上を図るとともに、廃棄物の削減と再資源化に努めます。

環境中期目標

<2010年度達成目標>

- 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

CSR委員会のもと、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さまざまな取り組みを行なっています。

※1 ライフサイクルアセスメント(LCA)

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

※2 二酸化炭素排出量原単位

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

※5 環境社会検定試験(ECO検定)

東京商工会議所が創設したもので、2006年10月に、第1回検定試験が実施されました。環境と経済を両立させた「持続可能な社会」の推進に向けて、最低限必要とされる知識を身につけるための検定です。

環境教育の取り組み

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CEAR審査員^{※4}資格保持者(4名)が講師になって進めています。

また、環境社会検定試験^{※5}を積極的に受け(合格者3名)、環境と経済を両立させた「持続可能な社会」の推進を図っています。

内部監査員研修

監査員の能力向上を図るため、1年間の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。各人の監査の見方の整合性を図り、共通した監査ができるようにしています。2006年度に実施した内部監査員研修では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監査員養成研修を行なっています。2006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24名が参加し、講習後の終了試験に合格して、内部監査員の資格を取得しました。



内部監査員研修

地球環境のために

環境マネジメントシステム

2006年度の取り組み実績と評価および2007年度の目標

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	具体的な取り組み	2006年度の実績	評価	2007年度の目標
① 環境 マネジメント システム の確立	<ul style="list-style-type: none"> ISO14001の統合認証取得 統合認証取得活動および継続的改善 	<ul style="list-style-type: none"> BVJC※1でのISO14001維持審査により、環境マネジメントシステムが適切に維持されていることが確認された 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 環境マネジメントシステムの適切維持と運用、継続的改善の実施
	<ul style="list-style-type: none"> 法令・条例の遵守 	<ul style="list-style-type: none"> 各サイト1回の内部環境監査を実施 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 内部環境監査で法令・条例・協定の遵守状況確認
② 地球温暖化 防止・ 省エネルギー	<ul style="list-style-type: none"> 省エネルギーの取り組み 	<ul style="list-style-type: none"> 神戸工場製油ペットボトル充てん工程を鹿島工場に統合し製造効率化を推進 	★★	<ul style="list-style-type: none"> 高効率機器の導入 工程見直し、運転方法の改善
	<ul style="list-style-type: none"> 二酸化炭素発生量削減の取り組み 	<ul style="list-style-type: none"> 操業量変動により原単位が増加 	★	<ul style="list-style-type: none"> 省エネ(電気・燃料など)の取り組み
	<ul style="list-style-type: none"> フロンの取り組み 	<ul style="list-style-type: none"> 総合研究所にて逐次自然冷媒機器採用 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 自然冷媒機器の採用
③ 廃棄物の 削減・ リサイクル	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物の現状把握 	<ul style="list-style-type: none"> 新データベースの作成による現状把握実施 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> データベースの管理と開示
	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物の削減 	<ul style="list-style-type: none"> メタン発酵テストプラントを設置してメタンガス発生テストを実施、データ集計 バスタ屑減少 廃食用油を全量専門業者へ再生委託 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 油滓のメタン発酵による減量化
	<ul style="list-style-type: none"> 再資源化の取り組み 	<ul style="list-style-type: none"> 再資源化率 99.1% 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 再資源化率 98%以上を維持
	<ul style="list-style-type: none"> 埋立および焼却処分率の減少 	<ul style="list-style-type: none"> 焼却埋め立て率 0.9% 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 2%以下に維持
	<ul style="list-style-type: none"> 試薬使用量の削減 	<ul style="list-style-type: none"> 試薬節約型の分析方法の導入を推進 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 有機溶剤・特別管理産業廃棄物※2の適正な管理
④ 汚染防止	<ul style="list-style-type: none"> 大気汚染防止 	<ul style="list-style-type: none"> SOx 9%減少 NOx 5%増加 ばいじん 14%減少 潮来ミックス分工場焼却炉撤去 	★★	<ul style="list-style-type: none"> 大気汚染物質濃度維持管理
	<ul style="list-style-type: none"> 水質汚濁防止 	<ul style="list-style-type: none"> 自主管理値の基準を維持管理 排水量を削減 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 設備改善・運転改善による工業用水使用量の削減
⑤ 省資源の 取り組み	<ul style="list-style-type: none"> 用水使用量の削減 	<ul style="list-style-type: none"> 水道水と工業用水の合計で182千t削減 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 設備改善・運転改善による工業用水使用量の削減
	<ul style="list-style-type: none"> 原料資源の有効利用 	<ul style="list-style-type: none"> 小麦製品を一部配合飼料に再資源化 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 原料資源の有効利用推進
⑥ その他の 活動	<ul style="list-style-type: none"> 化学物質対策 	<ul style="list-style-type: none"> プロモメタン適正管理・報告 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 維持活動※3
	<ul style="list-style-type: none"> オフィスでの取り組み 	<ul style="list-style-type: none"> OA紙使用量削減 前年比92% マイカップ活動実施 照明・エアコン電気の省エネを推進 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> OA用紙の使用量削減 マイカップ活動実施継続 省エネ活動継続
	<ul style="list-style-type: none"> 製品における環境への対応 	<ul style="list-style-type: none"> 製品包材のLCAの取り組み実施(食品開発センター) LCA商品を上市 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 包装材の減量化の推進 製品のLCAの取り組み
	<ul style="list-style-type: none"> 地域貢献 	<ul style="list-style-type: none"> 各工場周辺の定期的清掃を実施 「六甲山グリーン作戦」に参加(14名) 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 地域での清掃活動継続
	<ul style="list-style-type: none"> 環境教育の実施 	<ul style="list-style-type: none"> 内部監査員養成研修(24名) サイト監査員スキルアップ研修(14名) 内部監査員スキルアップ研修(9名) eCO検定に合格(3名) 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 環境教育の実施

※1 BVJC(ビューロベリタスジャパン株式会社)
品質・健康・安全・環境・社会説明責任に関する総合サービスの提供を行っている第三者審査のための審査機関です。

※2 特別管理産業廃棄物
産業廃棄物のうち、爆発性、毒性、感染性、その他の人の健康または生活環境に関わる被害を生ずる恐れのある性状を有する廃棄物です。

※3 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。

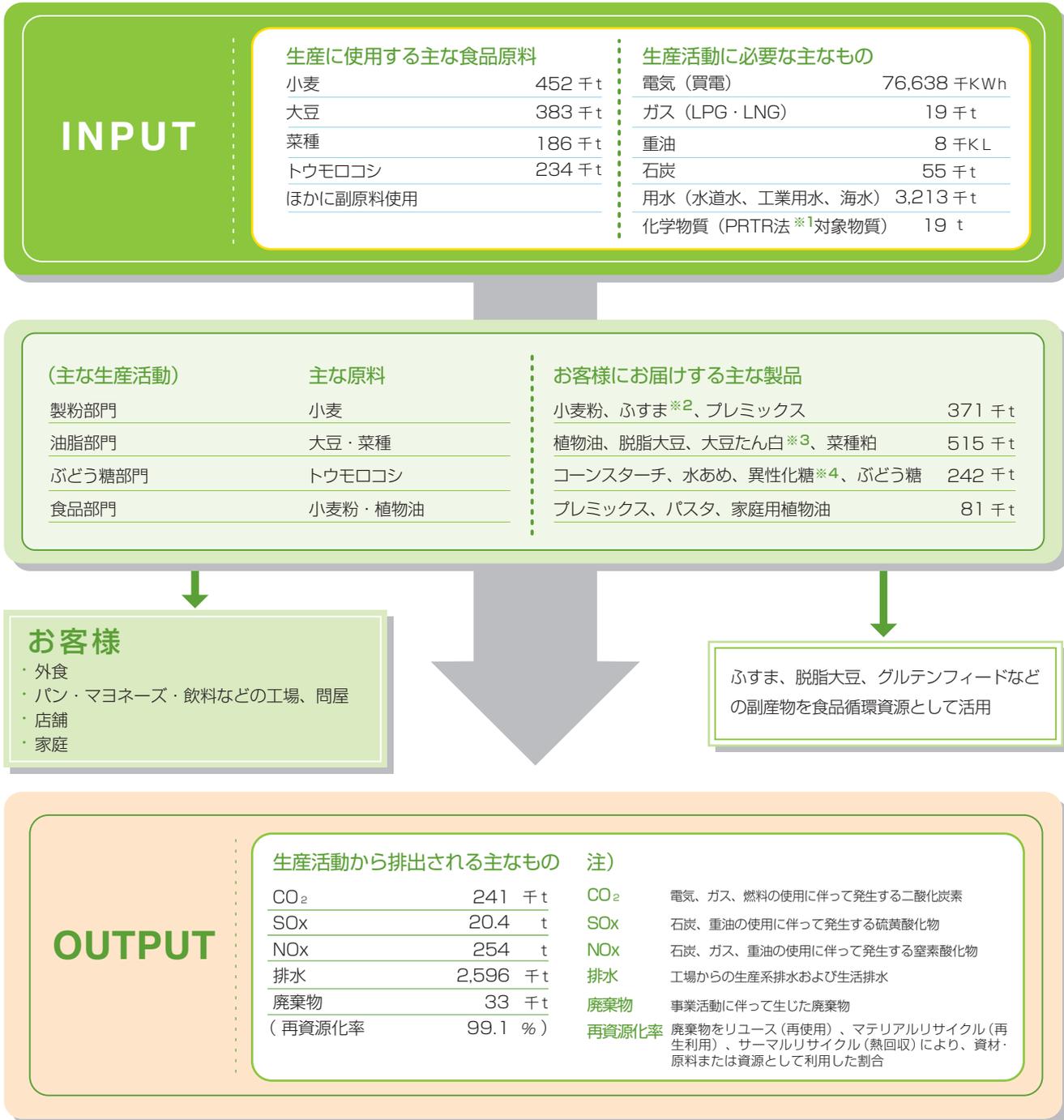


生産活動と環境への影響

主要穀物の「小麦」「大豆」「トウモロコシ」などを原料に、総合食品メーカーとして、製粉、油脂、ぶどう糖、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多量のエネルギー（電気、ガス、重油、石炭）や用水を使用します。このため二酸化炭素（CO₂）・窒素酸化物・硫黄酸化物の排出、排水、廃棄物の発生などの環境負荷が生じますが、影響の低減に向けた取り組みを継続的行なっています。

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



地球環境のために

※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ときに残る皮です。

※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

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。

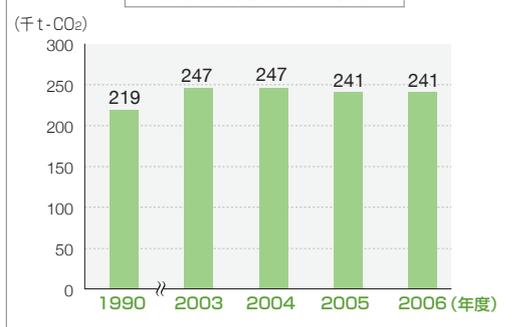
*当社は生活に必要な食品の生産・供給を行なっているため、二酸化炭素総量削減による生産量規制などに関わる取り組みは、食品の安定供給の観点から困難であると考え、二酸化炭素排出量の原単位を削減することを目標としました。今後この目標に向かって、一層の削減に努めます。なお、この目標原単位には、今後さらに厳しくなると思われる食品の安心・安全への取り組みにおけるエネルギー増加分は見込んでおりませんが、削減に努めていきます。

*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。

二酸化炭素排出量

2006年度は、鹿島工場において、ぶどう糖部門の製品付加価値向上のための設備増強などの増加要因がありましたが、操業変動があり、2005年度並で推移しました。

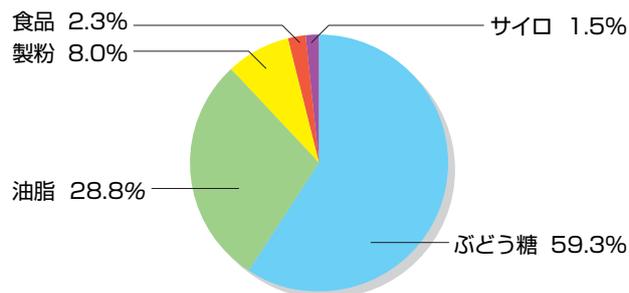
二酸化炭素排出量の推移



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8割以上を占めます。

二酸化炭素排出量部門別割合



※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。

原単位の推移

高効率機器の導入、工程改善、設備改善、LPG・LNG^{※1}使用設備から発生する熱の有効利用など、省エネルギーの取り組みを進めています。

エネルギー原単位比の推移* A



二酸化炭素排出量原単位比の推移* B



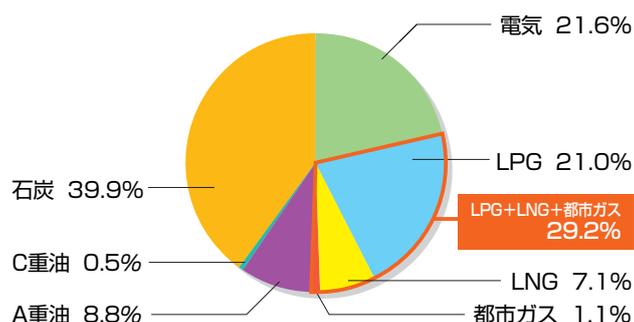
*A 食品生産部門で使用した電気・燃料などをすべて原油に換算し、使用した原料使用量で割って、1990年度を100%として表しています。

*B 食品生産部門で使用した電気・燃料などをすべて二酸化炭素に換算し、使用した原料使用量で割って、1990年度を100%として表しています。

クリーンエネルギーの利用状況

LPG・LNG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



※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。



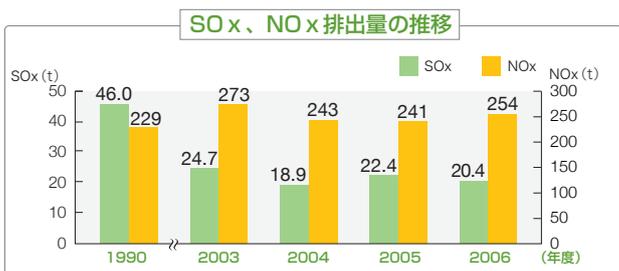
汚染予防の取り組み

大気汚染防止

SOx、NOx※1規制の遵守状況（2006年度）

	鹿島工場（重油・LPG・石炭）		神戸工場（LNG）	
	測定値	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
SOx	4.8Nm ³ /時	19.0Nm ³ /時		
NOx	19.6Nm ³ /時	33.2Nm ³ /時	9.5t/年	104.5t/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



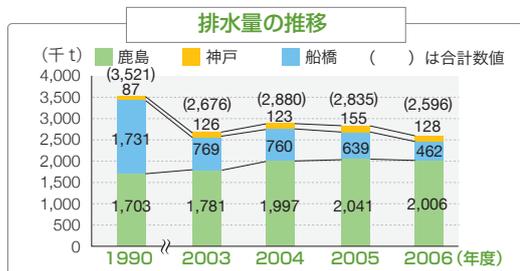
ボイラーからの汚染物質の削減状況

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。

2006年度は、鹿島工場で、LPGの使用量の増加や油脂部門の操業量が増加したことなどにより、前年比でSOxは9%減、NOxは5%増となりました。

水質汚濁防止

2006年度は、鹿島工場で冷却水ロスの削減に努めたことにより、用水の使用量が減少し、排水量も減少しています。また、神戸工場でコンプレッサーを水冷式から空冷式に更新することなどにより、工業用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）

	測定値	自主管理値	規制値
水素イオン濃度 (pH)	7.3	pH5.5~8.5	pH5.0~9.0
COD※2 (ppm)	59.0	110ppm以下	600ppm以下
浮遊物質 (ppm)	47.0	62ppm以下	600ppm以下
n-ヘキサン抽出物 (ppm)	1.2	5ppm以下	20ppm以下

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

※1 SOx、NOx

SOxは硫酸酸化物で、石炭や重油が燃焼する際、その燃料中に存在する硫黄分が硫酸酸化物となって排出ガス中に含まれます。NOxは窒素酸化物で、物が燃える時、空気中の窒素が酸素と結合して必ず発生します。

水質汚濁物質の規制遵守状況（神戸工場）

	測定値	環境保全協定	規制値
水素イオン濃度 (pH)	7.7	pH5.8~8.6	pH5.0~9.0
COD (ppm)	16.0	55ppm以下	55 (40) ppm以下
浮遊物質 (ppm)	2.1	60ppm以下	80 (60) ppm以下
n-ヘキサン抽出物 (ppm)	0.8	9ppm以下	9ppm以下

測定値は年間平均値です。

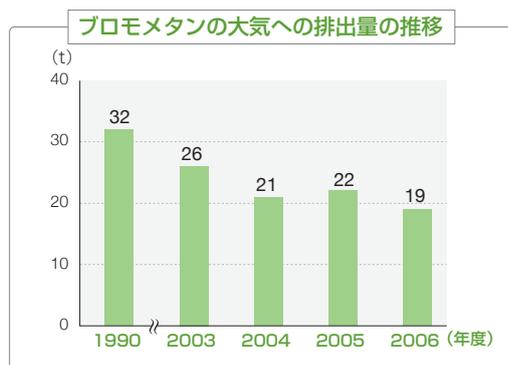
()内は日間平均値

PRTR 物質管理の取り組み

PRTR法の対象物にはプロモメタンが該当しており、一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	プロモメタン（別名臭化メチル）



PCB※3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、日本環境安全事業団(国)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（2007.3.31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	2台 2.3t
	トランス	2台	

※2 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。

※3 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。

地球環境のために

廃棄物削減・リサイクルの取り組み

廃棄物削減・リサイクルの取り組み

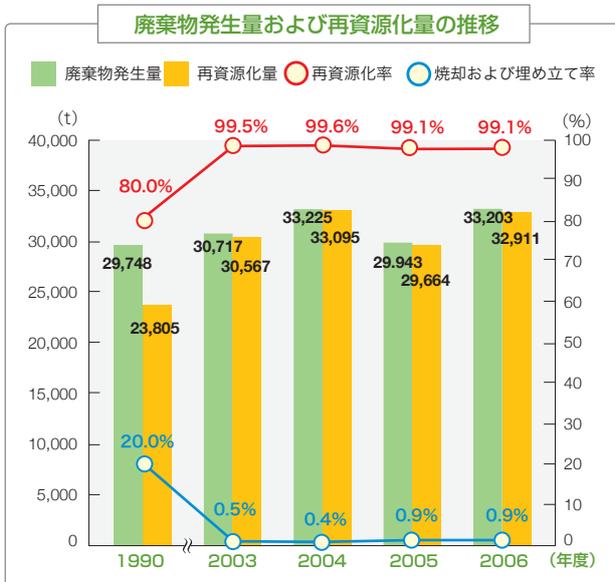
〈廃棄物対策への取り組み目標〉

- 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

分別毎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、2006年度の全工場の廃棄物再資源化率は99.1%となりました。

なお、全工場の廃棄物発生量は、33,203 tで、そのうち78.2%を鹿島工場が占めています。



※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(肥料、飼料などへの再生利用)の量です。

種類別廃棄物発生量と再資源化

廃棄物発生量は、鹿島工場油脂部門の操業量が増加したため、2005年度と比べて植物残さ、その他の産廃(産業廃棄物)が増加しました。

種類別廃棄物発生量と再資源化

	種類	植物残さ	廃潤滑油	燃え殻	汚泥	その他の産廃	事業系一般廃棄物	ダンボールなど	金属くず	合計
2005年度	発生量 (t)	17,847	58	469	1,044	9,147	429	517	433	29,943
	再資源化率 (%)	99.0	100.0	94.1	100.0	99.9	83.2	100.0	100.0	99.1
2006年度	発生量 (t)	19,034	41	584	1,505	10,881	343	540	275	33,203
	再資源化量 (t)	18,843	41	550	1,505	10,872	286	540	275	32,911
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	

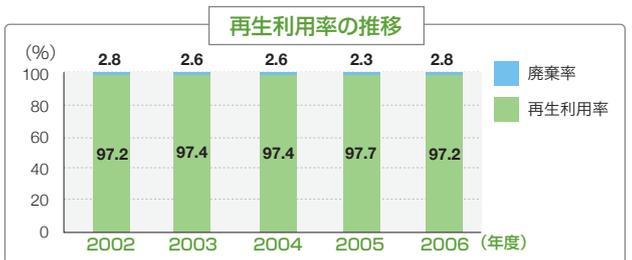
※2005年度の報告書に誤りがあり、上記のデータは再計算したものです。2005年度の報告内容と異なっていることをお詫びして訂正いたします。

食品リサイクルの取り組み

食品リサイクル法に従って、食品関連事業者として食品廃棄物の発生抑制、再生利用、減量に取り組んでいます。

2006年度までに食品廃棄物の再生利用などの実施率を20%に向上させることが法の目的ですが、昭和産業では図のような状況となっています。

ふすま・脱脂大豆・菜種粕・グルテンフィードなど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、食品循環資源の配合飼料原料に使用しているため、高いリサイクル率で推移しています。



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。

2006年度は、容器入り製品の販売量の減少および委託単価の引き下げにより、委託費用が減少しています。今後も容器の材質改善による製品寿命の延長に取り組むなど、容器包装使用量の削減に努めていきます。





物流部門における取り組み

基本的な考え方

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以下の取り組みに努めています。

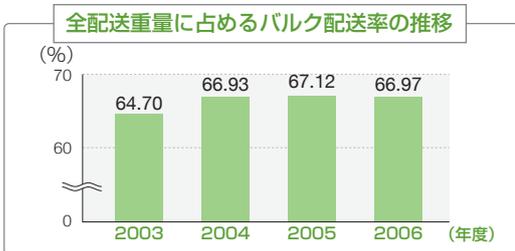
環境負荷低減への取り組み

昭和産業では、輸送の効率化やモーダルシフト、配送拠点の見直しを行なうことで、物流における環境負荷低減に努めています。

輸送の効率化

● 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。2006年度は、一部ユーザーへの納入量減少によりバルク配送率は若干減少しました。



● 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、使用状況にあわせた効率のよいルート配送を実現しています。2006年度は、ミニタンクの設置数が104ヶ所増加しました。



ミニローリー福島県本宮基地

● 共同配送システムの活用

神戸工場から四国方面の配送において、納品数量の小さい配送に関して共同配送業者を活用しています。年々小口化するオーダーに対して、同一地域や同一届先への配送の効率向上に努めています。

モーダルシフト

昭和産業では、二酸化炭素の排出量を大幅に削減できる鉄道輸送や船舶輸送などについても積極的に取り入れています。

● 鉄道貨物輸送を使った幹線ルート配送

関東地区で製造された製品を近畿以西の配送拠点である神戸工場へ転送する場合は、トラック輸送に加え、鉄道貨物も積極的に活用しています。輸送に要する時間や製品安全面から十分なチェックをした上で、鉄道貨物輸送への切り替えを推進しています。2006年度は製造ラインの集約化により一時的に幹線ルートのトラック輸送が増加したため、鉄道貨物輸送率は低減しました。



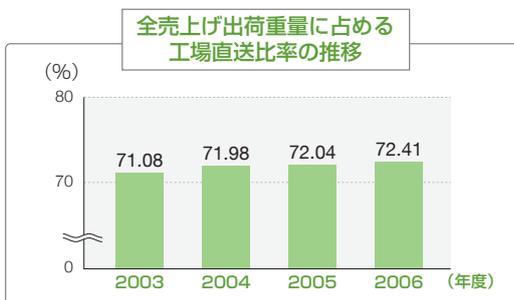
● 船舶輸送を使った遠隔地配送

工場から北海道や九州への輸送については、主に海上輸送ルートを使い配送しています。

配送拠点の見直し

● 配送拠点の整理統合と工場直送化

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。それらの地方拠点の見直しを行なうとともに、納品条件に合う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。



地球環境のために

オフィスにおける取り組み / 外部認証などの取得状況

オフィスにおける環境保全の取り組み

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 Biz」、「ウォーム Biz」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。

また、本社では各部署に環境保全担当者を任命し、コピー削減や電気使用量削減の取り組みを推進しています。



社内ポスター

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循環させることで、資源の有効活用に努めています。



資源回収キャンペーン

電気使用量の削減

「クール Biz」、「ウォーム Biz」などの取り組みにより、オフィスでの電気使用量は大きく削減しました。



社内環境保全啓発活動

一人ひとりが職場のみならず、職場を離れても日常の環境活動に取り組むように、啓発活動に取り組んでいます。社内報、イントラネット、社内研修制度の昭和塾、CSR ミーティングなどを実施しています。



社内報

地球環境のために

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
① 鹿島工場	ISO9001、ISO14001、AIB監査「SUPERIOR」(製粉工場)
② 潮来ミックス分工場	ISO9001、ISO14001、AIB監査「EXCELLENT」
③ 船橋工場	ISO9001、ISO14001、AIB監査「EXCELLENT」(製粉工場、パッケージセンター)
④ 総合研究所	ISO9001、ISO14001
⑤ 食品開発センター	ISO9001、ISO14001

グループ会社	認証取得状況
⑥ 敷島スターチ(株)	ISO9001
⑦ 木田製粉(株)	ISO9001、AIB監査「EXCELLENT」
⑧ (株)内外製粉	ISO9001
⑨ (株)ショウレイ	ISO9001、ISO14001
⑩ 昭和鶏卵(株)	ISO9001(三芳事業所)



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、健康食品などをはじめとした家庭用食品を提供しています。

冷凍食品部門

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

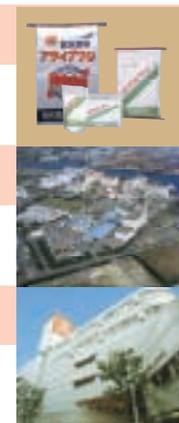
穀物原料を多く輸入し、製粉・製油事業などで利用する利点を活かし、配合飼料などの製造・販売、鶏卵の販売などを行なっています。

倉庫事業

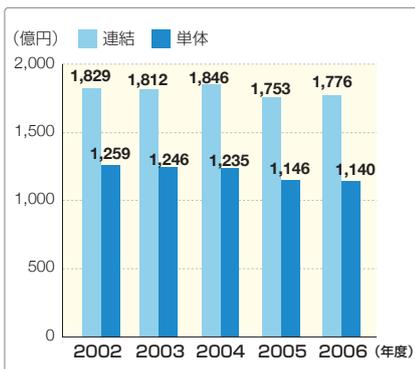
臨海工場の立地を活かし、輸入穀物の保管・荷役などを行なっています。また、冷蔵倉庫業も行なっています。

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。



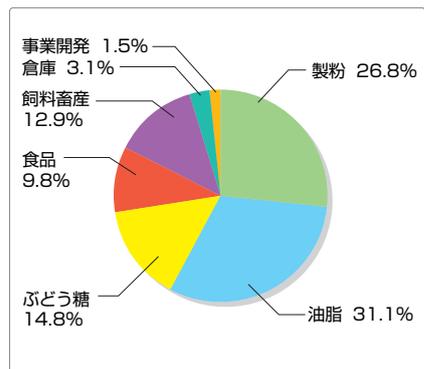
売上高（連結・単体）



経常利益（連結・単体）



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 2007年6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）

問い合わせ先 昭和産業株式会社 経営企画部
TEL：03-3257-2922
FAX：03-3257-2097
昭和産業株式会社 CSR推進部
TEL：03-3257-3022
FAX：03-3257-3026

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

