



安全・安心・安定供給の確保

■ 食品安全・品質マネジメントシステムの強化

昭和産業グループは、「安全・安心3原則」を定め、これを確実に実行していくために、独自の「食品安全・品質マネジメントシステム (FSQMS)」を運用しています。このシステムは「HACCP※¹」を柱として「ISO22000※²」「FSSC22000※³」「ISO9001※⁴」「AIBフードセーフティシステム※⁵」の仕組みを取り入れ、効率的な運用ができるよう当社グループ独自に再構築したものです。

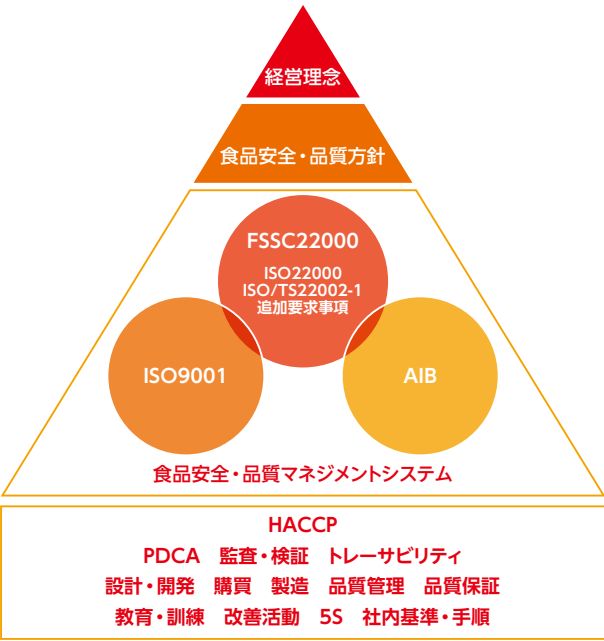
■ 安全・安心3原則

原則① 原材料の調達段階 問題のあるものを持ち込まない	原則② 工場の製造段階 問題のある製品を作らない	原則③ 出荷の段階 問題のある製品を持ち出さない
● サプライヤー管理 主原料の現地調査 副原料の工場調査 包装資材の工場調査 ● 品質保証書の精査 ● 受入原料の品質検査 ● フードディフェンス設備の導入 ● 従業員の健康管理 食中毒・感染症への対応	● 新製品開発のリスクアセスメント ● トレーサビリティシステムの強化 ● FSQMS 検証活動 自社工場への監査活動 グループ会社への巡視活動 ● 品質管理者への教育 分析技術 (精度管理) 官能評価 (味覚嗅覚試験) グループ会社への研修	● 自社倉庫の監査 ● 流通保管倉庫の調査・指導 ● 積込時、納品時の異物混入防止 ● ローリー車の施錠・封印 ● 運転手などの作業員への教育 ● 海外生産拠点の衛生・品質向上活動

このFSQMSの考え方は、運送会社までを含むグループ会社全体に対して、内部監査や講習会、食品安全品質活動研修会などを通じて、浸透を図っています。また、分析精度管理により、力量の維持・向上に努めています。

講習会や研修会は、対面形式のほか、Web、動画なども取り入れながら、時間、場所や人数にとらわれることなく受講が可能な機会を設ける工夫を行っています。以上の取り組み等から食品安全・品質文化の醸成を図っています。

更に、海外事業拡大に向けての海外法規制調査体制の構築、海外グループ会社への技術支援、新規事業拡大に向けてアグリ事業やプラントベースフード、化粧品素材の品質保証体制の強化を行っています。



※1 HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point):原料の入荷から製造・出荷までの全ての工程において、重要管理点を特定して、そのポイントを継続的に監視し、人に危害を与える製品の出荷を未然に防ぐシステム
※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
※3 FSSC22000 (Food Safety System Certification 22000):ISO22000をベースに、食品の安全を担保するために遵守すべき事項を明確化した食品安全システムの国際規格

※4 ISO9001:品質マネジメントシステムの国際規格
※5 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。フードディフェンス (食品防衛) の考え方も取り入れた、以下の5項目の観点から監査が行われる。 ●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

■ 安全・安心・安定供給 (設備保全・投資)

昭和産業グループは、食品メーカーとして安全で安心な製品を安定的に供給することが重要な責務であると考えています。その責務を果たすためには、食品安全や労働安全を実現した生産設備を安定的に稼働させなければなりません。そのため、以下に記載する取り組みを行っています。

安全の確保

重要なことは食品の安全性を守り、消費者に安心して食べていただくことです。食品衛生法等の法令を遵守することはもちろんですが、食品安全品質マネジメントシステムにて設備仕様を定め、常に食品安全を確保した設備導入を実現します。同時に、労働安全も重要となります。人的対策として外部講習も含めた安全教育を実施し、設備的対策として作業員の安全を確保できる設備製作の標準化を行っています。

生産設備の安定稼働

工場内には数万点以上の機器があり、長期間故障を起こさず稼働させることが、製品の安定供給に繋がります。当社では、機器1点1点を管理している設備台帳や、機器それぞれに合っ

たメンテナンス方法を保全カレンダーにて管理し、定期的な整備による予防保全と機器状態を診断しての予知保全により運用しています。また、故障情報を生産設備の設計へ活用し、故障させない仕組み作りにも積極的に取り組んでいます。

労働力不足への対応

近年、労働人口の減少が懸念されており、労働力不足により工場の安定稼働が脅かされています。当社では、繰り返し作業に対し、産業用ロボットを使用した省人化設備への投資や、IoT、DXツールによる省力化にも取り組んでおり、将来を見据えた安定稼働を目指しています。また設備系人財についても同様のため保全技能教育や資格取得等による育成にも力を入れています。



鹿島製油充填工場
産業用ロボットによる空ボトル整列と箱詰め



船橋プレミックス工場
タブレット端末を利用したの遠隔監視と電子帳票入力

安全の確保	生産設備の安定稼働	労働力不足への対応
● 食品安全の確保 ▶ 法令や当社FSQMSに適した設備設計 ▶ 工事実施時のマニュアル化 (異物混入リスクへの対応) ● 労働安全の確保 ▶ 安全教育と職場環境の整備 ▶ 資格・技能の取得 ▶ 外部講習への参加 ▶ 設備製作の標準化	● 設備故障の予防 ▶ 設備台帳と保全カレンダーによるメンテナンス方式の管理 ▶ 老朽設備の更新指針の策定 ● 設備故障の未然防止 ▶ 設備状態監視による予知保全 ● 故障再発防止 ▶ 故障情報ツールの開発 ▶ 故障情報の設備設計への活用	● 省人化 ▶ 充填・包装工程のロボット化 ▶ 検査業務の機械化 ● 省力化 ▶ 製造記録・日報の電子化 ▶ RPAによる事務系作業の自動化 ▶ 製造工程の遠隔監視化 ● 人材育成 ▶ 保全技能教育の実施 ▶ 資格・技能の取得



物流 2024 年問題対応

「物流 2024 年問題」への対応を加速することを目的として、2023 年 6 月に経済産業省、農林水産省、国土交通省の連名により公表された「物流の適正化・生産性向上に向けた荷主事業者・物流事業者の取り組みに関するガイドライン」を踏まえ、2024 年 3 月に当社としての「物流の適正化・生産性向上に向けた自主行動計画」を策定しました。

2025 年 4 月には「流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律及び貨物自動車運送事業法の一部を改正する法律」（改正貨物自動車運送事業法）が一部施行され、全ての荷主に物流効率化への努力義務が課されたことを踏まえ、取り組むべき 3 つの「判断基準」に基づき物流効率化に努めていきます。

積載効率の向上等

食品メーカーと協業した帰り便活用事例

株式会社明治が利用していたオートフロアコンテナの空車となった帰り便を活用し、当社の船橋工場～兵庫県内倉庫までトラック輸送から貨車輸送へモーダルシフトしました。トラックドライバーの長距離輸送削減だけでなく、CO₂ 排出量も削減し環境負荷低減に寄与する取り組みとなっています。

デザイン・フォー・ロジスティクスの推進

パレットサイズに合わせた製品設計の見直しにより積載率を向上させ、保管・輸送の効率化を図ります。

荷待ち時間の短縮

車両受付管理システムの導入

2025 年 3 月までに全工場へ導入し、荷待ち時間・荷役作業等にかかる時間の把握を開始しています。長時間荷待ちが見られる倉庫については、作業員の適正配置もしくは他倉庫へ貨物を分散し、荷待ち時間の削減を行います。荷役作業等については、パレットによる積み降ろしを推奨しています。

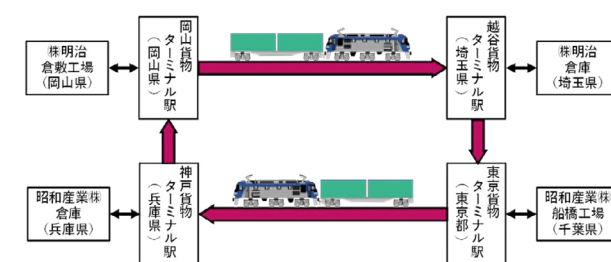
荷役等時間の短縮

神戸工場 製粉立体自動倉庫の更新

立体自動倉庫では製造から保管、ピッキング、出荷までをコンピューターにより一元管理を行い、自動化・省人化し、積み込み時間・待機時間短縮を図り、物流機能の改善、効率化を図ります。

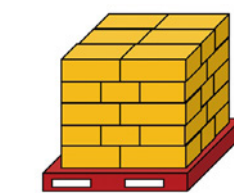
当社の自主行動計画で「発荷主事業者側の施設の改善」を掲げており、その施策の一つとなります。

明治と昭和産業の共同運用の概略図



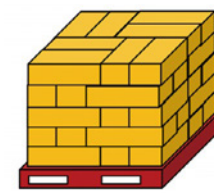
改善事例

改善前



6 箱×5 段=30 箱 (360kg)

改善後



8 箱×5 段=40 箱 (432kg)

積載率
20%UP

また、一部工場では入場時間の指定(予約管理)を行い、荷待ち時間の短縮に繋がっています。資材等の受入では、納入指定時間を緩和し、トラック運転手の都合の良い時間帯で納品作業を行っています。



完成予想図

安定調達の取り組み

持続可能で安全な原料の調達を行うために、「昭和産業グループ調達方針」のもと、サプライチェーンマネジメントの強化（環境・人権への配慮、調達リスクの分散など）を推進しています。また地政学リスク・気候変動リスクが顕在化する中、安定的な調達を行うための取り組みとして、調達地域の多産地化を推進しています。

また、不測の事態への備えとして、当社グループが保有する穀物サイロを活用した備蓄を行っています。食糧小麦については 2.3 カ月分、飼料穀物は災害発生などの緊急時の復旧期間を想定した 3 週間分を備蓄在庫として保有しています。

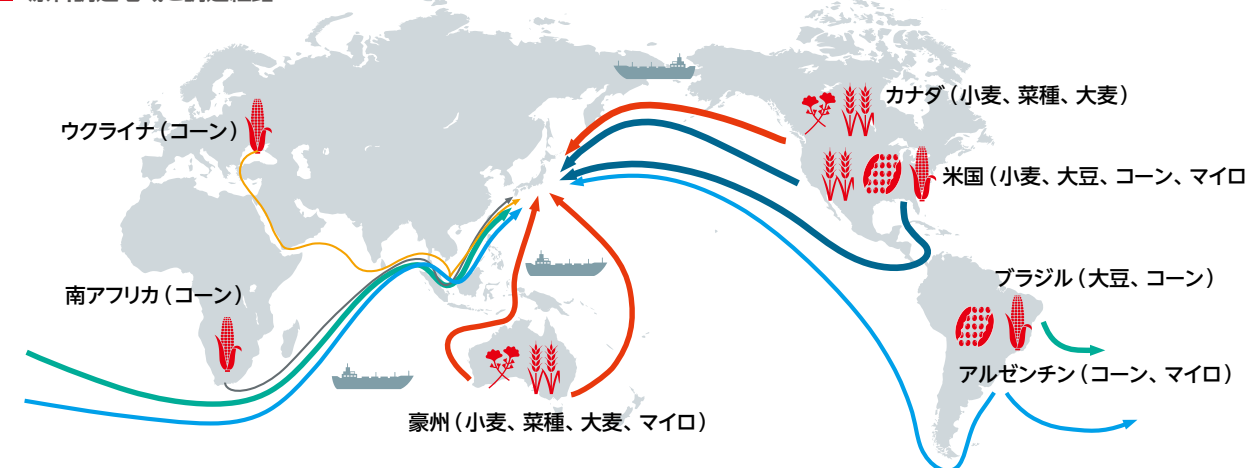


昭和産業グループ調達方針

昭和産業グループは、全ての購買取引、調達活動において、仕入先様及び取引先様をビジネスパートナーとして認識し、法令、その他社会的規範を遵守します。

そのためには、昭和産業グループだけではなくサプライチェーン全体での取り組みが不可欠であると認識し、仕入先様及び取引先様のご協力をいただきながら、公正な企業活動を基本とし、社会的責任ある調達活動を行っていきます。

原料調達地域と調達経路



グレインプロキュアメント部
飼料・糖質原料グループ

松岡 達矢

パナマ運河の通峡規制を踏まえ、他産地コーン調達を推進

2023 年末よりパナマ運河の水位低下によって穀物船が通峡できず、米国ガルフ～日本の航海日数が長期化する事態が続いていました。2024 年夏頃より改善されパナマ運河を通峡することが可能になりましたが、この状況を今後も発生し得る気候変動リスクと捉え、主に米国西海岸出しコーンの購入割合を増やすなど購入産地の分散化を更に進めました。

既存のスキームにとらわれない、環境変化に対応した原料調達が求められており、商社様ともコミュニケーションを図りながら、原料の安定供給に努めていきたいと考えています。