



CSR報告書 2011

Corporate Social Responsibility Report 2011



INDEX

目次、編集方針、会社情報	01
事業概要	02
トップメッセージ	03

特集

特集即席めん発売50周年	05
--------------	----

CSRマネジメント

CSRの取り組み	09
----------	----

環境

環境マネジメント	11
環境負荷データ	12
温暖化防止・省エネ・省資源の施策	13
生物多様性	16

社会

お客様との関わり	18
取引先との関わり	21
従業員との関わり	22
地域社会との関わり	25

東日本大震災への対応	29
------------	----

編集方針

東洋水産では、社会的活動をさらに充実させるため、2010年より専門部署となるCSR広報部を立ち上げました。それに伴い、活動の報告についてもよりステークホルダーとの関わりを重視し、従来の「環境報告書」を改めて、昨年版は「社会・環境報告書」として発行しました。今年は当社の事業活動がステークホルダーに及ぼす影響をさらに明確にするため、「CSR報告書」として発行します。

報告対象期間

環境データについては2010年4月1日～2011年3月31日までの1年間。活動としては、2011年度の内容も含まれます。

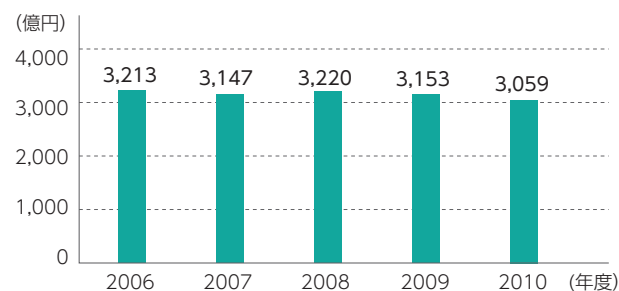
報告対象組織

東洋水産(株)全事業所、国内グループ会社。一部活動については海外グループ会社も含まれます。

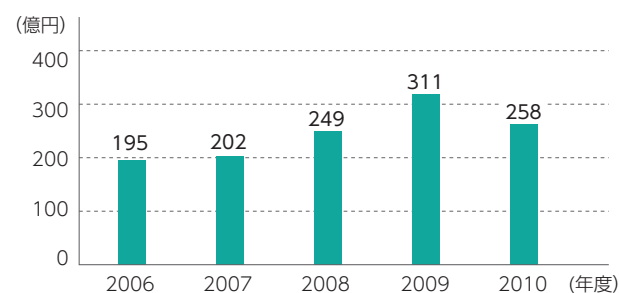
会社情報(2011年3月末時点)

社名	東洋水産株式会社 TOYO SUISAN KAISHA, LTD
創立	1953年3月25日
資本金	189億6,952万円
連結従業員数	4,047人
連結売上高	3,059億円
本社	〒108-8501 東京都港区港南2丁目13番40号
TEL	(03) 3458-5111 (代表)
社長	堤 殷
事業所数	工場8、冷凍冷蔵倉庫14 支店・営業所28
関係会社	33社(海外8社含む)

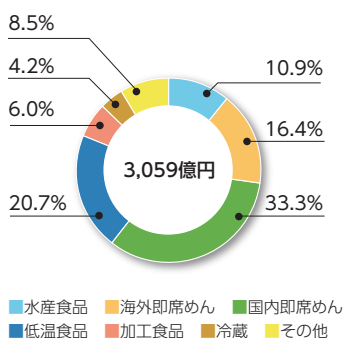
■ 連結売上高の推移



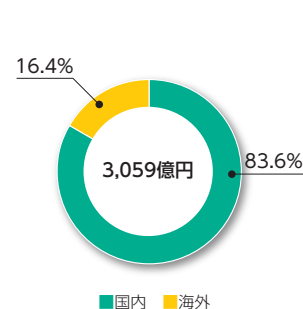
■ 連結営業利益



■ 事業セグメント別 連結売上高比率



■ 地域別連結 売上高比率



事業概要

国内即席麺事業

「赤いきつね」「緑のたぬき」をはじめとした和風カップめん、ノンフライカップめんの「麺づくり」、ノンフライ袋めんの「昔ながらの中華そば」等の商品でご好評をいただいています。

また、これまでになかった新しいコンセプトのブランド「四季物語」の展開や、新製法の麺を開発して「昔ながらのソース焼そば」を発売以来初めて大幅にリニューアルするなど、新しい価値をご提供しています。



低温食品事業

チルド焼そばのトップブランド「焼そば 3人前」をはじめとしたチルドめんを中心に、シュウマイ・ギョウザ、業務用冷凍めん等を扱っています。チルド商品ならではの季節感や素材感を生かし、新しい食シーンの創造につながる商品づくりを進めています。



加工食品事業

無菌包装米飯「あったかごはん」を中心にレトルト米飯も含めた包装米飯、魚肉ハム・ソーセージ、フリーズドライスープやだしの素等を扱っています。保存食品としての機能と素材としての価値を訴求する商品をお届けしています。



海外即席麺事業

1972年より始まり、現在ではアメリカ国内3箇所に製造拠点を構え、北米のみならず広く中南米等にまで商品を供給しています。

「Maruchan」の即席めんは、現地の嗜好を的確に捉えた商品づくりと高い品質でご好評をいただき、アメリカ・メキシコ両国ではトップブランドとなっています。



水産食品事業

当社創業の事業として始まり、現在も世界中の海から良質な海の幸をお届けしています。中国・北米にも拠点を設置し、現地での買付から高度な加工まで、一貫した品質管理・技術指導を行い、お客様のニーズに確実に応えています。取り扱っている水産加工品は、コンビニエンスストアで販売されているおにぎりや、即席めんの具材など、身近な食品にも使用されています。



冷蔵事業

最新設備と収容能力、国内外の広域ネットワークを駆使し、低温食品の保管・物流センター・通関と総合的なサービスを提供しています。長年の経験と最新鋭のコンピューターシステムを活かし、お客様からお預かりした食品・食材の鮮度を維持し、確実にお届けしています。

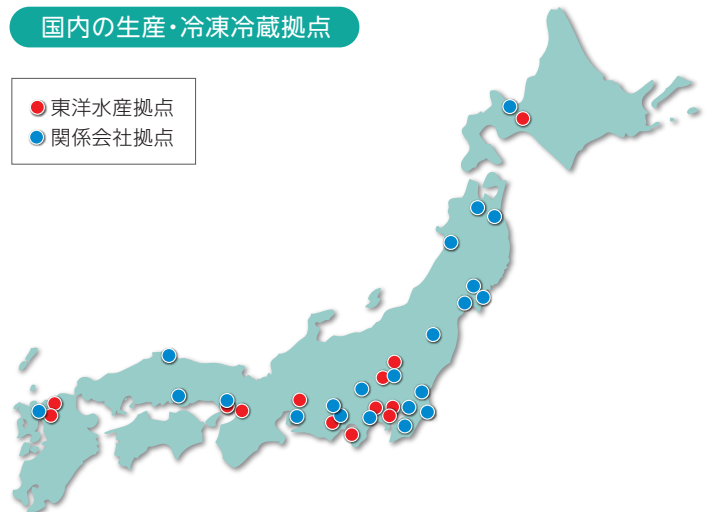


その他事業

主に大手CVSチェーン向けの弁当・惣菜事業及び不動産賃貸事業を行っています。

国内の生産・冷凍冷蔵拠点

- 東洋水産拠点
- 関係会社拠点



従業員一人ひとりが主体となり、 これからも「すべては、笑顔のために。」

東日本大震災にあたって

はじめに、東日本大震災で被災された皆様にお見舞いを申し上げますと共に、被災地の復興を心よりお祈り申し上げます。

当社では、気仙沼・女川・石巻にあるグループ会社の水産加工場・冷蔵倉庫をはじめ、東北から関東にかけての複数の生産・販売・保管の拠点が被害に遭い、従業員や家族の被害も多数ありました。

震災後、多くのお取引先様から励ましの言葉や支援を頂戴し、ほとんどの事業所では通常の業務に戻りましたが、一部の事業所は、未だに地盤沈下の影響やインフラ整備の遅れなどにより、事業再開の目処が立たないところもあります。

そのような中、当社の主力である即席麺事業は、一部の工場が被災したものの早期に復旧し、国や地方自治体などからの食糧支援の要請に応え、被災地への援助物資として、商品を提供させていただくことができました。

即席麺事業が50周年を迎える

大震災以降、即席めんは、調理の簡便性や保存性、幅広い層に支持される味など、改めてその商品価値が評価される中、当社では今年、事業を開始して50周年を迎えました。

戦後に生まれた即席めんは、時代と共に消費者の皆様の生活様式や価値観の多様化に対応したメーカーの新商品開発・技術革新やマーケティング活動により、味のバリエーション化や品質向上、安全・安心の取り組みが進められてきました。そして、原材料資材や容器包装、生産機械などの関連業界による支援、流通

体制の整備などサプライチェーン全体の協力により、大きな産業に発展して参りました。

当社では、1961年の袋めんの生産からスタートし、1974年からはカップめんを発売、その後、国内では赤いきつねうどんや緑のたぬき天そば、麺づくりなどのロングセラー商品が育ちました。また、現在では北米地域を中心とした海外でも幅広く事業を展開しています。

事業継続と安定供給による社会的責任

これまで食品業界では、品質向上や安全・安心などに軸足を置いた努力を重ねて参りましたが、食糧需要の増加に伴う原材料調達不安定化などの動きや、気候変動・自然災害によるリスクが顕在化し、お客様により良い商品を適正な価格で確実にお届けしていくことが益々重要になってきています。

大震災により様々なインフラの機能が麻痺したことで、改めて食品企業として事業の継続性を確保し、安定的に商品を提供していく使命について考えさせられました。そして、そのための原材料資材やエネルギー・資源、物流網など、サプライチェーンの協力体制の重要性についても再認識致しました。

これからは、自社のより一層の経営努力と共に、お取引先様との信頼関係や協力体制作りにより、サプライチェーン全体での安定供給に向けた取り組みに努め、食品企業としての社会的責任を果たして参りたいと考えています。

本業を通じた環境や社会の課題への取り組み

即席めんや生めんなどの加工食品の生産や、水産物の加工・販売、冷蔵倉庫による保管・物流サービスなど、当社の提供する商品やサービスは、社会の中で価値を認められ、一定の役割を果たして参りました。そして同時に、社会からは、生産や物流サービスなどの事業活動に伴い使用される資源やエネルギー、排出される温暖化ガスや廃棄物による環境負荷の低減や、原材料調達から使用・廃棄に至る商品ライフサイクル全体での間接的な環境への影響も含めた取り組みが求められています。

そのような中、当社では昨年新設された関東工場で今年7月に環境ISO14001の認証を取得し、すべての自社工場での認証取得を完了しました。また、冷蔵倉庫部門や、グループ企業でも同様の取り組みを進めています。

そして、従来からの食品事業を通じたおいしさや楽しさ、便利さの提供と共に、環境配慮型商品の開発など時代の求める新しい価値の提供により、本業を通じた環境保全や社会への貢献ができればと考えています。

すべてのステークホルダーと共に

安全・安心や安定供給の取り組み、環境や社会への貢献も、それらを進める中心は、従業員一人ひとりです。

当社では、大震災で被災した事業所において、現地での事業の継続・再開に向けた検討を進めて参りました。従業員にやりがいや新たな希望を持って働ける場を提供し、将来にわたって雇用や生活の安定と事業の成長が見込める環境や体制を

整備することで、単なる復旧ではなく地域社会の発展も含めた復興への貢献ができればと考え、グループ全体で力を合せて参りました。

便利で快適な生活を支えていたエネルギー・資源の大量消費社会の脆弱さが露見する中、「省エネ・省資源」が日々の生活実感として深く浸透し、地域社会や家族、職場の仲間との絆の大切さが再認識されるなど、持続可能な社会や生活を維持していくための企業や市民のあり方が問われています。

当社の企業スローガン「すべては、笑顔のために。」に込めた思いの通り、これからも、従業員一人ひとりが主体となり、お客様や株主の皆様、お取引先様や地域住民の方々と共に、社会や環境の課題に謙虚に向き合い、バランスのとれた共生を図って参ります。



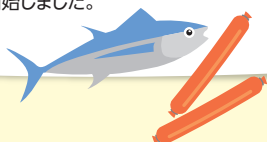
代表取締役社長 堀 殷

即席めん発売50周年

1961年、第一号商品となる「マルト印ラーメン 味付」から始まった当社の即席めんは、様々なおいしさを皆様にお届けするために、ジャンル・味・サイズの幅を広げていきました。多くの商品が広くご支持をいただき、「マルちゃんの即席めん」は日本を代表する加工食品のブランドとなりました。50年の歴史の中で開発された商品は、多くが開発当初より今日に至るまで皆様にご愛顧いただいています。

即席めん製造のきっかけ

1961年当時は魚肉ハム・ソーセージの製造が盛んでしたが、夏が繁忙期のため、冬に売れる商品を探していました。そこで出会ったのが、当時普及し始めていた即席めんです。製造工程が魚肉ハム・ソーセージから応用しやすかったこともあり、当時の小田原工場で製造を開始しました。



すべての方においしさを

腎臓病の食事療法には、減塩と低たんぱく質の食事が推奨されていますが、味気なく、エネルギー不足の食事になりがちでした。それを解消するため、日清オイリオグループ(株)と共同開発したのが、「レナケアー」カップめんシリーズです。現在ではラーメンや焼そばなど4品がラインナップされており、ご好評をいただいています。



地域の食文化を即席めん

「赤いきつね」と「緑のたぬき」は、発売当初よりつゆの味をそれぞれの地域の食文化に合わせて変えています。この他、ご当地グルメを即席めんにするにも早くから取り組み、沖縄そば、富士宮やきそば、みそ煮込みうどんなどを商品化しています。



国内即席めん市場の年間生産数の推移

■ 袋めん ■ カップめん

20億食

40億食

1961年
マルト印ラーメン味付

1958年



1962年
ハイラーメン

1964年
たぬきそば



1965年
たぬきカレーうどん



1964年
焼そば



1966年
冷しラーメン



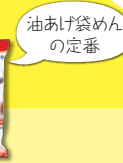
1968年
しょうゆ味ラーメン



1969年
塩ラーメン



当社初の
カップラーメン



1974年
ホットラーメン



1975年
天ぷらそば



1980年

緑のたぬき天そば



1975年
カップ入り
きつねうどん



業界初の商品

1978年

赤いきつねうどん

1975年
やきそば弁当

四角い容器で屋台の焼そばをイメージ
北海道の名物に



当社ハーフライ
めんのルーツ



1970年
天ぷらそば



1970年
カレーうどん



和風袋めんの
ロングセラー

1960年代

1970年代

1980年代

生産人口の増大 → 食糧需要の増大

総合スーパーの増加 → 商品の多様化へのニーズが高まる

働く女性の増大

50年目に生まれた「四季物語」には 東洋水産のノウハウが詰まっています。

特集

◆季節の素材の移り変わり



四季物語の開発にたずさわって

開発プロジェクトでは毎週、リーダーを中心にメンバー11人で、開発会議を行ってきました。アイディアを出し続けることは、決して楽ではありませんが、新容器・新素材を立ち上げてこられたのは、関連部署や工場の方の協力があったからこそだと感じます。

即席麺本部 商品開発部開発1課
間瀬 公美子



ワンタン



50億食

季節によって
味や具材・デザインを
変える即席めん初の試み



2010年 四季物語

2010年



51年目を迎えた即席めんは、新たなステージへ

1990年代

2000年代

簡便性の高い
食品へのニーズ高まる

コンビニエンス
ストア網の拡大

若年層向け商品の
ニーズ高まる

インターネット
の普及

マーケティング
の多様化

特集

東洋水産が考える「理想のラーメンの完成形」

生麺うまいまま製法 を新たに開発

2011年
11月7日
発売!

「マルちゃん正麺」誕生!!

せい めん



おいしさの秘密

麺本来のおいしさにこだわった新製法を開発。これまでの即席めんでは味わえなかった生の麺のようなおいしさを実現しました。

<特許出願中>



簡便性

ゆでこぼしが不要。短い時間で調理できます。また、麺の形が丸くなっており、鍋に入れてゆでやすくなっています。



保存性

新しい製法ですが、賞味期間は、従来の即席袋めんと変わらず6ヶ月。買い置きをしてお好きなときにお召し上がりいただけます。



食べやすさ

麺の長さを食べやすい長さにしてあります。小さなお子様やご高齢の方などでも食べやすくなり、より多くの方においしさを楽しんでいただけます。



生麺うまいまま製法

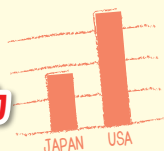
特許出願中

生の麺本来の味わいと、コシのある食感をついに実現!



日本 < アメリカ

「Maruchan」はアメリカ及びメキシコの即席めんのトップブランドです。カリフォルニア州に2箇所、バージニア州に1箇所の製造拠点を構え、北米及び中南米等に向けて、カップラーメン・カップ焼そば・袋入りラーメンを出荷しています。実はアメリカでのマルちゃん製品の製造数の方が、日本国内の製造数より多いのです。



メキシコで大人気!!



人気の秘密は、現地の味の嗜好に合わせたこと。上の商品はメキシコで人気のフレーバー、「レモン&ハバネロ」。日本ではまず見かけない、酸味と辛味の組み合わせが特徴です。現地ではさらに辛いチリソースをかけて食べるのが一般的です。



マルちゃんする?



メキシコでは「議会がマルちゃんした」というような表現が使われることがあります。これは、マルちゃんの即席めんが「すぐできる」ところからきています。メキシコの人たちにとって、「マルちゃん」は身近で親しみのある存在になっています。



が海を渡って Maruchan® に!

1972年にアメリカに進出して以来、マルちゃんの即席めんは北米を中心に現地の食生活にすっかり根付いています。



2010年10月、メキシコシティー市内の武道道場にて、第2回少年柔道大会 (Copa Maruchan) が催されました。メキシコシティーや近郊から40名の子どもたちが参加し、年齢・体重別で階級を分けての個人戦が行われました。毎週日曜日に道場に通っている方々にもボランティアとして協力していただき、柔道を通じて日本文化に親しんでいただく機会となりました。

海外担当者からのVoice

バージニアでは、現場の従業員とのコミュニケーションは英語とスペイン語になります。駐在員歴の浅い私は身振り手振りを交え、なんとか意思を伝えているのが現状です。しかし言葉は違っても、相手の立場に立って会話をすることが、一番大切だと感じています。違う文化に触れる事により、今までと違う物事の捉え方や、考え方を日々学んでいます。

MARUCHAN VIRGINIA, INC.
Supervisor
森 達也



現地スタッフとの文化・言語の相違による意思疎通の難しさ、考え方・物事の捉え方にしばしば困惑しますが、粘り強く事情を説明し改善を行っています。また、こちらでは若くても大きな役割と責任を与えられる為、やりがいを感じ、日々仕事に従事しています。

MARUCHAN, INC. DEERE工場
Production Line Manager
森田 真成



CSRの取り組み

企業に対する社会の要請の変化に応えるため、一步一步着実に、社会と一体となって取り組みを進めています。

コーポレート・ガバナンスの概要

経営の意思決定機関として「取締役会」があり、原則月1回の開催以外にも、必要あるごとに機動的に開催し、グループ全体を視野に入れた充実した審議を行っています。「取締役会」では、業務執行状況の報告を受けてその監督を行い、また、会社法で定められた事項及び重要事項の決定を行っています。当社は信頼される企業グループとなることで、企業価値の最大化を図り、すべてのステークホルダーの利益増大を目指して参ります。

コンプライアンス

コンプライアンスとは、単に法令の順守に限るものではなく、「ステークホルダーの信用・信頼に応える」という顧客満足度を高めることであり、この意識を一人ひとりに浸透・実践させることが重要と考えています。そのために、コンプライアンス室が主管となって下記を実施しています。

- ① コンプライアンス・マニュアルの周知・徹底
- ② 役員・全従業員を対象とした全国の事業所を巡回して実施するコンプライアンス勉強会
- ③ 階層別に集合して実施するコンプライアンス勉強会
- ④ 社内報を通じた毎月のコンプライアンスに関する話題の提供

勉強会では私たち一人ひとりが働きやすい職場を作ることの重要性を再認識しています。今後も職場全体にコンプライアンス意識を浸透させていきます。

また、コンプライアンスに違反する行為の発生を防止するため、あるいはいち早く発見して適切に対応するために、内部通報制度（レポートライン）を設け、運用しています。社内及び社外（提携法律事務所）に窓口を設置し、通報者に不利益が及ばない仕組みを構築しています。

内部統制

●内部統制システムの概要

取締役及び従業員が企業倫理や社会的責任の重要性を認識し、関連法規及び各種規定を順守するために内部統制システムを構築しています。また、業務が適切かつ、効率よく実行されるように常に見直しを行っています。リスク管理については内在するリスクを把握、分析、評価した上で適切に対策を実施しています。

●財務報告に係る内部統制

当社グループでは、金融商品取引法に基づく「内部統制報告制度」に対応するために、金融庁の基準に示されている内部統制の基本的枠組みに準拠して、財務報告に係る内部統制を構築してきました。同制度の適用開始以降は、内部統制部

コーポレート・ガバナンスの詳細は、東京証券取引所のホームページ上場会社詳細（コーポレート・ガバナンス情報サービス）にて公開しています。

◆行動規範の制定

当社グループでは、2007年1月31日に東洋水産グループ行動規範を制定しました。各ステークホルダーの尊重について規定し、周知徹底のため、役員・従業員全員に配布等し順守を義務付けています。私たちは法令、社会規範や企業倫理に従うことはもとより、顧客第一主義のもと、「やる気と誠意」の精神をもって「お客様に安全・安心な商品・サービスを提供することにより、社会に貢献する」ことを使命としています。行動規範では主に次に定める事項について規定しています。

行動規範（概要）

1. 安全安心な商品・サービスの開発・提供
2. ステークホルダーとの公正で透明な関係の維持
3. 公正で自由な競争の維持促進
4. 知的財産権の維持確保
5. 情報の開示
6. 従業員のゆとりと豊かさの実現
7. プライバシーの尊重
8. 基本的人権の尊重と個人の尊厳
9. 安全で快適な職場環境の確保
10. 社会貢献
11. 地域貢献
12. 反社会的勢力・団体との絶縁
13. 海外での貢献
14. 地球環境保全



内部統制勉強会の様子

を中心に各業務分野に精通した従業員で構成された評価チームが各部署・関係会社の内部統制の有効性を評価してきました。また内部統制体制の維持と推進を目的に、勉強会を開催するなど啓蒙活動にも力を注いでいます。これらの結果、2011年3月期においても、当社グループの財務報告に係る内部統制は有効である旨の「内部統制報告書」を金融庁に提出しました。財務報告の信頼性を確保することにより、ステークホルダーの皆様信頼していただけるよう、今後も内部統制体制の維持に努めていきます。

品質・環境・安全におけるグループ展開状況

CSR活動の一環として、品質・環境・安全におけるグループ展開について、次のとおり実施しています。

- ① 環境については、CSR広報部が窓口となり、環境法令や条例への対応及び省エネミーティングなどを適宜開催しながら、グループ内での情報交換や水平展開を推進しています。また、各事業所でのISO14001の認証取得を進めています。今年度は海外グループ会社については、まず環境データの実態把握に努めるべく、内部コミュニケーションの拡大に努めています。
- ② 品質については、品質保証部が窓口となり、お客様からお寄せいただいたご意見・お問い合わせをはじめ、生産工場で実際に発生した不適合及び是正改善情報については、タイムリーに水平展開を行っています。また、定期的な工場点検及び衛生監査を行い、改善に努めています。
- ③ 労働安全については、総務部が窓口となり、労災事故の発生事象、原因と対策などをタイムリーに水平展開を行っています。

当社グループとして、これら以外の改善すべき課題については、今年度も部門横断的なプロジェクトを立ち上げ、多くの従業員の声を反映させ、本当に働き甲斐のある会社とは何かに軸足を置いて、活動を進めています。

品質・環境方針

自然の恵みを活かし、お客様により良い商品やサービスをお届けする食品企業の責務として、品質・環境に関する基本方針を掲げ、グループ全体で地球環境の保全や、安全で安心な商品の提供に努めています。2011年4月に、従来の品質・環境方針の第7項を変更しました。「省エネ・省資源・リサイクル」を「地球温暖化防止」に置き換えることにより、従業員一人ひとりが現在の地球をとりまく環境に対してより一層問題意識を持ち、CO₂削減、廃棄物削減、リサイクルの推進等に対して、より真剣に取り組んでいくという意思表示を明確にしました。今後も東洋水産グループは一丸となって、地球環境保全に取り組んでいきます。

品質・環境方針 (東洋水産グループ基本方針)

東洋水産グループは「やる気と誠意」を基本とし、安全で安心な商品・サービスを提供することにより、お客様と社会の「喜びと満足のある生活」に貢献します。持続可能でより良い社会の実現に向け、自然環境や資源を保護し、企業市民としての責任を果たします。

1.安全、安心な商品づくり

トップマネジメントのリーダーシップのもと、安全性を最優先し、全社一丸となってお客様に信頼される企業を目指します。

2.お客様情報の活用

お客様の声や要望に耳を傾け、お客様に満足していただける商品・サービスをお届けします。

3.コンプライアンスの徹底

法令及び当社が同意する要求事項を順守するとともに、「東洋水産グループ行動規範」に則り、コンプライアンスを徹底します。

4.技術開発及び商品開発力の強化

研究開発を重視し、顧客ニーズの変化に対応した商品開発を行うとともに、「食の楽しさとおいしさを実感できる商品」を提供します。また、地球環境の保全に役立つ技術開発と商品開発にチャレンジします。

5.継続的改善の推進

全体最適化を目指し、日々業務改善を行うとともに、情報共有化を進め、業務の有効性及び効率性を高めます。また、この方針に基づき目標を設定し、定期的に見直します。

6.人材の育成と活性化

「企業は人なり」の観点から社員教育を重視し、社員一人ひとりがチャレンジ精神をもって「目標」の達成や実現に向けて取り組みます。

7.地球温暖化防止、廃棄物の削減

一人ひとりが自覚と責任を持ち、CO₂削減・省エネ・省資源・リサイクルの推進等に取り組み、環境負荷の低減に努め、地球環境保全に配慮します。

8.品質・環境に関する情報の発信

社会のニーズに対応した適切な情報を社内外に発信します。

環境マネジメント

地球環境に配慮した事業活動をグループ全体で実践するために、環境マネジメントの維持・改善に努めていきます。

ISO14001認証と運用

地球環境に配慮した事業活動をグループ全体で実施するためには、環境マネジメントシステムの構築・維持・改善が不可欠であるとの観点から、関係会社を含む全国の事業所においてISO14001の認証取得を進めています。

2010年度以降は、2010年1月より稼働を開始した、即席めんの旗艦工場である関東工場が新たに認証を取得しました。さらに冷蔵本部、東京冷蔵部をはじめ、グループ会社である(株)酒悦房総工場においても、認証取得に向けた活動を行っています。

また、構築したシステムが有効に機能しているかをより多くの目で確認するために、ISO14001の規格が定める内部監査を、部門を横断して行っています。異なる部門の視点を入れることで活動のマンネリ化を避け、システムの継続的改善のために役立てています。

温室効果ガス削減の取り組み

いわゆる「改正省エネ法」の定めるところにより、2009年度から3年後(2012年度)までの省エネ目標を設定し、CO₂排出量の2009年度比3%削減を目標としています。この目標を達成するために、各事業所で具体的な対策を定め、実行に向けて活動を行っています。

部門	削減目標量	部署	具体的施策
東洋水産(工場)	1,840t-CO ₂	埼玉工場 相模工場	熱回収システムの導入 自動殺菌庫～冷却庫の改善
東洋水産(冷蔵倉庫)	1,150t-CO ₂	大井埠頭冷蔵庫 東扇島第二冷蔵庫	冷凍機運転プログラムの見直し 冷却塔の改善
関係会社	3,830t-CO ₂	ユタカフーズ(株) フクシマフーズ(株)	室外機コンデンサ面積拡大 コンプレッサー台数制御
合計	6,820t-CO ₂		

環境教育の実施

2011年6月から8月にかけて、工場・冷蔵庫において合計71名を対象に、環境ISO研修会を実施しました(焼津工場は品質も含む)。ISO審査員補の資格を有する社内講師が企画・運営し、地球環境問題やISOの規格要求事項を中心に解説を行いました。

◆ISO14001認証取得状況

事業所	認証取得年月
本社・各支店・総合研究所	2010年 3月
北海道事業部 ^{*1}	2002年 2月
関西事業部 神戸工場	2002年 7月
関西事業部 大阪冷蔵部 ^{*2}	2011年 8月
九州事業部 ^{*3}	2006年 3月
関東工場	2011年 7月
埼玉工場	2005年 4月
相模工場	2004年 3月
焼津工場	2003年 4月
田子工場	2009年 11月
石狩東洋(株)	2002年 2月
八戸東洋(株)	2005年 12月
フクシマフーズ(株)	2005年 3月
甲府東洋(株)	2002年 5月
伊万里東洋(株)	2006年 3月

^{*1} 北海道事業部は、札幌工場、札幌支店、札幌冷蔵部

^{*2} 大阪冷蔵部は、神戸冷蔵庫、舞洲冷蔵庫

^{*3} 九州事業部は、福岡工場、福岡支店、福岡冷蔵庫、佐賀冷蔵庫

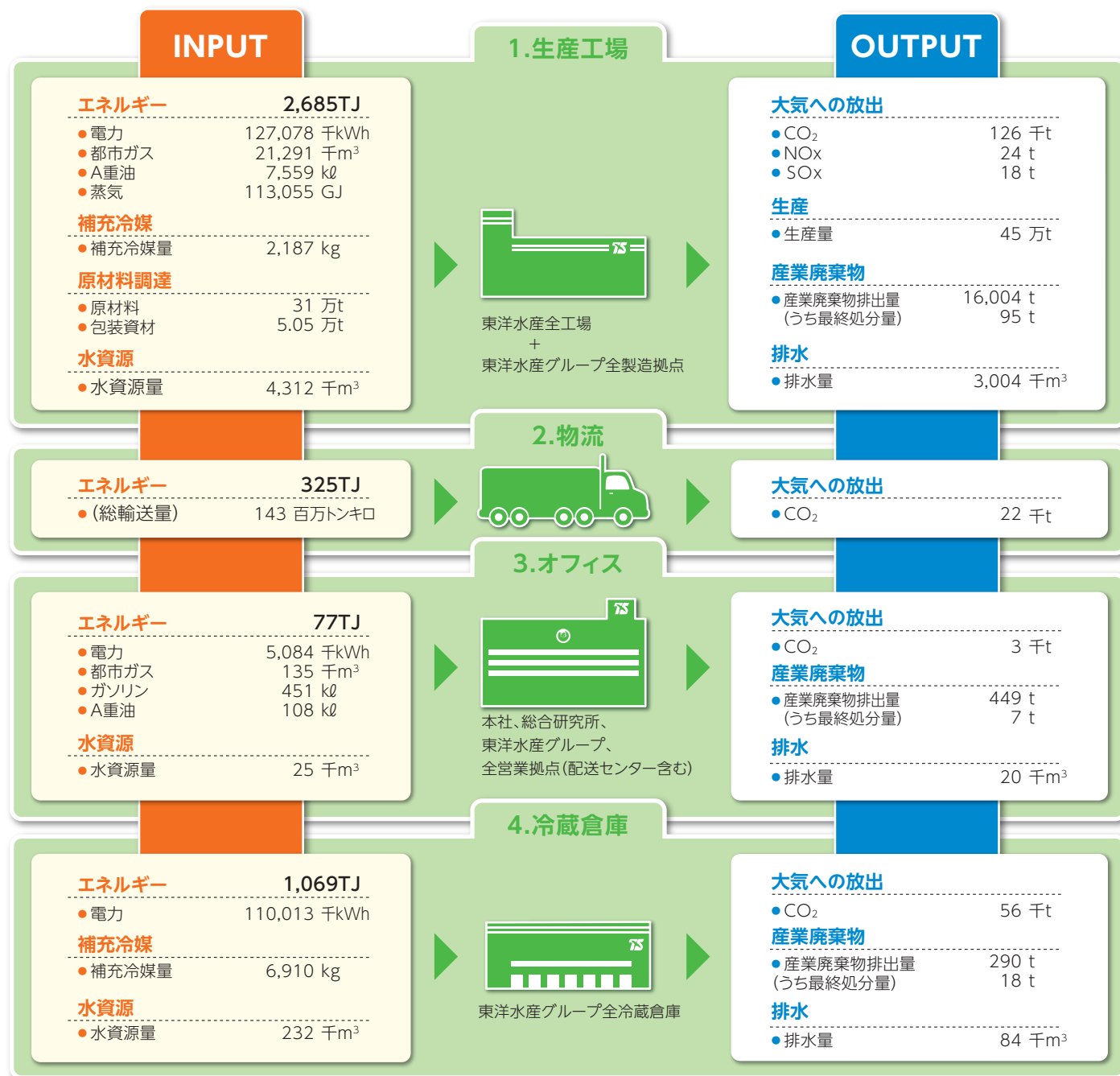
◆研修会実績表

実施日	部署名	修了者数
2011年 6月11日	●(株)酒悦 房総工場	21
2011年 7月27日	●冷蔵本部	8
	●東京冷蔵部	
	大井埠頭冷蔵庫	10
	東扇島第一冷蔵庫	4
	東扇島第二冷蔵庫	4
	東扇島第三冷蔵庫	7
	平和島冷蔵庫	1
	城南島冷蔵庫	5
	埼玉配送センター	1
	相模配送センター	1
2011年 8月24日	●焼津工場	9
合 計		71

環境負荷データ

事業活動を通じて発生する環境負荷の正確な把握に努め、
グループ全体で低減に取り組んでいます。

事業活動における環境負荷の把握(国内)



集計範囲

- ・国内のみ
- ・2010年度は原材料調達量及び生産量に水産事業を含む

算出根拠

- ・電力については、電気事業連合会2009年度実績に基づく使用端CO₂排出原単位(0.351kg-CO₂/kWh)を使用
- ・NOx、SOxについては環境省「環境報告ガイドライン2007年版」に基づく

温暖化防止・省エネ・省資源の施策

CO₂排出量の削減は、地球市民である企業にとって重要な課題です。

設備や業務方法の改善によって、CO₂排出量削減に取り組んでいきます。

CO₂排出量の把握

近年では国の定める法律に加え、東京都条令等によるCO₂排出に係る規制が強化され、今後もその流れは続くものと考えられます。

当社ではCSR広報部が窓口となって環境データを収集し、数値の正確性を期するため、各事業所の担当者と確認しながら集計・分析を行っています。また、関係法令及び条例についての改正情報を定期的に入手し、各部に情報展開するなど適切に対応しています。

今後はデータの精度のさらなる向上を図るとともに、集計したデータを基にしてそれをいかに排出量削減につなげるかを課題として、新たな取り組みを進めていきます。

省エネ法対応

当社では2010年4月の省エネ法改正に対応し、エネルギー使用量の把握及び省エネを推進しています。また、CO₂総排出量の削減のために関係する工場部門及び冷蔵倉庫部門の各担当者が集まって省エネミーティングを開催し、各事業所別に省エネ計画の進捗状況や管理標準の作成・運用状況を確認し、取り組み事例の水平展開を行いました。

今後も引き続き省エネの取り組みをグループ内に広く展開するとともに、各事業所の省エネ計画の達成を目指し、エネルギー使用量・CO₂排出量削減に向け取り組んでいきます。

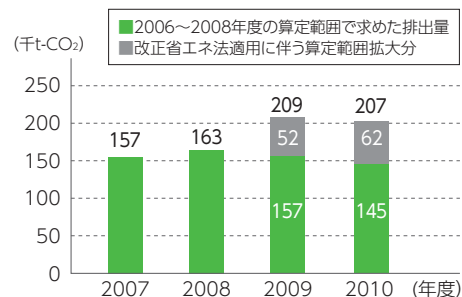
特定荷主としての対応

当社は省エネ法に基づく特定荷主に指定されており、エネルギーの使用原単位を前年度に対して改善、かつ過去5年度間年平均1%以上改善することが求められています。

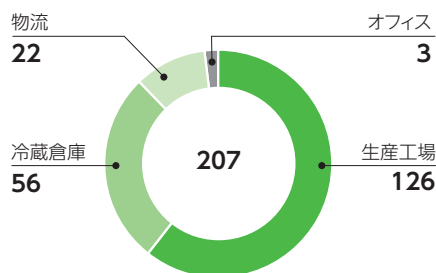
2010年度はこれに対応して、輸送に際し積載率の向上と大型車両の使用などの計画配送に組み込み、水産物配送においては貨物の集約により合理化を推進しました。また本格稼動した関東工場への製造移管に伴い、幹線輸送距離の短縮を図りました。

結果、総輸送量は前年度より増加しましたが、上記取り組みに加え、鉄道輸送利用増などもあってエネルギー使用量が減少し、原単位は前年度より改善、年平均96.5%となり目標を達成することができました。

◆CO₂排出量の推移



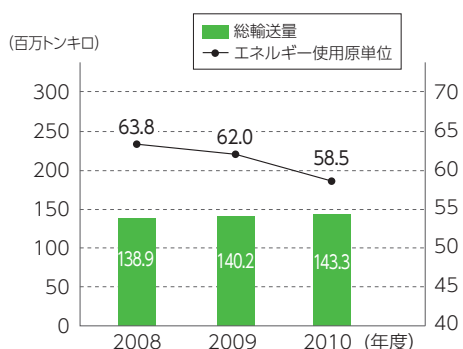
◆2010年度部門別CO₂排出量 (千t-CO₂)



CO₂排出量算出の根拠

- 電力については、電気事業連合会2009年度実績に基づく「使用端CO₂排出原単位 (0.351kg-CO₂/kWh)」を使用 (2007～2009年度実績についてもさかのぼって適用、再計算)
- 使用冷媒については、IPCC4次レポート「地球温暖化係数 (GWP-一覧)」を使用

◆総輸送量、エネルギー使用原単位^{*1}の推移



^{*1}エネルギー使用原単位=エネルギー使用量原油換算(kl)÷総輸送量(百万トンキロ)。当社は、エネルギー使用量と密接な関係を持つ値として、総輸送量(百万トンキロ)の値を採用しています。

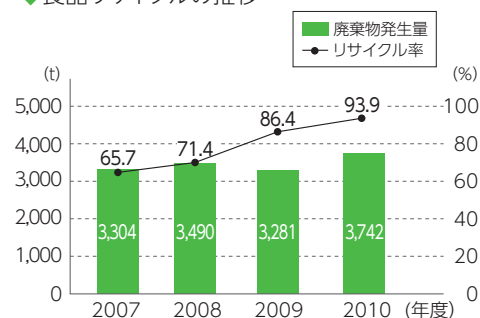
食品リサイクル法に対する取り組み

食品リサイクル法第9条の規定により、前年度において生じた食品廃棄物等の発生量が100トン以上である食品関連事業者は、毎年度、食品廃棄物等の発生量及び食品循環資源の再生利用等の状況について、主務大臣に報告する必要があります。

当社における、2007年度再生利用等の基準実施率（リサイクル率）は65.7%でした。その後、飼料・肥料としての再生利用に適している食品廃棄物については、発生部門と飼料・肥料製造工場との地理的距離等を勘案しながら、再生利用を推進しました。また、充填不良等により発生した粉末スープ等の廃棄物も、塩分が高いため飼料・肥料としての再生利用には適しませんが、熱回収による再利用を進めました。

この結果、2010年度の再生利用等のリサイクル率を93.9%にまで引き上げることができました。今後も改善の取り組みを継続していきます。

◆食品リサイクルの推移



甲府東洋（株）の廃油再燃料化システム

甲府東洋（株）では、CO₂排出量削減を目的に、廃油再燃料化システムを2010年2月に導入しました。具材の製造工程でパーム油を使用しているため、一定量のパーム廃油が発生します。これを再燃料化し、ボイラ燃料のA重油に混合（混合率30%）することにより、化石燃料の使用量を削減しました。この装置本体は、「廃油清浄化装置」と「廃油燃料化装置」などにより構成されています。

省エネ効果

2010年4月～2011年3月使用実績

① パーム廃油再燃料化使用量

2010年度 118kℓ

② CO₂排出削減

左記①の使用実績に係数をかけて算出
 $118\text{kℓ} \times 2.71 \div 320\text{t-CO}_2$



廃油タンク



再燃料化装置

Voice

コストダウンと環境配慮を両立させました

当装置により、化石燃料（A重油）にパーム廃油（植物油由来油脂）を30%混合して使用することでリサイクル（コストダウン）とCO₂排出削減を同時に実現しました。

これにより、弊社マネジメント方針の1つ「環境に優しい企業活動」の推進ができたと思います。



甲府東洋株式会社
品質管理部門 部門リーダー 北川 克美

東洋水産のまめ知識 その1

企画段階での商品名は「熱いきつね」で、パッケージも赤ではありましたが、店頭で目立つよう赤が採用され、それに合わせて商品名もインパクトのある「赤いきつね」となりました。きつね⇒お稲荷さん⇒赤い鳥居というイメージもネーミングに役買っています。

「赤いきつね」は「熱いきつね」だった!?



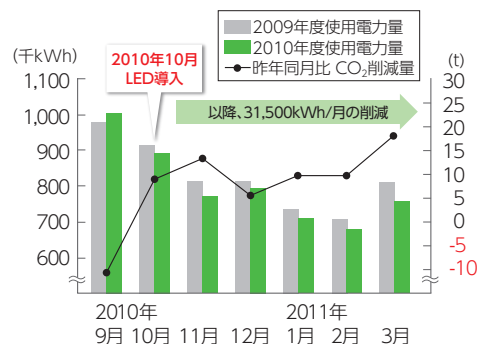
環境 | 温暖化防止・省エネ・省資源の施策

冷蔵倉庫における照明のLED転換推進

全国に保有している冷凍冷蔵倉庫において、冷凍機と共に電力の消費源である白熱灯から、LEDへの切替を順次進めています。

九州事業部佐賀冷蔵庫では、2010年10月に613個の白熱灯をLEDに切り替えました。これにより、2011年3月までの6ヶ月間で、1ヶ月あたり平均で約31,500kWhの電力を削減することができました。この数字は、およそ110世帯が1ヶ月に消費する電力量に相当します。(1世帯あたりの月間使用電力量を284kWhとして計算。数値は電機事業連合会のHPより)

◆佐賀冷蔵庫の使用電力量の推移



海南東洋水産における取り組み

中国最南部の海南島にある海南東洋水産有限公司では、山芋やサツマイモなどの農産品や筋子・たらこなどの魚卵商品の加工を行っています。当地は「アジアのハワイ」とも呼ばれ、国際リゾート地とするために中国政府が環境保護にも力を入れている地域でもあります。

当社も地元の企業として省エネルギー施策を行っています。一例として、海南島の暑い気候(強い日光)を利用して、「太陽光熱水装置」を工場の屋根に設置しています。この装置を通すことで、ボイラーに供給している水の温度が25℃前後から80℃近くまで上昇し、ボイラーの燃料である都市ガスの使用量を削減し、合わせてCO₂排出量も削減することができます。年間で都市ガス使用量約60,000m³、CO₂排出量を約130t-CO₂削減しています。



海南東洋 太陽光熱水装置

商品設計見直しによる包装資材使用量の削減

包装資材の使用量を削減することは、資源の使用量の削減だけではなく、喫食後の廃棄物量の削減及び廃棄物処理時のCO₂排出量の削減にもつながるものであり、積極的に取り組むべき課題です。強度やバリア性など、商品の安全・安心に関わる部分を損なうことなく、資材の使用量を削減できるよう、商品設計の見直しを継続的に行っています。

◆主な取り組みの実例

段ボールの軽量化

一部商品
段ボール重量を
約9.7t削減

内部包装形態の変更

半生めん商品の一部
プラスチック資源を
約11.3t削減

外装包材のサイズ変更

即席袋めん商品の
一部プラスチック資源を
約0.4t削減



内部包装形態を変更した商品の一例

生物多様性

当社は水産事業のみならず、加工食品事業など多くの事業で海の恵みを受け取っています。
未来にわたってその恵みを享受できるよう、取り組みを行っています。

稚魚の放流活動

田子工場の所在地である静岡県賀茂郡西伊豆町田子周辺は、漁業が盛んな地域です。豊かな海を守ることで地域に貢献することを目指し、地元の方々にもご協力をいただき、1996年より稚魚の放流活動を行っています。

魚種は、放流場所からあまり離れることがなく、食用として人気が高いカサゴの稚魚を放流しています。13回目の放流となる2011年は、15,000匹を放流しました。

2011年より、放流による効果を検証するため、稚魚の一部に放流したものであることが分かる処置を施しました。効果の有無が確認できるようになるには年単位の時間を必要としますが、ただ行動するだけではなく、より良い活動が行えるよう努めていきます。

MSC認証

MSC認証は、海洋管理協議会 (Marine Stewardship Council) が実施している、持続可能性を保持している漁業及びその漁獲物を使用した商品を認証するプログラムです。認証にはMSC漁業認証とCoC (Chain of Custody) 認証の2種類があります。前者は該当漁業の資源が枯渇していないか、漁法は適正か、漁獲量のルールが決められているかなどを1～3年かけて審査、認証が行われます。後者は前者を受けた魚が水揚げ後に間違いなく加工・流通されているかを審査、認証するものです。

これらの審査が行われ、適正であることを承認された商品に「MSCラベル」を付けることができます。「海のエコラベル」ともいわれるMSCラベルにより、消費者は環境に配慮した水産商品を選んで購入することができます。

当社は加工・流通業者に与えられるCoC認証を取得しています。当社では2006年にアラスカ産のイクラで認証を取得、2010年にノルウェー産のサバ加工品を追加取得、2011年にはアラスカ産のタラコ (明太子) がMSC商品として発売されました。イクラ、タラコ商品はグループ会社である海南東洋水産有限公司 (中国海南省)、サバ加工品は協力工場である煙台海傑食品有限公司 (中国山東省) で製造しています。CoC認証では、第三者機関による定期監査 (1年毎)、更新審査 (3年毎) が当社及びこれらの製造工場で実施されます。MSCを取得した漁業者の漁獲物が間違いなく商品化されていることを確認するために原料魚の原産地証明などの書類、輸出入記録の点検を行います。製造工場では、製造工程中でMSC以外の原料が混ざらないように管理されているか、マニュアルが順守されているかなどを実地調査します。これらの監査・審査により運用管理の維持、改善を図っています。

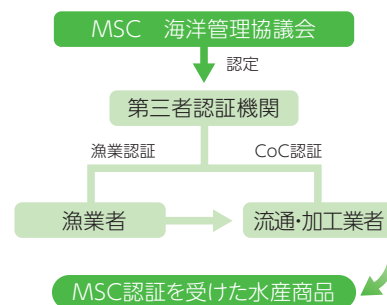


沖合からの放流の様子



カサゴの稚魚 (2年魚)

◆MSCラベル付き商品ができるまで



MSCラベルを貼付したサバ加工品



東洋水産のまめ知識 その2

きつねが赤なのは意味がありましたが、ではたぬぎと緑はどう結びつくのでしょうか。うどんとそば、きつねとたぬぎが対になるのと同様に、赤と「補色関係」で対になる色が選ばれました。補色にはお互いの色が引き立てあう効果があるので、お店で二つが並んでいるのを見れば、お互いよく目立っているのが分かります。

環境 | 生物多様性

どうして「緑」のたぬぎなの？

いらご研究所より

ウナギについて解説します

今、ウナギの数が世界的に減ってきているのをご存じでしょうか？

ウナギ養殖は、自然から稚魚であるシラスウナギを捕らえ、それを養殖して食用としています。かつては、豊富に獲れていたシラスウナギですが、乱獲、環境変化の影響から減ってきており、日本での養殖用シラスウナギは、1960年代の約200tを最高として、最近では20t程度と10分の1まで激減しています。そして、台湾・中国では養殖用シラスウナギの輸出規制が行われ、ヨーロッパではワシントン条約で保護されている状況です。

もし、シラスウナギ自体も養殖生産できれば、世界の天然資源の保護に大きく寄与します。

また、ウナギは食用魚として、日本では「蒲焼き」、英国では「ジェリードイル」、スペインでは「シラスウナギのオリーブ油煮」など、その国独自の食文化を作っています。従ってウナギ増養殖研究は、生物保護以外に食文化を守る意味もあります。

このように貴重な水産資源であるウナギを、生態系を維持しながら安定的に確保するため、1995年に愛知県渥美半島の伊良湖岬近くに、「いらご研究所」を設立しました。現在の主たる研究内容は、シラスウナギを人の手で安定して大量に生産するための研究開発です。

ニホンウナギの生活史を紐解くと、まず、シラスウナギは黒潮に乗ってやってきて、河口から川に上ります。そこで3～10年かけて親ウナギになり、成熟し始めると川から海へ下っていきます。そして、はるかマリアナ海域まで数千kmを回遊し産卵します。孵化すると「レプトセファルス」と呼ばれる仔魚（しぎょ）となり、3～6ヶ月かけて同様に長い道のりを回遊中に成長・変態しシラスウナギになるというサイクルを繰り返しています。

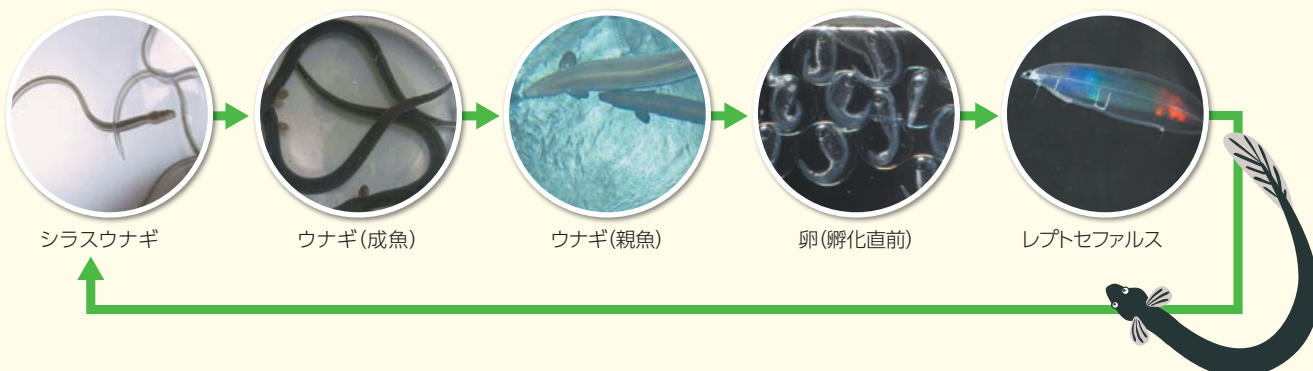
現在まで、当研究所ではマリアナ海域での生態調査研究、そして親ウナギの成熟・産卵機構、仔魚の育成など一連の研究を進め、このサイクルを回すことに成功しています。しかしながら、まだ未解明な部分が多く大量生産技術の開発にまでは至っていません。

ウナギがかつての数に戻る日の来るまで私たちの挑戦は続いています。

いらご研究所 研究員
三河 直美



◆ウナギの育成過程



お客様との関わり

お客様の安全・安心への関心は年々高まっています。

すべてのお客様にご納得いただける品質を維持できるよう、常に改善に努めています。

安全・安心に対する考え方

安全で安心な商品をお届けするという基本を守るために、商品の企画開発から製造・出荷、販売、お客様への対応までの各段階において厳しい品質保証体制を構築しています。また、お客様からの声を積極的に取り入れ、応えていくことで、商品・サービスの品質を継続的に向上し、お客様により満足いただける商品を提供していきます。

品質保証体制

当社では、グループ全体の品質保証体制を構築し、運用しています。各事業所では、ISO9001の認証取得を進めており、品質保証の強化に取り組んできました。2010年1月に群馬県館林市で稼働を開始した関東工場では、2011年6月に第三者認証機関による審査を受け、ISO9001、14001認証取得を果たしました。

フクシマフーズでは、グループ初となる食の安全を確保する国際規格ISO22000認証(食品安全マネジメントシステム)を2009年12月に無菌化包装米飯工場取得し、運用を行っています。工場では、原材料の搬入から最終商品の出荷までの全工程の食品安全危害を分析し、重要管理点をコントロールすることにより、安全・安心を確保しています。

今後もISO内部監査と第三者審査機関によるISO審査を通じて、品質保証体制の維持・改善を継続的に実施し、安全で安心なおいしい商品の提供に努めていきます。また水産加工食品の事業所では海外を含め米国FDA HACCPの認証取得をしています。

品質管理体制

品質保証部を中心に、商品開発時及び製造時において品質を適正に管理しています。

商品開発時には、その商品の流通温度帯や特徴に合わせた分析検査・保存検査等を行っています。日数が経過するにつれて、味・香り・外観等がどのように変化していくか継続的な試食官能評価を行い、賞味期間中商品がおいしく安全に食べられることを確認しています。

工場で製造された商品は、製造工場と品質保証部でダブルチェックを行っています。製造工場においては、原材料の受入検査、工程管理・最終商品の試食官能評価・理化学検査・微生物検査を行っています。品質保証部では、ロットごとの製造日報確認や抜き取り商品の試食官能評価を行っています。また、定期的に工場の点検や勉強会を行い、情報の共有化や品質管理レベルの維持・向上を図っています。

◆ISO9001認証取得状況(国内)

事業所	認証取得年月
本社・総合研究所 ^{*1}	2005年 8月
冷蔵本部 東京冷蔵部 ^{*2}	2004年 3月
北海道事業部 ^{*3}	2001年 12月
関西事業部 神戸工場 大阪冷蔵部 ^{*4}	2002年 7月 2007年 3月
九州事業部 ^{*5}	2002年 2月
関東工場	2011年 8月
埼玉工場	2004年 2月
相模工場	2004年 3月
焼津工場	2000年 9月
田子工場	2002年 6月
石狩東洋(株)	2001年 2月
八戸東洋(株)	2003年 4月
フクシマフーズ(株)	2002年 12月
(株)酒悦 房総工場 茨城工場	2001年 9月 2003年 8月
銚子東洋(株)	2002年 7月
甲府東洋(株)	2003年 12月
ユタカフーズ(株) 本社工場 鳥取工場	2000年 7月
伊万里東洋(株)	2002年 2月

^{*1} 本社・総合研究所は、東北支店、北関東支店、信越支店、静岡支店、名古屋支店、大阪支店、中四国支店、名古屋冷蔵部を含む

^{*2} 冷蔵本部 東京冷蔵部は、大井埠頭、城南島、平和島、東扇島第一、東扇島第二、東扇島第三

^{*3} 北海道事業部は、札幌工場、札幌支店、札幌冷蔵部

^{*4} 大阪冷蔵部は神戸冷蔵部、舞洲冷蔵部

^{*5} 九州事業部は、福岡工場、福岡支店、福岡冷蔵部、佐賀冷蔵部

◆米国FDA HACCPの認証取得状況(国内)

事業所	対象品目	認証取得年月
焼津工場	魚肉ソーセージ	1998年10月
田子工場	かつお砕片パック、 かつおソフトパック	2000年11月
銚子東洋(株)	定塩鮭フィレー	2000年 7月
ヤイズ新東(株)	まぐろ切落とし(チルド・ 冷凍)、まぐろたたき身、 漬けまぐろ、まぐろダイ スカット、かにむき身	2005年 3月

東洋水産のまめ知識 その3

カップ焼そばのカップの内側が、ラーメンなどのカップと違ってツルツルになっていて、のをご存じでしたか？焼そばは湯切りをした後ソースと麺をよく混ぜるため、箸の滑りが良くなるように、カップの内側をツルツルな面になっているのです。

カップ焼そばのカップの秘密

お客様とのコミュニケーション

お客様からの様々なお申し出には、「お客様相談係」にてお応えをしています。日々いただくご意見・お問い合わせに対して的確かつ迅速に対応するため、社内ネットワークを活用した「お客様相談システム」を整備しました。関連部署とも情報を共有して、その後の商品開発や安全・安心への取り組みに活用しています。

お客様の関心が高いアレルギー物質については、表示が義務づけられた特定原材料7品目だけではなく、表示が推奨されている18品目についても、原材料として使用した場合は、商品パッケージの「原材料表示」に記載しています。また、原材料の産地等さらに詳しい情報については、当社ホームページ上に公開しています。

危機管理体制

万が一の品質重大事故の場合を想定し、品質に関する危機管理体制を構築、整備し、「品質緊急事態対応手順書」を作成・運用しています。これに基づき、商品事故を想定した緊急訓練を実施しています。昨年度実施した訓練においては、仮定のシナリオに基づいて、トレーサビリティの確保及び社内外のコミュニケーションに必要な文書の作成などの各手順を確認しました。また、2011年2月に実施したISO外部審査での指摘を受け、上記手順書の改訂を行いました。当社では、安全で安心な商品をお届けするという基本を守るために、商品開発から製造・出荷までの各段階において品質保証体制を構築し、今後も適宜見直し、改善していきます。

安全安心のための取り組み事例1:アレルギー対策

焼津工場で使用している原材料に含まれるアレルギー物質^{*1}には、そば、卵白等の卵、乳があります。これらの資材は、他の資材との混在を防ぐため、倉庫や計量する調味室で他の資材と分別し、表示して保管しています。また、そば粉は粉袋からの粉漏れの可能性があるため、専用のパレットを使用し、定期洗浄を行い記録しています。

調味室では資材の保管場所を表示し分別しています。アレルギー物質を計量する専用室も設けており、計量の際は専用の着衣を着用して作業しています(卵と乳の資材別着衣を用意)。使用頻度の少ない乳用のアレルギー着衣は、ビニール袋に入れて保管しています。また、計量器具も卵類・乳類で専用の物を使用しており、保管時も識別管理を徹底しています。

使用途中のアレルギー物質は、開封口の密封や専用コンテナでの保管を行っており、他のアレルギー物質とのコンタミネーション^{*2}を防止しています。

社会 | お客様との関わり



商品情報画面の一部

^{*1}アレルギー物質:

アレルギー物質とは、アレルギー症状を引き起こす原因となる食品成分のことで、厚生労働省により25種類の食品が「特定原材料等」に指定されています。特にアレルギー症状を起こしやすいとされる食品のうち、発症数・重篤度から表示が義務化された7品目(えび・かに・卵・乳・小麦・そば・落花生)があります。この中でもそばと落花生は、アレルギー症状が重篤であり、留意が必要であるとされています。

^{*2}コンタミネーション:

食品工場にて商品を製造する際に、製造ラインや使用する機械・器具等から、アレルギー物質等が意図せずに混入してしまうことを指します。

安全安心のための取り組み事例2:ライン点検

福岡工場では生産工程で使用する加工機械の刃物類の監視方法として、担当者が行う始業点検の他に、刃の状態をデジタルカメラで撮影することによる状況記録を行っています。人間の目と記憶だけに頼ると確実性が保証されないので、始業時及び終業時にも画像を記録することにより、使用状況の確認と刃物の形状確認を確実にし、また安全に使用されていたことの記録として活用しています。

現在、刃物を使用する工程として、焼そば製造ライン、生めん製造ライン、シューマイ製造ラインのカッター刃、及び製めん用切り刃の記録を行っています。

安全安心のための取り組み事例3:トレーサビリティ

① 相模工場の事例

1. 副原料の計量間違い防止、計量履歴の記録

塩やかん水などの計量時に、投入する資材や量を間違えると作業が止まる機能を持ち、自動的に重量を記録する計量器を使用しています。

2. スープ使用履歴の記録

スープコンテナに貼り付けされたQRコードの情報を端末に取り込み、使用履歴はパソコンに保存するシステムを運用しています。

3. 麺の使用履歴の記録、誤使用防止

一食ずつに包装された麺を移送するためのパレットには、それぞれバーコードが貼付されています。このバーコードを加熱殺菌前とパック包装時に読み取り、どの麺がいつ最終的な商品になったかを記録すると共に、麺の種別間違い・使用期限間違いを防止する機能を持つシステムを構築中です。

② 関東物流センターでの事例

現在、関東物流センターにおいては、隣接する関東工場で生産した商品をそのまま生産ラインからパレットに積まれた状態で倉庫に格納しています。その際に、商品がパレットに積まれた時間のデータ蓄積を行い、パレット毎にナンバーをつけてシステム管理を行っています。

保管・ピッキングについては、そのナンバーをキーに商品を管理していますので、最終的にはどの配送車両にどのパレットナンバーの商品を積み込んだかがシステムにて把握可能となっています。

問題が発生した場合には、対象商品の全国の配送拠点への配送経路と現在の保管状況、そして納品された可能性のある取引先の絞込みについて、このトレーサビリティシステムによって速やかに状況把握が可能となります。

Voice

刃物の工程チェック体制に取り組んで

生産工程では常に確認と記録作業が伴いますが、作業内容によっては確実に記録がされていない場合もありました。この方法を取り入れたことにより、確実な記録と習慣づけができました。これからも、自信をもって安全な商品をお届けするために検査体制を構築していきます。



九州事業部福岡工場 製造課 松本 勝幸



相模工場スープ履歴端末



麺の移送用パレットに貼付されたバーコード

取引先との関わり

取引先の協力なしには円滑な事業運営はできません。

大切なパートナーとして共に発展していけるよう、協力体制を築いています。

海外の協力会社とのパートナーシップ

2011年6月に発売した、「四季物語 夏限定 うどん・ラーメン・焼そば」には、メインの具材としてトマトを使用しました。トマトは夏に食べる代表的な野菜であり、また当社が行った「夏に食べたい旬の素材」の調査で、抜群の人気を誇った食材でもあります。このトマトを「四季物語」で使用できないか議論を重ね、1年を通して夏の気候であり、野菜の栽培に適したタイ北部の農場を選びました。

トマトの栽培には約4ヶ月かかります。この期間、安全・安心を確保するため徹底した農薬管理を行いました。当社研究開発担当者も直接の取引先である資材メーカー担当者と現地に実際に赴き、管理体制の確認を行っています。収穫時には赤色に良く熟した実のみを選別し、さらに加工工場でも鮮度選別・色選別を行い、合格した果実のみを加工しています。工場では、1食1食を丁寧に作り上げるハンドメイドを基本としています。

同じくタイにあるフリーズドライ加工を行う工場は、以前より当社従業員が実際に品質管理の指導を行い、信頼関係が構築されています。そのため、現在では当社への商品供給が事業の中心となっています。トマトを栽培している農場とは親会社・子会社の関係にあり、栽培から加工まで一貫した管理を行うことができるのも強みとなっています。

このように、安全・安心でおいしい具材をご提供するために、海外の調達先においてもパートナーシップを強化し、今後も信頼の置ける品質管理体制の拡充を図っています。

共同配送の取り組み

物流部では、積載率の悪かった地区の納品を、営業部門と連携した上で、他メーカーとの共同配送へ切り替えを実施しました（北海道 道北・道東、福島エリアでのチルド配送）。実施に際しましては、納品時間の調整等のご協力をいただきながらのスタートとなります。

個別に配送を行ってきた複数の企業が共同して配送することにより、配送の効率化、コスト削減に繋がります。納品便が集約されることによる効率改善また、環境面においても、配送車両の積載率向上による運行台数削減の結果、CO₂削減にも繋がります。

今後とも、安全・安心な物流を基本としながら、物流改善に対して継続的に取り組んでいきます。



フリーズドライ加工される直前のカットされたトマト



フリーズドライ加工後のトマト



調理後のイメージ

従業員との関わり

企業を支えているのは従業員一人ひとりです。

各人が性別や年齢に関係なく十分にその能力を発揮できるよう、環境を整えています。

能力を活かせる職場づくり

性別や年齢によって働く機会が不平等にならないよう、施策を行っています。出産・育児を経ても仕事を続けやすい制度を導入するとともに、各個人の意欲・能力・多様性を活かすための環境を整えています。また、定年を迎えた後でもそれまでに培った経験を活かせるよう、再雇用制度を導入しています。

この他、障がいがある人にも働きやすい職場になるよう、製造現場を中心に努めています。

メンタルヘルス対策

従業員本人はもちろん、その家族も含めて充実した生活を送れる環境を整えることが、働きやすい職場作りであると考えています。そこで、社内に相談窓口を設けるとともに、社外に電話窓口や、WEBサイト及びモバイル専用サイト「健康・こころのオンライン」を設置し、いつでもアクセスできるようにしています。

心と身体に関する悩みや相談を受け付け、また適切な情報を掲載するとともに、妊娠・出産・育児などについての悩みや相談を扱うサイト「MYベビーくらぶ」も開設し、従業員とその家族をサポートする体制を整えています。

また、全従業員を対象にした「コンプライアンス研修」では、ハラスメントを個人の尊厳を傷つけ精神的な傷害を与える重大な人権問題として捉え、一人ひとりがハラスメントのない働きやすい職場を作ることの重要性を再認識する機会としています。

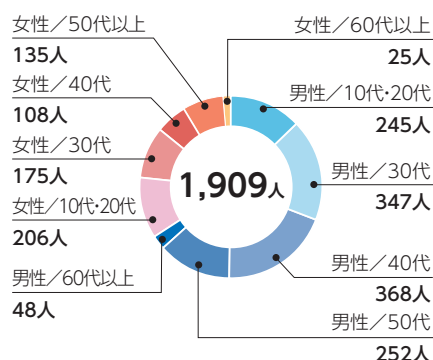
研修制度

当社は「企業は人なり」という基本方針のもと、人材育成こそが企業の成長に不可欠なものとして力を注いでいます。新入社員には世話役の先輩社員をつけ、業務の指導だけではなく、社会人としての生活全般について指導をしています。入社2年目以降も、若手・中堅・管理職の各階層別に、集合研修を行っています。

この他、年次にとらわれない形での職種別研修や海外研修を行っています。営業担当者のプレゼン力を競う「プレゼン大会」や、当社の利益の大きな部分を占める北米即席麺事業に直接触れる「アメリカ・メキシコ研修」などを実施し、自部署だけにとらわれない広い視野を持って活躍できる人材の育成に努めています。

従業員関連データ

◆東洋水産(株)の従業員構成比 (2011年3月末時点以下同様)



◆平均年齢・平均勤続年数

	平均年齢(歳)	平均勤続年数(年)
全体	39.7	14.3
男性	40.6	17.0
女性	37.9	9.1

◆新卒採用者数(2010年4月入社)

男子大卒以上	27人
女子大卒以上	14人
高卒他	28人
合計	69人

◆管理職以上の女性

人数	9人
女性比率	1.54%

◆定年退職者再雇用人数

人数	60人
----	-----

◆育児休業取得者数

人数	19人
----	-----

◆障がい者雇用

人数	38人
比率	1.81%

東洋水産のまめ知識 その4

カップめんに入っている麺を全部一本につなげるとどれくらいの長さになるのか、想像したことはないでしょうか。麺の種類によってもまちまちですが、「緑のたぬぎ」では約50メートルほどになります。これだけの長さのものをすすって食べていると考えると、不思議な気分になりませんか？

カップめんの麺を一本につなげると？

社会 | 従業員との関わり

労働安全衛生の確保

お客様に安全・安心な商品をお届けするためには、品質の維持・向上と共に、安全な作業環境の確保も最重要課題であると位置づけ、各事業所においてそのための取り組みを行っています。

一定規模以上の事業所においては、毎月1回現場内の安全衛生パトロールを行った後、それを受けて安全衛生委員会を開催し、危険箇所や不具合箇所の特定・改善を行っています。

2011年で第5次となる、全国の製造工場を巡回して行う「工場クリニック会議」においては、第1回目(8月に神戸工場で実施)のテーマとして「労働安全」を掲げました。実際に現場を確認して課題を抽出するとともに、それを全国の工場に水平展開して、改善状況のフォローも行っています。

また、従業員には積極的に危険予知訓練講習などを受講させ、潜在する危険に対する感受性を高めるよう努めています。



神戸工場現場巡回の様子



デモ機を使った安全教育

危険事例の水平展開とリスクアセスメント(安全衛生)

関西事業部神戸工場では、労働安全衛生マネジメントシステムであるOHSAS 18001を2010年4月に取得・運用しています。その中で、自工場のリスクアセスメントだけではなく、他部署において起きてしまった労災事故事例に対しても、リスクの評価(頻度・ケガの大きさ)を実施し、リスクアセスメントを再度見直しています。その上で、同様のリスクを抽出できているのか、類似したものはないか、評価は妥当であるかを再確認しています。

また、職種や作業工程の違いの中でも、自分達の職場に置き換え、類似した状況を想定して、どのようなリスク評価になっているのかも確認しています。

事故事例の中では、設備的要因だけではなく、「作業を行う際には機械を停止するルールであるにも関わらず機械を停止せずに作業を行った」「安全装置を使用不可にしてあった」など『人がルールを守らないこと』から発生している事故も少なくありません。

神戸工場では、人に対する安全教育にも継続的に注力しており、次の教育等を実施しています。

- 1 安全デモ機を使った危険を身を以て感じるための教育
- 2 事故事例に基づいた現場ライン(同じ・類似した機械を使つての事故再現)における教育

また、設備に関しては、事故事例での発生原因(カバー類・非常停止などの安全装置の不備)を再確認し、同様のリスクが存在する場合には、必要に応じて非常停止装置の増設等の予防策を実施しています。しかしながら、不安全箇所・不安全行動に対して、まだまだ「気付き」が足りていないところもありますので、継続した「リスク削減」と「安全教育」に取り組んでいきます。



OHSAS認定証

TSグループ大運動会

北海道から沖縄まで、全国に事業所が所在するため、電話やeメールなどで頻繁に仕事上のやりとりをしていますが、お互いに顔を合わせたことがないというケースは珍しくありません。そのため、部署を越えた従業員同士の交流の一環として、2004年度より毎年10月に、横浜スタジアムを一日借り切り、全国各地より従業員及び家族、OBが集う、東洋水産グループ合同の大運動会を実施しています。

従業員同士のコミュニケーションのみならず、家族同士の交流や、OBの方々が旧交を温め合う場ともなっており、年に一度の貴重な機会として参加者は年々増加しています。当初は約2,000人でしたが、2010年度は約2,500人の参加者を数えました。

クラブ活動

クラブ活動、特に剣道・柔道には全社を挙げて注力をしています。剣道部は実業団屈指の強豪として、毎年9月に行われる全日本実業団剣道大会にて、2009年度・2010年度と2年連続で3位入賞の成績を上げ、2011年度には25年ぶりとなる優勝を果たしました。また女子も、全日本女子実業団剣道大会で2009年度3位に入賞するなど、着実に実績を上げています。

柔道部も2011年度の第63回全日本実業柔道団体対抗大会(2部)において、16年ぶりに3位入賞し、次回大会の1部昇格を決めるなど、めざましい活躍を見せています。

両部ともに、夏休みには近隣の子供たちを対象にした教室を開催するなど、地域の方とのふれあいを大切にしています。今後も心・技・体の向上を目指して鍛練を積むと同時に、剣道・柔道の普及にも貢献していきたいと考えています。

東友会活動

従業員の親睦及び福利厚生を目的とする組織として、東友会(本部:本社)があります。主にレクリエーションを目的とした野球部やテニス部、釣り部などを置き、それらの活動を助成する他、結婚や出産の祝金や弔慰金の贈呈も行っています。

また、各支部においては慰安旅行等の社内行事を開催しています。東京支部においては、毎年新入社員歓迎ボウリング大会や釣り大会を開催し、従業員同士の交流と親睦に努めています。



家族も参加した玉入れの様子

Voice

日本一の座をつかみました

剣道部は会社にある道場で、月・水・金の週3回練習を行っています。充実した練習環境の中で、部員は丸となって日本一を目指して稽古に励みました。大会になれば各部署の方々が応援に来ていただいたりと会社全体で支えられているのだと実感しています。



冷凍食品営業部
青木 宏介(五段)

Voice

ただいま躍進中です

加工食品の営業をしながら、週2日、本社道場にて稽古をしています。今後も、仕事と柔道を両立し、双方とも良い成績が残せるように精進して参ります。



神奈川営業所
赤木 一隆(二段)

地域社会との関わり

事業を行うには、企業を取り巻く社会や周辺地域の方々のご理解とご支援が欠かせません。
社会・地域への様々な形での貢献を今後も続けていきます。

剣道・柔道を通じた地域の方とのふれあい

● 本社での取り組み

東京都港区の本社ビルには、剣道・柔道の稽古や試合ができる武道場があり、毎年夏休みに、近隣の子供たちを対象にした「マルちゃん夏季少年剣道・柔道教室」を開いています。剣道部・柔道部に所属する従業員が講師を務め、日本の武道を通して、子供たちの健全な心身の育成に寄与しています。



マルちゃん夏休み少年剣道教室

● 中国営業所（広島）での取り組み

当社中国営業所が所在する広島県府中町の府中南小学校で練習をしている「府中南剣道クラブ」は、今まで教えてこられた先生が体調を崩され、また生徒数の減少もあり、2010年3月に存続の危機を迎えてしまいました。そこで同営業所の大野義孝所長が、先生の体調が戻るまで一旦クラブをお預かりし、初心者の子供たちを集めて、クラブを存続させています。



府中南剣道クラブ

毎週土曜日に稽古を行っており、中には剣道歴1年で町内の大会で優勝した有望株の選手もいます。地元府中町の剣道の火を絶やさないよう、業務と両立させながら努めています。

地域の清掃活動

当社では、多くの資源やエネルギーを消費する製造工場や冷蔵倉庫だけではなく、営業所においても事業所周辺の環境保全が重要であると考え、全国で30を超える事業所において、周辺の清掃活動を行っています。

全国の活動マップと主な内容

【石狩東洋・札幌冷蔵部】

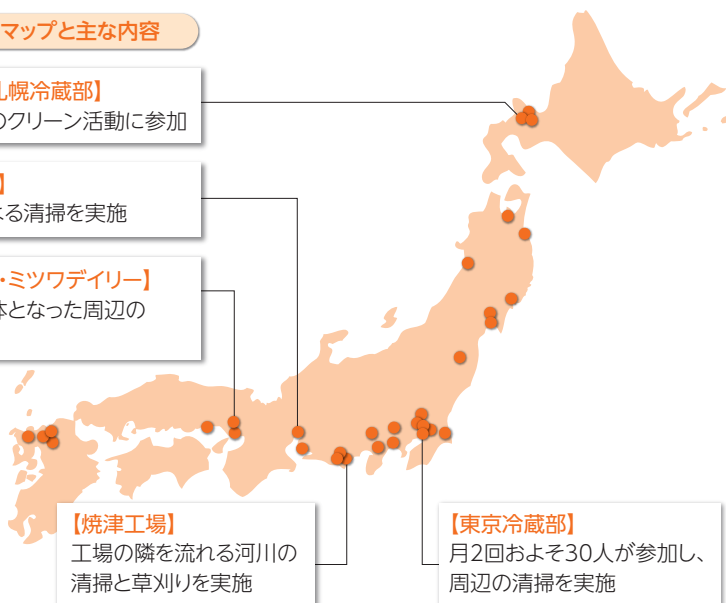
石狩新港区のクリーン活動に参加

【名古屋支店】

毎週所員による清掃を実施

【関西事業部・ミツワデイリー】

事業部が一体となった周辺の清掃を実施



【焼津工場】

工場の隣を流れる河川の清掃と草刈りを実施

【東京冷蔵部】

月2回およそ30人が参加し、周辺の清掃を実施



名古屋支店事務所周辺の清掃



焼津工場河川清掃

工場見学受入

石狩東洋(株)では、小学生からご年配の方の団体まで幅広いお客様に対して、工場見学を実施しています。日頃ご愛顧いただいているマルちゃん商品が実際に地元で作られる工程を見ていただくことで、当社の食の安全・安心に対する取り組みを実感していただいています。

工場見学は昨今のブームもあって非常にご好評をいただいております。来場者は年々増加傾向にあります。事業所のある小樽市周辺のみならず、札幌市からも多数のお客様が御見えになっており、観光会社のバスツアーのコースとしても組み込まれています。

この他、関東工場においても、専用の見学通路を設けて団体の方の見学を受け入れています。

2010年度見学受入実績(石狩東洋)

- ① 来場者数 ————— 1,170人(2009年度 728人)
- ② 来場団体 ————— 53団体(個人グループ含む)、(2009年度 40団体)
- ③ 来場団体内訳 ——— 1)小・中・高学生 ————— 512人
2)取引先関係 ————— 196人
3)地元町内会等 ————— 126人
4)官公庁関係 ————— 124人
5)旅行会社他 ————— 212人

中高生等のインターンシップ受入

ユタカフーズ(株)では採用実績高校より依頼を受け、2007年よりリインターンシップを実施しています。これは就労体験を通して働くことの喜びや大切さを学び、将来の進路選択に活用することを目的としています。受け入れに当たり安全性と衛生の面で十分な配慮を行った上で、現在では高校生に加え、同じ武豊町内の中学生の就労体験も実施しています。

就労場所も、当初はカップめん部門での包装作業体験のみでしたが、3年間の実績を経て、2010年より調味料等を製造する粉粒体食品部門での実習もできるようになりました。実習の幅が広がるとともに、従業員の指導力も向上しました。同年には、障がいを持つ生徒も同じ地域の一員として生活できる社会づくりの手助けとして、就労体験を始めました。

この他、次世代育成支援の一環として、全国の事業所においても職場体験を受け入れ、また本社でも職場訪問の受け入れを行っています。



熱心に生ラーメン工場に見入る小学生の皆さん



機械にカップを供給する実習生

その他職場体験受入事業所(2010年実績)

- 埼玉工場
- 田子工場
- 銚子東洋
- 甲府東洋
- 三幸養魚
- スルガ東洋
- 伊万里東洋

東洋水産のまめ知識 その5

「赤いきつね」や「緑のたぬき」を食べると、カップの内側に黒い小さな点が残るのに気づきませんか。これはつゆに入っているかつお節の粉です。だしに本物のかつお節を使っている証なのです。だしの香りを楽しみながら、お召し上がりください。

黒い点は本物の証

社会 | 地域社会との関わり

(財) 東和食品研究振興会

当社は、食品化学に関する学術研究の奨励援助を行い、国民生活の向上と学術研究の発展に寄与することを目的に、文部科学大臣の許可を受け、1975年に「財団法人東和食品研究振興会」を設立しました。(現在は一般財団法人)

同会では毎年、大学・短期大学・水産系高等学校に対して助成研究の公募を行い、選考委員会において審議の上、奨励金を贈呈しています。

2011年度には、食品の加工・保蔵に関する研究、食品の安全性に関する研究などを募り、選考の上14件の研究に奨励金を送りました。

「24時間テレビ 愛は地球を救う」への協賛

当社は、2009年より、日本テレビ系列主催「24時間テレビ 愛は地球を救う」に協賛を始めました。子供からお年寄りまで幅広い層の皆様が参加し、市民レベルで募金やボランティアに努める活動の趣旨に賛同し、また、2009年より制定したマルちゃんブランドの新スローガン「Smiles for All. すべては、笑顔のために。」に込めた当社の社会活動の方針とも合致することから、協賛に至りました。

協賛に当たり、毎年番組放送日の1ヶ月前から、グループ会社を含めた全国の事業所において募金箱を設置し、従業員からの募金を募っています。また、各地の工場で、従業員の家族や地域の方々をお招きして開かれる納涼祭でも、募金箱を置いて協力を呼びかけています。

この他に、番組当日には、自主参加の従業員による街頭募金を全国で実施しています。2009年は全国で5箇所でしたが、2011年は合計15箇所となり、実施箇所は年々増えています。

街頭募金以外の活動も広がっています。宮城県女川町では、町の総合体育館で焼そばの炊き出しを行いました。女川町は関係会社の工場がある縁もあり、被災者の方々に焼そばを通して少しでも笑顔をお届けしたいとの思いで実施し、大変ご好評をいただきました。

また、関東工場では、募金を行うと同時に、通常行っていない個人の方を対象にした工場見学会を実施し、多くの家族連れの方などにご来場いただきました。

街頭募金に参加した従業員からは、「人の温かさに触れることができました。自分でできることを探してみます。」「募金をしてくれる子供の笑顔と温かさに、疲れが吹き飛びました。」「協力いただいた方々の笑顔が忘れられません。来年もぜひ参加したいです。」等という声が多く上がり、従業員一人ひとりがボランティアや地域との交流を考えるきっかけとなっています。



街頭募金の様子



納涼祭での募金の様子



女川での炊き出しの様子

震災後の東北での取り組み

●マルちゃん杯少年柔道大会 東北大会

当社では柔道を通じ、多くの少年・少女に健康で丈夫な体と、礼儀や道徳を重んじる心、友情やフェアプレーの精神を育むことを目的に、1986年より「マルちゃん杯少年柔道大会」を主催しています。現在では小・中学生を対象に、全国7地区で開催されていますが、2011年4月17日に開催予定だった近畿大会は、東日本大震災発生から間もないこともあり、その影響を考慮して中止を余儀なくされました。

5月15日に秋田市にて予定していた東北大会は、関係各位のご協力もあり、無事開催することができました。小中学生合わせて248チームと、参加チームは若干前年より減少しましたが、宮城・岩手・福島の各県からも参加があり、熱戦が繰り上げられました。

被災地から参加した子供たちも、その影響に負けず、それまでの鍛錬の成果を十分発揮した力強い試合を見せてくれました。その懸命な姿に、主催者一同元氣と感動をもらいました。

●宮城県南三陸町立志津川中学校との交流

志津川中学校3年生の生徒さんとは、地元の町おこしや地産地消を推進するため、2010年10月に特産品であるタコやワカメを使ったカップめんのメニュー提案をいただいたのがきっかけで、交流が生まれました。具体的かつ魅力的な提案であったことから、当社の商品開発部門が試作を行い、「海七味(みなみ)シーフードヌードル」と「三陸海宝あんかけ風焼そば」の2品を、2011年3月4日に佐藤町長ら町の関係者の皆さんも同席のもと寄贈しました。

その後、南三陸町は津波による被害を受け、高台に位置して被害を免れた同校は避難所となり、校庭に大きく“SOS”のメッセージが書かれている様子がテレビで映し出されるたび、皆さんの安否を心配していました。

4月に入り、自動車の通行が可能になったのを機に、少しでも生徒さんたちを応援していきたいとの気持ちから、学校訪問を行い、文房具などを提供しました。

当日参加した子供たちの声をご紹介します。

○三船十段記念館柔道スポーツ少年団(岩手県久慈市)

結果 ベスト8

大将の後藤香澄さん
(小学校6年生・写真左から2番目)



「目標はベスト8。地震のときは自宅が床まで海水につかって大変でしたが、ベスト8まで勝ち残ってみんなを元気づけたいです」

○八木山柔道愛好会(宮城県仙台市)

結果 3回戦

鈴木悠平さん
(中学校3年生・写真右から2番目)



「学校は海から離れているので、幸い津波の被害はありませんでしたが、宮城県を元気にするため精一杯頑張ります」

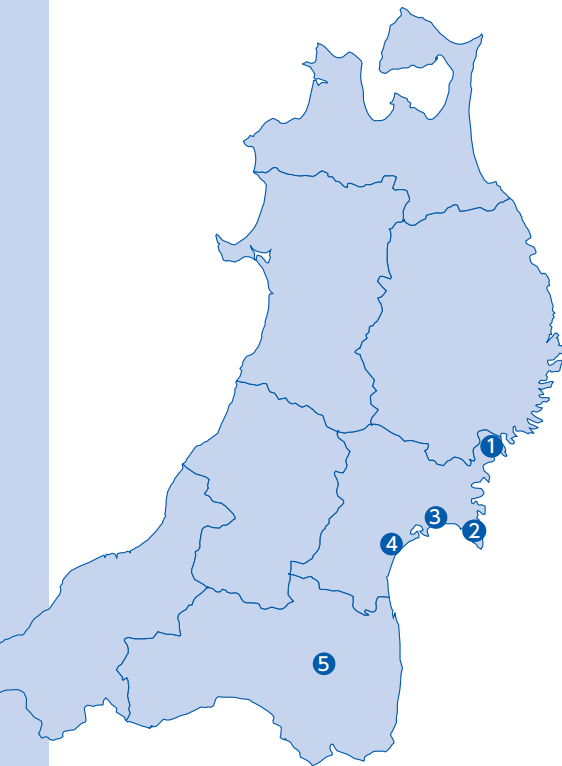
東日本大震災への対応

東日本大震災により被害を受けられた皆様に、心よりお見舞いを申し上げます。

一日も早い復旧・復興を心よりお祈り申し上げます。

当社の工場、支店・営業所、グループ会社でも甚大な被害を受けました。

ご支援いただいた皆様にお礼申し上げます。



当社の主な被害について

主な被災事業所の被災と対応の状況

① サンリク東洋(株)

所在地：宮城県気仙沼市
事業内容：サケ・サバの加工
被災状況：津波により操業不能

② 東洋冷凍(株)女川工場

所在地：宮城県女川町
事業内容：サケの加工、製氷
被災状況：津波により操業不能

③ 東洋冷凍(株)石巻工場

所在地：宮城県石巻市
事業内容：サケ・アカウオ・イカ等の加工
被災状況：津波により操業不能

④ 東北支店仙台営業所

所在地：宮城県仙台市
事業内容：営業及び物流拠点
被災状況：地震及び津波により使用不能

⑤ フクシマフーズ(株)

所在地：福島県桑折町
事業内容：即席めん・包装米飯の製造
被災状況：地震により一部ライン損壊

■事業の継続・商品供給の維持

最も被害の大きかったサンリク東洋(株)・東洋冷凍(株)(石巻・女川)の事業については、一部を地震被害の少なかった八戸東洋(株)に移管し、6月2日より操業を開始しています。商品は既存の販売ルートを通して供給しており、中期的には同じ土地にて事業を再開することを前提に計画を検討しています。

東北支店仙台営業所は3月25日より仙台駅近くに仮事務所を開設して業務を再開しました。併設していた物流拠点の機能は比較的影響の少なかった地域に仮拠点を移し、東北地方への商品供給体制を維持しています。

フクシマフーズ(株)の即席めんライン及びレトルト米飯ラインは、震災後一週間で製造を再開し、無菌米飯ラインも地震発生の約40日後に一部商品の製造を再開しています。

その他の加工食品の製造拠点については大きな被害を免れ、数日の内に製造体制を復旧させることができています。

■雇用の維持

サンリク東洋(株)及び東洋冷凍(株)の従業員については、大きな影響を受けなかった他の事業所に一時的に出向させる形で雇用を維持しています。仮住居の手配、生活資金の一部などを会社が負担しました。

■計画停電の影響

関東地方に所在する拠点においては停電の影響を受けましたが、製造を夜間にシフトするなどして商品供給体制を維持しました。

■サプライチェーンへの影響

一部の原材料において調達難が生じ、当社の製造に一時的な制限を受けたものの、代替品の手配を行うなどにより影響を最小限にとどめることができました。

■被災地支援

各自治体や国連WFP協会等を通じて合計172,000食のカップめんを被災地に無償提供しました。その他、被災地で救援活動を行う自衛隊・警察・消防などを中心に商品の優先供給を実施しています。

■節電の実施

電力制限令を受け、製造部門では製造の夜間へのシフトなど、間接部門では照明の間引きやパソコンの省電力設定などの取り組みを行い、ピーク電力からの昨年比15%削減を実現しました。

三陸地区での復興に向けた新たな第一歩

先の大震災で甚大な危害を受けた宮城県女川町にある東洋冷凍(株)女川工場では、津波により、一時工場の操業が困難な状況に追い込まれましたが、製氷工場の再建工事が進み、9月1日より業務を再開し復興に向けた新たな第一歩を踏み出しました。

全国有数のサンマの水揚げを誇る女川町では、津波により町内にあった3つの製氷工場すべてが被災したため、漁獲した魚の保管・流通に欠かせない氷の自給が困難になり、水産業復興に向けて大きな課題になっていました。

女川港岸壁にあった女川工場では鮭などを扱う水産加工工場が全壊し、生産能力90トン(2日当り)の製氷工場も天井や外壁が大きく破損、冷凍機も冠水するなど再開が危ぶまれる状況でした。しかし、地元からの強い要請を受け製造設備の点検を行ったところ、冷凍機は電気設備の交換で使える事が分かり、7月上旬に着工、氷の供給を優先させるため建物の外壁や事務所の工事を後回しにし、急ピッチで工事を進めた結果、9月中旬からのサンマの本格的

シーズンまでに供給体制を整備することができました。

当社では、被災した各事業所で現地での事業の継続に向けた検討を進めて参りましたが、インフラ整備の遅れや地盤沈下の影響もあり、思うように作業が進まない状況が続いています。

しかし、今回部分的ではありますが、従来で場所での事業の再スタートが切れたことで、一時的に全国各地の工場に出向していた従業員の一部も戻り、気持ちを新たにしています。

大震災から半年が過ぎ、港に面した女川町の市街地は、瓦礫は撤去されたものの、建築制限区域の指定を受けているため未だに住宅の建築は進んでいませんが、製氷工場再開により地域産業復興の一助となり、「サンマの町 女川」が明るさを取り戻すお役に立てれば幸いに思います。

これからも、まだまだ長く厳しい道のりが続きますが、最初の一步を踏み出せたことで、将来に向け着実に次に続く歩みを進めて参ります。



女川港対岸から望む現在の女川工場全景(8月31日撮影)
氷の生産・出荷を優先したため、外壁は依然工事が行われている



氷の運び出し
久しぶりの作業に力がこもる



移動砕氷車



トロール船への最初の氷の積み込み(9月2日撮影)



Smiles for All.

すべては、笑顔のために。

東洋水産株式会社

CSR広報部

〒108-8501 東京都港区港南2丁目13番40号

TEL. 03-3458-5413 FAX. 03-3450-1383

<http://www.maruchan.co.jp/>



より多くの人へ適切に情報を伝えられるよう配慮したユニバーサルデザインフォントを採用しています。空間に余裕のある文字で視認性・可読性に優れており、誤読を防ぐシンプルな形状で読みやすさと高いデザイン性を備えています。見えにくい条件下での検証を繰り返すことで、視力や環境に左右されることなく幅広い年齢の方にとって認識しやすいよう設計されています。