

CSR報告書2012

Corporate Social Responsibility Report 2012



INDEX

会社情報	01
事業概要	02
トップメッセージ	03
トピックス マルちゃんの! すべては笑顔のために	05
品質	
品質保証体制	09
安全・安心の取り組み	11
環境	
環境マネジメント	13
環境負荷データ	15
環境負荷低減の取り組み	17
生物多様性	20
社会	
従業員との関わり	21
取引先との関わり	23
株主との関わり	24
社会のためにできること	25
震災復興状況	28
コーポレートガバナンス	29

編集方針

当社では事業活動が各ステークホルダーに及ぼす影響について明確に報告するため、報告書の位置付けを改め、2011年より「CSR報告書」として発行することとしました。今年も昨年の方向性を引き継ぎ、海外事業の状況についても可能な限り開示しながら、より分かりやすい形で当社の取り組みを報告致します。

報告対象期間

2011年4月1日～2012年3月31日。
一部2012年度の活動も含みます。

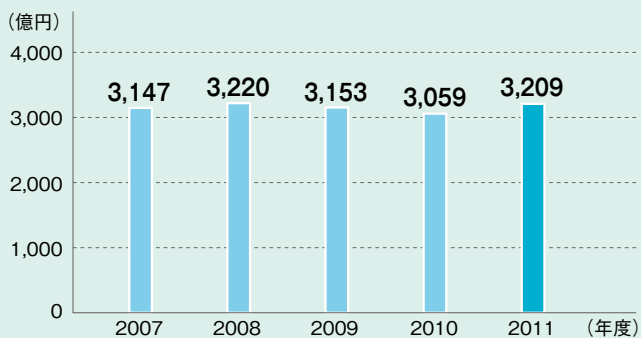
報告対象組織

東洋水産(株)全事業所、国内グループ会社。
一部活動・データについては海外グループ会社を含みます。

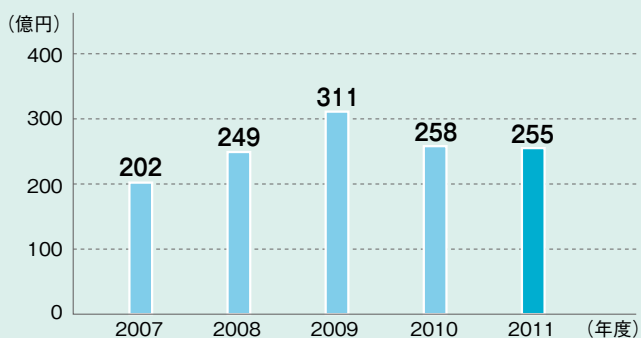
会社情報

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	3,985人(2012年3月末時点)
連結売上高	3,209億円(2011年度)
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	小畑 一雄
事業所数	工場8、冷凍冷蔵倉庫14 支店・営業所28
関係会社	31社(海外8社含む)

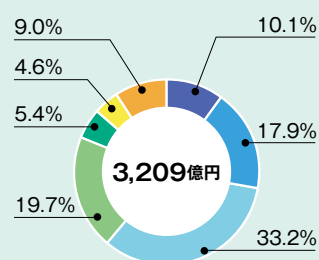
連結売上高の推移



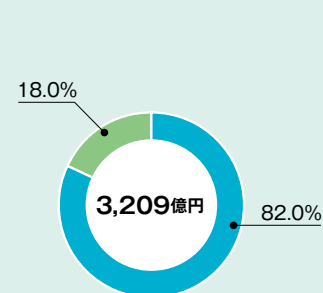
連結営業利益の推移



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



※ 端数調整のため合計が100%になっていません。

事業概要

● 国内即席めん事業

和風カップめん「赤いきつね」「緑のたぬき」やノンフライカップめん「麺づくり」、全く新しい製法で業界に新風を吹き込んだ袋めん「マルちゃん正麺」などがご好評いただいています。



● 加工食品事業

無菌包装米飯「あったかごはん」を中心とした包装米飯をはじめ、魚肉ハム・ソーセージ、フリーズドライスープなど、保存性と簡便性を生かした商品をお届けしています。



● 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。取り扱っている水産加工品は、コンビニエンスストアのおにぎりや、即席めん の具材など身近な食品にも使用されています。



● 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、シュウマイなどのチルド惣菜、業務用冷凍めんなど、鮮度感・素材感の高い商品をお届けしています。



● 海外即席めん事業

今年で40周年を迎え、現在では北米から広く中南米などにまで展開しています。現地の嗜好を的確に捉えた「Maruchan」の即席めんは、アメリカ・メキシコ両国でトップブランドとなっています。



● 冷蔵倉庫事業

最新の設備と豊富な収容能力、国内外の広域ネットワークを駆使し、保管・物流・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システムを活かし、お預かりした荷物を確実に取り扱っています。



● その他事業

主に大手コンビニエンスストア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。

国内生産・冷凍冷蔵拠点及び海外拠点



- 東洋水産拠点
- グループ会社拠点

トップメッセージ

TOP MESSAGE

従業員一人ひとりの思いを込めて、皆様の「笑顔」のために

代表取締役社長 小畑 一雄

マルちゃんブランド 誕生50周年

「赤いきつね」・「緑のたぬき」をはじめとする即席めんや生めん「焼そば3人前」などの加工食品類の安心と信頼のマークとして使われているマルちゃんブランドは1962年に誕生し、今年50周年を迎えました。

当社では、1961年「マルト印ラーメン味付け」を発売し、即席めん市場に参入しましたが、その後、事業の本格展開にあたり、お子様からお年寄りまで幅広い層のお客様に愛され親しまれるブランドが必要になりました。そこで、翌年「提供する商品で、お客様においしさや楽しさ、笑顔をお届けしたい」という願いを込め、愛らしいまん丸笑顔の「マルちゃん」が誕生しました。そして、最初のマルちゃんブランド商品「ハイラーメン」が開発され、それまでのめんに味付けをしたタイプの即席めんに対し、スープを小袋に入れて別添し、鍋で調理する従来にないタイプの商品としてヒットしました。味のバリエーションの幅を広げお客様に新しい価値を提供することで、袋めん市場の拡大に寄与しました。

海外のマルちゃんも 40周年

その後、国内で様々なマルちゃんブランド商品を製造・販売するとともに、1972年、アメリカに現地法人

MARUCHAN, INC.を設立して、日本から輸出した即席めんの販売を開始しました。そして、1977年にはカリフォルニア州ロサンゼルス近郊のアーバイン市で現地生産をスタートし、現在では生産体制を3工場に拡大するとともに販売の強化に努め、北・中米地域で高いシェアを占めるようになりました。

年間およそ40億食※、世界第5位の即席めん消費国のアメリカで6割、1989年にアメリカ工場から輸出を開始し年間消費量8億食※に育ったメキシコでは8割を超えるシェアになっています。特に、メキシコではマルちゃんの即席めんは地元の人々の生活に定着し、なくてはならない食品になるなど、海外でも多くのお客様においしい笑顔の輪を広げています。

※世界ラーメン協会調べ。2010年即席めんの国・地域別総需要実績

東日本大震災の 被災地にも笑顔を

昨年の東日本大震災では、当社でも三陸地区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、比較的被害の少なかった事業所では、昨年中に順次復興し、特に女川の製氷工場はサンマの漁獲期を前に操業を再開することができました。一方、被害の大きかった石巻の事業所は今年9月、気仙沼は今年度内を目処に事業再開を予定しています。

地盤沈下の影響やインフラ整備の遅れなどにより、

予想以上の日数を要しましたが、震災後全国にある別の事業所やグループ会社に移り仕事を続けてきた現地従業員が元の職場に戻り、笑顔を取り戻す日が来るのも間近です。そして、事業再開により、水産物の仕入れや加工、保管サービスや氷の供給などを通じて地元水産業復興の一助となり、地域社会が少しでも笑顔になれるような貢献ができればと考えています。

次の50年もすべての ステークホルダーの 笑顔のために

このようにマルちゃんブランドは、半世紀にわたり多くの皆様に愛され親しまれてきました。そして2009年、ブランドに活力を与え、新しい時代に対応していくための企業スローガン「Smiles for All. すべては、笑顔のために。」を制定しました。この言葉には、マルちゃんブランドの原点である「皆様に笑顔をお届けしたい」という願いと、今後事業に取り組んでいく従業員一人ひとりの決意が込められています。そして、それらの熱い思いは、昨年発売した「マルちゃん正麺」など、お客様に今までにない新しい価値を提供する商品として形になっています。



これからも、私たち東洋水産グループは、お客様に安全・安心でおいしい商品を提供するための品質・生産管理や、お取引先とのパートナーシップを基本とした安定供給の取り組み、事業活動に伴う省エネ・省資源などの環境保全や社会貢献への取り組みを進めて参ります。様々なステークホルダーの「笑顔」のために、社会や環境の課題に誠実に向き合い、持続可能な社会の実現に向けて努めて参ります。

マルちゃんの!

すべては笑顔^のために

「商品を通して笑顔をお届けしたい」との願いと共にマルちゃんマークが誕生してから、今年で50周年を迎えます。この間、マルちゃんマークは時代の変遷とともに姿を変えながら、様々な商品・サービスを通じてお客様や社会に笑顔を届けて参りました。

初代
マルちゃん
誕生!



▶1962 マルちゃん

初代マルちゃん

それまで屋号として使用していた「マルト」マークからの連想で、「マルトちゃん」→「マルちゃん」となり、その名前にふさわしい、まん丸ハッピースマイルのマークが誕生しました。

▶1970

2代目マルちゃん

初代に比べ表情が現代的になり、笑顔のデザインとブランドネームを赤地のフォーマットの中に一体で表す、現在の形になりました。1978年に発売された「赤いきつね」など一部商品は、パッケージの色と同化しないよう、例外として黄色地のマルちゃんも使われていました。



1956

社名を東洋水産(株)に改称。

1953

横須賀水産(株)として築地市場内にて創業。

おいしく確かな品質の商品をお届けする

マルちゃんマークが誕生した1960年代は高度経済成長期。人口は1億人を突破し、手軽で高たんぱく質なエネルギー源として、魚肉ソーセージ・プレスハムなど簡便で保存性の高い加工食品が広く求められました。即席めん、レトルトカレーなどのインスタント食品が普及し、日本人の食習慣が変わっていった頃でもあります。様々な企業から加工商品が販売される中、当社の魚肉ハム・ソーセージや即席めんは、味や品質の面でお客様から高い評価をいただきました。



新しい価値のあるおいしさをお届けする

この頃、多彩な商品が取り揃えられたスーパーマーケットが全国に普及し始め、消費者の買い物の選択肢が大きく広がりました。カップめんが登場したのもこの頃です。当社でも、業界初の「カップうどんきつね」を発売し、和風カップめんという新しいジャンルを発展させました。その他にも業界初の即席ワンタンである「ホットワンタン」や、家庭で手軽に調理ができるチルドめんの「焼そば3人前」など、現在でも人気の商品が発売され、新しいおいさと価値をお届けしました。



豆ちしき

マルちゃんマークの前身は だった



当社は、1953年に築地魚市場内で“横須賀水産”として創業し、1956年に「横須賀を飛び越えて東洋一の企業へ」と願いを込めて“東洋水産”と社名を変更しました。当時、水産会社の多くは、魚市場内で使っていた呼び名の屋号を社章として使用していました。東洋水産も丸の中に社名の頭文字「と」を組み合わせた「マルト」マークを使っていました。

海外
マルちゃん
誕生!

1980

アメリカ進出当初は日本と同じ形の2代目マルちゃんマークがついた商品を販売していましたが、1977年にロサンゼルスに工場を設立し、現地製造が始まって、1980年からアルファベットの海外マルちゃんマークが使われ始めました。

1986

3代目マルちゃん

親しみやすさやおいしさの印象がより強調されるよう、目や口元の表情が変わりました。色使いも、温かさや楽しさ、幸福のイメージが広がる赤と黄色になりました。マルちゃんマークは当社で発売しているすべての加工食品についており、現在その商品数は約650種類にもなります。



2009

企業スローガンを制定。

海外にも広がる笑顔の輪

1972年にアメリカにMARUCHAN, INCが設立され、今年で40周年を迎えます。現在では、北米・中米を中心に約25カ国で販売され、アメリカでは6割、メキシコでは8割を超えるシェアを持つほど広く受け入れられています。

商品だけでなく、1984年のロサンゼルスオリンピックに協賛しスポーツ活動を応援したり、メキシコでは少年柔道大会を開いて日本文化を広げるお手伝いをしたりするなど、様々な方法で笑顔をお届けしています。



マルちゃん杯少年柔道大会開始

ロサンゼルスオリンピック協賛の際、五輪組織委員会の方から、「平和でより良い社会構築のためには、各国がスポーツなどの活動を通じて青少年に対する働きかけを行っていく必要がある。日本の伝統的な武道を生かし、取り組みをしてはどうか。」との意見がありました。そこで当社では、日本で生まれ世界で親しまれている柔道を通じ、未来を担う子供たちの健全育成を目的に、1986年より本大会を開催しております。柔道の稽古や試合を通して、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が育まれればと考えています。



2009

OUR SLOGAN



Smiles for All.

すべては、笑顔のために。

当社は、1953年の創業以来、お客様に安全でおいしい商品と、
確実なサービスを提供することに努めてきました。

時代が変わっても、ずっと変わらないのは、
「顧客第一主義」というお客様のことを第一に考える想いです。

私たちにとって、商品やサービスを通じて
お客様の笑顔に出会えることが最大の喜びです。
そして、そのお客様の笑顔は、従業員の喜び溢れる生活へと
つながっていくと考えています。

2009年に制定された当社スローガン
「Smiles for All.すべては、笑顔のために。」は、
創業から大切に引き継いできた想いを明文化し、
当社に関わるすべての人に笑顔を届ける企業でありたいという願いを、
改めて示したものです。

従業員一人ひとりの活動が、お客様、取引先、地域の方々、
未来を担う子供たち、社会、環境に様々な形で笑顔を届け、
また、皆様の笑顔が、私たち従業員の笑顔につながり、
輪となって大きく広がっていく。

皆様からも、従業員からも愛される企業を目指し、
「すべては、笑顔のために。」私たちは、これからも取り組んで参ります。

マルちゃんスマイル

私たちは、日々の仕事が多様なステークホルダーの笑顔につながるよう、業務に当たっています。

各分野の従業員の具体的な取り組みをご紹介します。

01

品質保証部
分析検証課
稲垣恵子

p09へ
GO!



確かな検査で
お客様に
スマイル

02

北海道事業部
北海道工場
製造第1課
酒井勇季

p11へ
GO!



安全・安心な
物づくりで
おいしいスマイル

03

北海道事業部
業務部 工務課
坂本昭雄

p13へ
GO!



地道な改善で
地球に
スマイル

04

総合研究所
水産・冷食・
新規開発グループ
井上智保

p17へ
GO!



限りある資源に
スマイル

05

総務部
中垣志保美

p21へ
GO!



働きやすい
職場環境で
スマイル

06

東京冷蔵部
大井埠頭冷蔵庫
現業課
田村貴成

p25へ
GO!



未来を担う
子供たちに
スマイル

品質保証体制

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厳しい品質保証体制を構築しています。

01



安全・安心を数値で保証します

品質保証部 分析検証課 稲垣恵子



**仕事の内容について
教えてください**

A お客様に安心して商品を召し上がっていただくために、使用する原材料の詳細な検査を行っています。含まれる成分を分析し、有害物質が検出されないか、安全基準をクリアしているかを確認することで、原材料の安全性を保証しています。



**特に気をつけていることは
ありますか**

A 生産者とのコミュニケーションには気を配っています。私たちが求める水準のものをきちんと作ってもらうために、適切な手順の順守をお願いしています。例えばスープなどに使う三ツ葉の生産者の方に対しては、分析データをもとに勉強会を開催し、使用工場の担当者と一緒に定期的に産地の巡回も行います。



**仕事の中で特に大切なことは
何ですか**

A 私の仕事で求められるのは、正確な数値を測定することです。そのためには、使用する機器のメンテナンスはもちろん、測定前の処理がとても重要になります。この処理は私の後輩が行うのですが、知識・技術が必要になるので、しっかり伝授していきたいと思っています。



**今後の目標を
教えてください**

A お客様、生産者双方の笑顔のために力になりたいです。例えば、原料の野菜に基準を上回る農薬が残留してはいけませんが、適切な使用であれば生産性が上がり、害虫や病気の予防になります。ただ数値を見るだけではなく背景も知ることで、安全・安心と効率の両立に貢献できればと思います。



品質保証体制

品質保証部が中心となり、グループ全体の品質保証体制を統括しています。様々な機会を通じて個々の事業所で行っている保証活動に横串を通すことで、一貫した同じレベルでの管理を可能にしています。

また、放射性物質検査については、高い精度で測定ができる機器を導入し、社内検査体制を整えています。

工場クリニック会議の実施

当社の主な製造拠点では、ISO9001の規格に基づく品質保証体制を構築し、安全・安心をより強化するための活動を行っていますが、事業所ごとの単独の活動のみでは、課題の深掘りや全社への水平展開の面で限界があります。

そこで、国内グループの各工場の担当者が当番工場に集まり、共通の課題について協議する「工場クリニック会議」を定期的で開催しており、2011年度で第五次となりました。複数の工場担当者が課題を共有することで品質管理の水準を高く維持し、また様々な視点から検討することで多角的に課題を解決することが可能になります。

そして対策の進捗状況や有効性についても、半期に一度見直す機会を設け、継続的改善が適切に行われているかの確認を行っています。



現場確認の様子

● 第五次工場クリニック会議のテーマ(抜粋)

- 異物混入対策
- ヒューマンエラー対策・従業員教育
- 日付・表示印刷の管理
- 労働安全衛生
- 包装・添付品の管理
- アレルゲンの管理

開発安全検証会議と日々のチェック体制

使用実績のない原材料を採用したり、新しい製法や形態を用いる商品には、過去の経験から導き出せないリスクが潜んでいる可能性があります。そういったリスクを抽出し、発売前に解決することを目的として、開発安全検証会議を毎月行っています。

この会議には開発担当者だけではなく、原材料調達部門やお客様相談室の担当者も出席し、原材料の段階からお客様の手に届くまでの全ての工程でのリスク評価を行い、リスクが認められた場合には然るべき対応策を講じています。

安全性が確保されて発売された商品は、設計通りの再現性を製造工場と品質保証部での二重チェックすることにより、品質の管理が行われます。工場では日々抜き取り検査や工程チェックを行うことで、常に安定した品質を保つようにしています。品質保証部では抜き取りサンプルの官能検査や分析を行うとともに、定期的に各工場の分析精度の確認や生産ラインの確認を行うことで、全ての工場が同じレベルで品質の管理が行える体制を整えています。

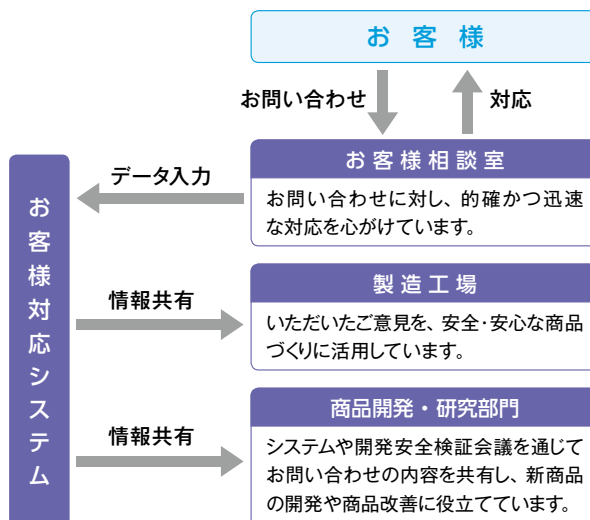
● 品質のダブルチェック体制



お客様とのコミュニケーション

お客様からの様々なお問い合わせには、「お客様相談室」にて対応しています。社内ネットワークを活用した「お客様対応システム」により、いただいたお問い合わせ内容を関連部署と共有し、より安全・安心で、ご愛顧いただけるように、新商品の開発や商品の改善に活かしています。

● お客様対応システム



安全・安心の取り組み

お客様の安全・安心への関心は年々高まっています。

全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。

家族を送り出すつもりで
商品を作っています

北海道事業部 北海道工場 製造第1課 酒井勇季

02



仕事の内容について教えてください

A 即席めん製造ラインの管理を担当し、人員配置や現場監督をしています。工場では、整理・整頓・清掃・清潔・しつけの5Sに、安全 (Safety) を加えた6S活動を全従業員で徹底しており、商品の工程検査は複数の人が30分おきに行うなど、何重にも品質のチェックをしています。



安全・安心のため
どのような取り組みをされていますか

A 工場には、カメラ検査機、X線検査機などいくつかの機器があり、それらで一つひとつの商品を検査しています。機器自体が故障していたら無意味なので、日ごろからメンテナンスをし、機器によっては1日に6回の動作確認テストを行っています。



商品にはどのような
想いをこめていますか

A 1個作っても、1,000個作っても、商品は商品です。1個くらい何かあってもいいや、という考えを絶対にはってはいけません。商品がお客様の元へ届け、おいしく召し上がっていただけるよう、安全・安心に十分配慮し、「いってらっしゃい」という気持ちで商品を送り出しています。



今後の目標を教えてください

A 今春から、この新しい北海道工場での製造が始まり、ここからがまた新しいスタートです。今後も、確かな品質の商品とおいしい笑顔をお客様にお届けできるよう、一つひとつの商品に想いを込めて製造していきます。





2012年4月より即席めんラインが稼働！

北海道工場での 安全・安心の取り組み

check

01 ▶ 原材料の確認



エアシャワー

原材料は、工場に運び込む前にその都度サンプリング検査などを行い、品質・安全の確認がとれたものを使っています。また、工場に入る際、従業員はエアシャワーや粘着ローラーでほこりをとります。原材料・資材も同様に自動倉庫に入る前にエアシャワーを通し、外部からの異物混入を防止します。

check

02 ▶ アレルゲン対策



そばアレルギーを持つお客様のために、そば専用のラインを設置しています。さらに隣のラインにそば粉が飛び散らないよう仕切り壁を設け、他の食材から独立させてコンタミネーション※を防止しています。

※アレルギー物質の混入

check

03 ▶ 製造ライン内の安全確認

製造ライン内では、いくつもの検査を行っています。この検査に適合しない商品は、自動的にラインからはずされるようになっています。



カメラ検査機

1個ずつカメラで撮影し、スープ・かやくなどの添付漏れがないかを確認します。



金属探知機

金属製の異物が混入していないかを確認します。



X線検査機

金属以外の硬質異物が混入していないかを確認します。

check

04 ▶ 人による確認



ラインの最後には、人の手と目で、蓋がきちんと閉まっているかなど、厳しくチェックします。

出荷



check

05 ▶ 研究室での商品検査



工場で作られた商品は、工場の研究室と、品質保証部の両方で、毎日サンプリング検査を行い、分析や試食をして、品質・安全性に問題がないか確認をしています。

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、環境への取り組みを推進します。

小さな一歩を毎日
積み重ねることが大事です

北海道事業部 業務部 工務課 坂本昭雄

03



業務の内容を教えてください

A 北海道にある5つの冷蔵倉庫の、建物、冷凍機、電気系統など設備全般の管理・補修を担当しています。お客様の商品を預かる冷蔵庫では、適切な温度管理がなにより重要な品質です。設備管理は裏方の業務ですが、冷蔵事業サービスの品質を支えているという気持ちで業務に当たっています。



北海道冷蔵庫の特徴を教えてください

A 石狩の冷蔵庫ではアンモニアの自然冷媒も使っています。石狩第3冷蔵庫では、さらにCO₂も組み合わせて、働く従業員にとってより安全性の高い設計となっています。またLEDライトへの切り替えを進め、省エネの取り組みも行っています。



環境のために他にはどのような取り組みをしていますか

A 庫内の温度上昇の一番の原因は冷気漏れです。温度が上がると余分な電力を使用してしまう、環境にもよくありません。そのため、扉のゴムパッキンをこまめに点検・補修したり、緩衝材で隙間を埋めたり、庫内の温度が一定に保たれるよう、日々のメンテナンスを注意深く丁寧に行っています。



今後の目標を教えてください

A 環境のためには、毎日の設備の補修や、機械の精度を高めて余分な電力を減らすなど、小さなことでもコツコツと継続することが大事だと思います。今後も、日々環境のために何ができるかを考えながら、冷蔵事業のサービスを通してお客様にも環境にもマルちゃんスマイルを届けていきたいです。



環境マネジメント体制

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導入が不可欠であるとの観点から、グループ会社を含む全国の実業所においてISO14001の認証取得を進めています。

環境負荷軽減のための取り組みとして、環境関連法令の順守を基本に、各取得事業所において目標を定め、達成のために内部監査をはじめとした定期的なチェックを実施しています。グループ全体としては、改正省エネ法に定める3カ年の省エネ目標を設定し、その達成に向けて様々な施策を行っています。

この他、グループ全体で円滑に情報の共有ができるよう、各部署の担当者が集まって取り組みの紹介などを行う「環境ミーティング」を定期的で開催しています。また、環境に対する施策の基本となる正確な環境データを効率的に収集するために専用の統合管理ソフトを導入し、各部署に展開しています。

ISOの認証取得状況の詳細については、当社ホームページにてご覧いただけます

 <http://www.maruchan.co.jp/csr/environment.html>

環境ミーティング

省エネ法改正や各自治体の環境条例などの強化に対応するため、当社グループでは2010年より工場部門、冷蔵庫部門、オフィス部門が各部門ごとに定期的に情報交換を行っています。特にエネルギー消費量が大きい工場部門、冷蔵庫部門では年2回各事業所の環境担当者が集まり、現場の事例紹介も含め検討を行っています。

従来は省エネ計画進捗状況確認、管理標準の作成など、省エネに関する事項が中心の「省エネミーティング」との位置付けでしたが、今年度から省エネの話



全国冷蔵庫部門 環境ミーティング風景

題だけではなく、産業廃棄物や環境データ統合管理ソフトの導入などの環境に関するテーマを加え、「環境ミーティング」へと内容を拡充させました。

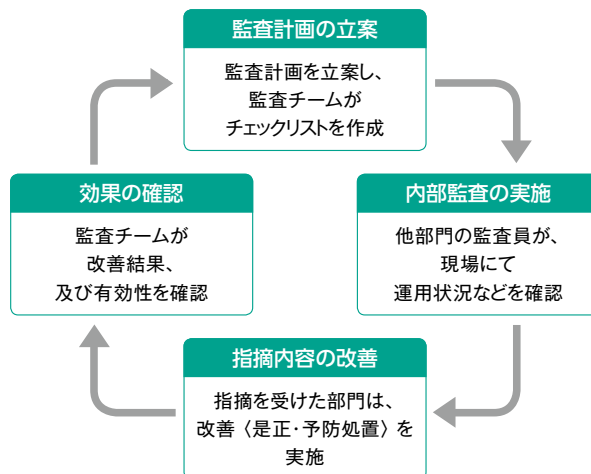
2012年3月に東扇島第二冷蔵庫で開かれた冷蔵庫部門の会議では、冷気漏れを防止するための防熱扉の改善や庫内照明のLED化など、節電の取り組みを全員で実地確認し、具体的事例の水平展開を行いました。

今後も当社グループは、省エネに少しでも寄与できるよう、全社一丸でエネルギー使用量削減、CO₂排出量削減及び廃棄物の削減やリサイクルの推進に積極的に取り組んでいきます。

ISO内部監査

ISO認証取得事業所では、教育を受けた内部監査員により定期的に内部監査を実施しています。PDCAサイクルを回すことにより、積極的な改善に努めています。また、構築したシステムが有効に機能しているかをより客観的に確認するために、異なる部門の従業員が監査チームに入り、部門を横断する形で監査を行っています。

● ISO内部監査の改善サイクル



埼玉工場の内部監査（現場点検）

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、グループ全体で負荷の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)

POINT 01

エネルギー使用量 **4,026TJ**

グループ全体での総エネルギー使用量は4,026TJ (テラジュール^{※1}) になります。これは約105,000世帯^{※2}が1年間で使用するエネルギー量に相当します。

※1 テラは1兆倍、ジュールはエネルギー量を表す単位
※2 本社のある東京都港区の世帯数とはほぼ同じ

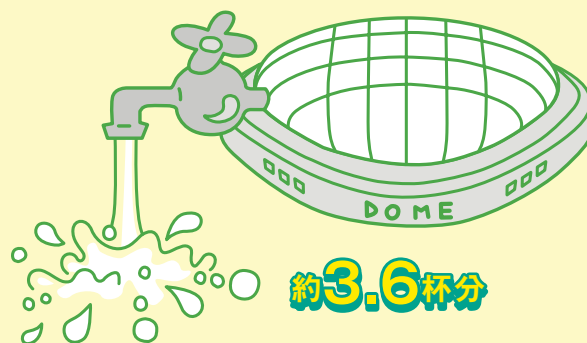


約105,000世帯

POINT 02

水資源投入量 **4,457千m³**

グループ全体での水資源投入量は4,457千m³ になります。これは東京ドーム約3.6杯分の水の量に相当します。



POINT 03

CO₂排出量 **198千t**

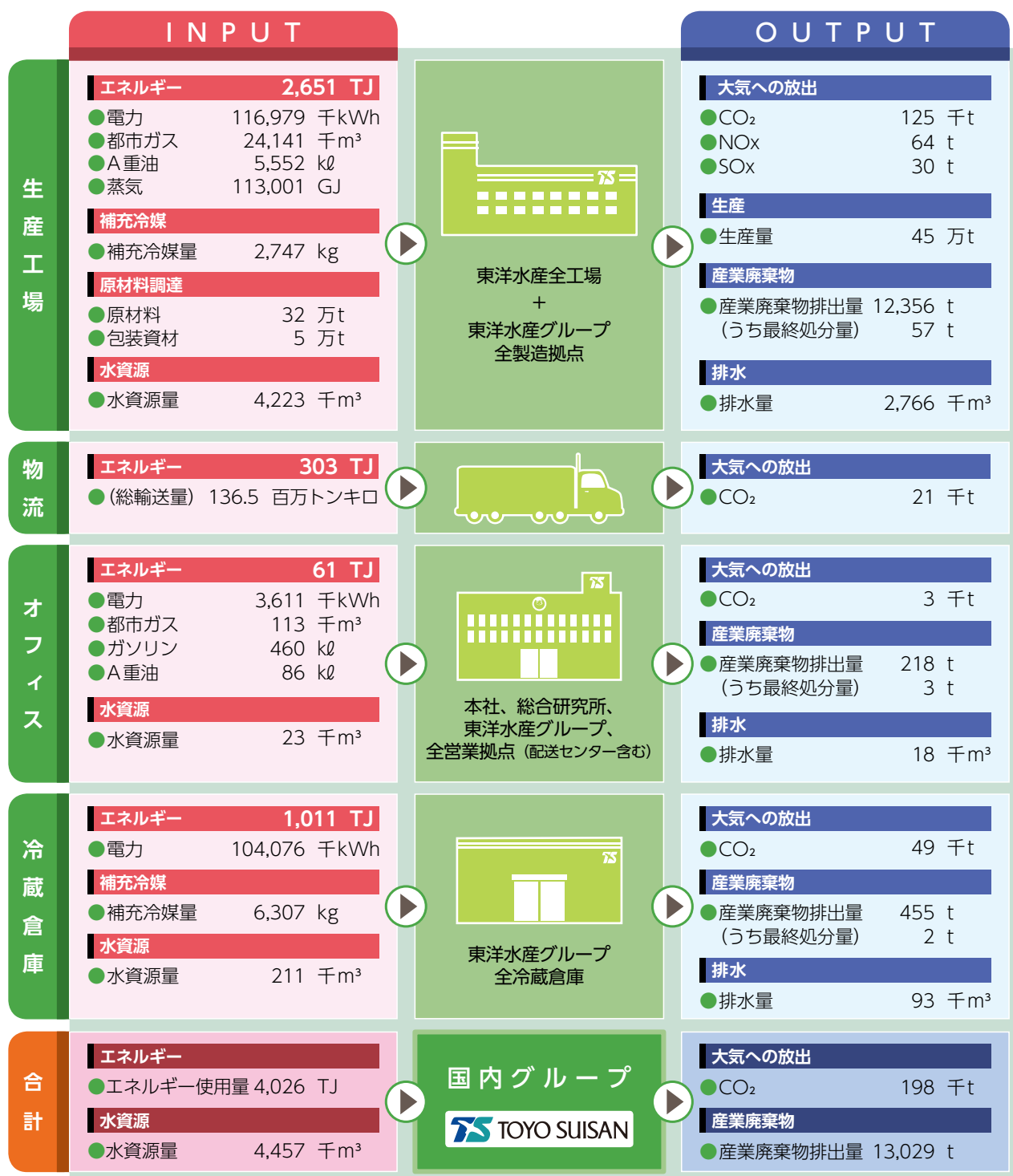
グループ全体でのCO₂排出量は198千トンになります。これは山手線の内側の4倍の広さのスギ林 (スギ約1,460万本) が1年間に吸収するCO₂の量[※]に相当します。

※ 1haのスギ林の年間CO₂吸収量: 7.8トン (林野庁HPより)



約1,460万本

国内事業所マテリアルバランス



海外における環境負荷



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2012年版」に基づく

環境負荷低減の取り組み

CO₂・廃棄物の排出量の削減や省エネは、自然の恵みをいただく食品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積極的に取り組んでいきます。

04



魚の全てを使い切りたいです

総合研究所 水産・冷食・新規開発グループ 井上智保



現在の取り組みについて
教えてください

A

サケを切り身やフレークなどに加工する際に廃棄されている皮の部分を利用し、エキスを抽出することに取り組んでいます。まだ試作の段階ですが、甲殻類の殻から抽出したオイルは既に当社で製造している商品に使用されているので、同じく実用化を目指しています。



開発にあたり気をつけて
いることはありますか

A

ただもったいないから捨てずに利用しました、というだけでは商品にはなりません。新しい価値を生み出す必要があります。サケのエキスというのは今のところ市場にあまりないので、サケの旨味を活かした新しい提案ができるようなものを目指しています。



なぜサケの皮に
着目したのですか

A

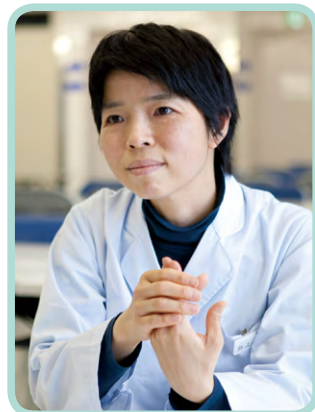
魚の可食部分は意外と少なく、サケも全体の半分近くが使われずに廃棄されてしまいます。当社はサケの取扱量が多く、また通常使用されない部位の中でも特に皮の部分には旨味の成分が詰まっていることから、まずサケの皮を使うことにしました。



今後の目標を教えてください

A

サケに関しても、皮の他にも骨やひれなど使われずに処分されている部位がありますし、当社が取り扱っている魚はマグロなど他にも多数あります。それらについても検討を進めているところです。魚は全て使い切るというのが、究極の目標です。



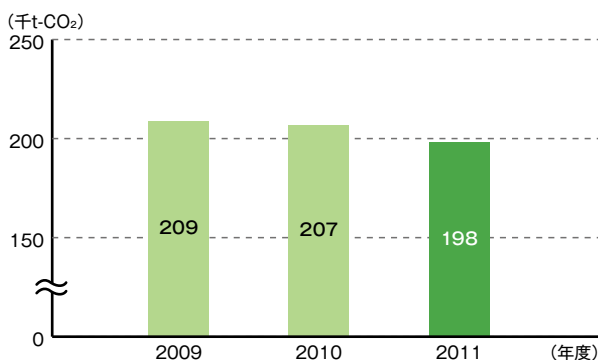
CO₂排出量の把握

近年では国の定める法律に加え、東京都条例などによるCO₂排出に係る規制が強化される一方、外部からの環境負荷情報の開示要請の動きも強まる傾向にあり、これらに対応することが今後ますます重要になってくるものと考えられます。

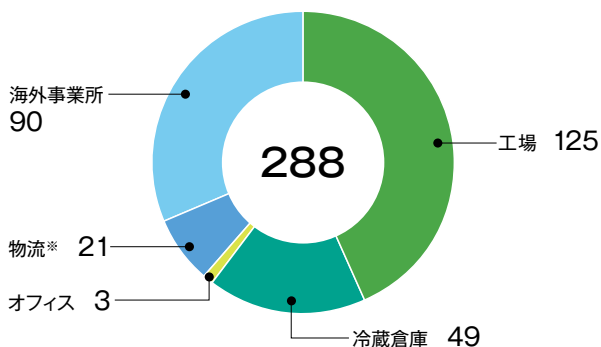
当社ではCSR広報部が窓口となって環境データを収集し、数値の正確性を期すため、各事業所の担当者と確認しながら集計・分析を行っています。2011年度分データについては、これまで国内のみだった集計範囲を海外にまで拡大しました。

また、2012年4月より新たに国内外グループ全体に環境データ統合管理ソフトを導入し、データのタイムリーな把握及び精度向上を図るとともに、CO₂排出量削減に取り組んでいます。

● CO₂排出量の推移 (国内グループ)



● 2011年度 東洋水産グループ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

● 電力以外については、温対法の換算係数を使用

● 海外事業所の電力については、GHGプロトコルの排出係数を使用

● 使用冷媒については、IPCC4次レポート「地球温暖化係数(GWP)」を使用

※ 物流の算定範囲は、東洋水産(株)における省エネ法(特定荷主)の適用範囲

CO₂削減中期目標と進捗

当社グループでは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、この3年間でCO₂排出量を3%削減することを目標としています。

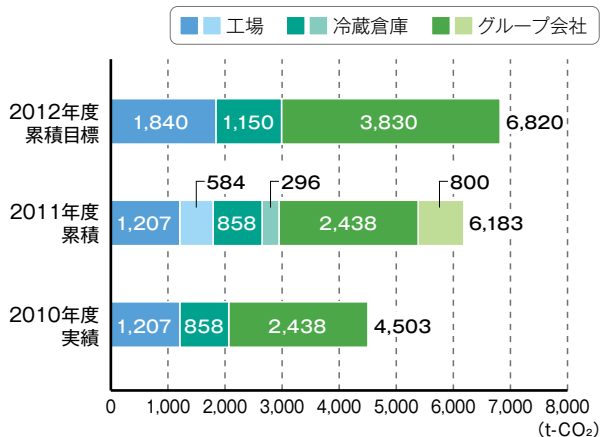
これを達成するために、各事業所で具体的な対策を定めて削減に向け活動しており、2011年度終了時点では削減累計で目標の91%まで到達し、計画最終年度の2012年度の削減計画と併せ、目標を達成できる見通しとなっております。

今後は、新たな目標の設定も視野に、グループ全体で課題の解消に取り組んでいきます。

● 2012年度までの中長期目標に対する進捗状況 (t-CO₂)

	削減目標	2010年度実績	2011年度実績
東洋水産(工場)	1,840	1,207	584
東洋水産(冷蔵倉庫)	1,150	858	296
グループ会社	3,830	2,438	800
計	6,820	4,503	1,680

※ 削減量算出に際しては、原油換算(kℓ)ベースの係数2.619 (t-CO₂ / kℓ)を使用



● CO₂削減の主な施策

2011年度実績			2012年度予定	
東洋水産 (工場)	熱回収システムの導入 (埼玉工場)	207	コンプレッサー台数 制御(埼玉工場)	400
	半生めん 乾燥機湿度 自動制御(埼玉工場)	131	冷凍めん製造設備 更新(焼津工場)	200
東洋水産 (冷蔵倉庫)	冷凍機オイルの 計画的交換 (東扇島第二)	136	空調機のメンテナンス (神戸冷蔵庫)	150
グループ 会社	廃油再生燃料化装置 の導入(甲府東洋)	253	即席めん製造設備 更新(フクシマフーズ)	250
	冷凍機オイルの計画 的交換(埼玉東洋)	131		

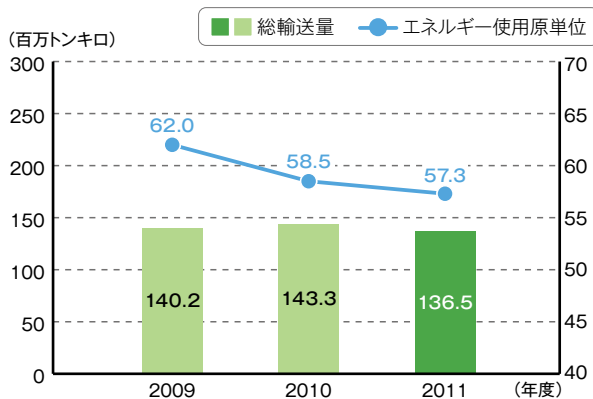
特定荷主としての対応

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し、かつ過去5年平均で1%以上改善することが求められています。

2011年度はこれに対応して、関東工場への生産集約に伴う幹線輸送距離の短縮や、水産物配送における貨物の集約により合理化を推進するとともに、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も継続的に取り組んでいます。

結果、輸送距離・エネルギー使用量ともに減少、原単位も前年度より改善され、年平均では96.7%となり目標を達成することができました。2012年度は北海道工場の移転に伴う輸送距離の短縮などを計画しており、関連する部門で定期的に進捗状況を確認しつつ、計画達成に向け取り組んでいます。

● 総輸送量、エネルギー使用原単位※の推移



※ 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。

食品リサイクル法への取り組み

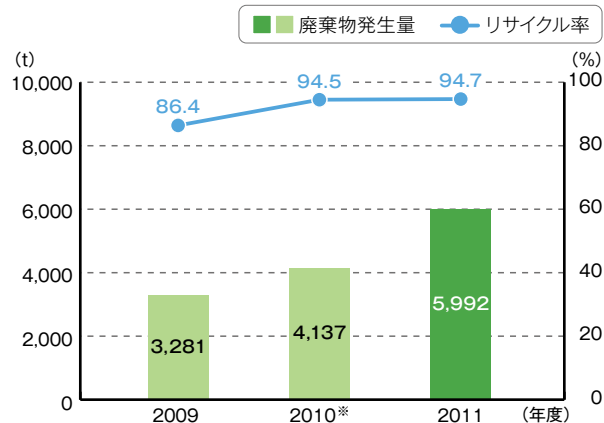
食品リサイクル法第9条の規定に基づき、前年度において生じた食品廃棄物などの発生量が100トン以上である食品関連事業者は、毎年度、食品廃棄物の発生量及び食品循環資源の再生利用などの状況について、主務大臣に報告する必要があります。

当社の2011年度のリサイクル率は94.7%でした。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などを勘案しながら、再生利用を継続して推進しており、2009年度以降、食品製造業において目標とされる85%以上を維持しております。

2011年度はグループ再編による工場集約化や新

商品などの生産数量の増加に伴い、食品廃棄物発生量が増加しておりますが、今後は食品廃棄物発生量の抑制にも積極的に取り組んでいきます。

● 食品リサイクルの推移



※ 集計精度向上により、2010年度数値は昨年度CSR報告書掲載数値と変更しております。

焼津工場の省エネ・節水の取り組み

駿河湾に面し立地している焼津工場は、うどん・そば・ラーメンなどの業務用を中心とした冷凍めんを製造しており、製造工程の茹で釜では、大量の湯を使用しています。

従来はうどんの茹で工程と同容量のお湯でラーメンを茹でるライン設計でした。そのため、大量の水や蒸気を使用していました。

そこで、2012年2月に省エネ・節水の観点から、茹で釜の中央部に遮蔽版を設置しました。ラーメンの製造時には遮蔽板を閉めることによって、湯の使用量が約3分の1となり、年間約1,400トンの節水を実現しました。

また水を加温するためのエネルギー（液化天然ガス）使用量は年間の原油換算値で約71kℓの削減となり、CO₂排出量は年間約137トン削減されました。

焼津工場では、2012年度も冷凍そばラインの茹で釜交換による省エネ、節水を予定しており、今後も環境負荷の低減に向け取り組みを継続していきます。



茹で釜に設置した遮蔽版

生物多様性

当社の事業は自然の恵みを受け取ることで成り立っています。

その恵みが将来にわたって継続するよう、当社としてできることを行っています。

ウナギの完全養殖に向けた研究

ウナギは日本人の食生活に深く根付いていますが、近年では資源の枯渇のおそれが盛んに取り沙汰されています。現在流通しているウナギのほとんどが国内外で養殖されたものであり、養殖は天然のシラスウナギ（孵化した仔魚が成長・変態した後のウナギの子供）を捕獲して行われています。このシラスウナギの漁獲量が激減しており、流通量の減少や価格の高騰の原因となっています。

ウナギを卵から育て、親になったウナギから卵を採取してまた育てる完全養殖が可能になれば、天然資源を保護した上でウナギを安定的に供給することができます。このシラスウナギの大量生産技術を研究するため、当社では現在の独立行政法人 農業・食品産業技術総合研究機構他の出資を受け、愛知県渥美半島の伊良湖岬近くに「いらご研究所」を1996年に設立しました。

これまでに、東京大学大気海洋研究所や静岡県水産試験場と共同でウナギの産卵地であるマリアナ海域での生態調査研究を行い、また親ウナギの成熟・産卵機構、仔魚の育成などの研究を進め、卵から成魚になるまでのサイクルを回すことに成功しています。しかしながら、ウナギの成長過程にはまだ未解明な部分が多く、大量生産技術の開発には至っていません。

日本の食文化を守るため、これからも研究を継続していきます。



稚魚の放流活動

駿河湾に臨む伊豆半島西海岸に位置する田子工場では、地域貢献活動の一環として、1996年よりカサゴやヒラメの稚魚放流活動を行っており、今年で14回目を迎えました。

今年も昨年と同じく、放流場所に定着しやすく、食用として人気の高いカサゴの稚魚を放流しました。当日は地元漁業協同組合及び関係者の皆様、そして地元の子供たちにもお手伝いをお願いし、無事に3海域にて合計18,000尾を海に放つことができました。

稚魚の一部に放流されたものであることが識別できるよう、今年も昨年と同様の処置を施しました。今回の放流活動を通じて、少しでも水産資源の保護・育成につながればと考えています。



地元の子供たちによる放流



田子港沖での放流

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。

05



女性社員に頼りにされるのは
うれしいです

総務部 中垣志保美



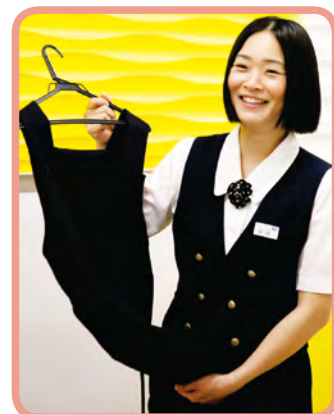
今はどのような
勤務体制なのですか

A 短時間勤務制度を利用して定時より2時間早く退社し、娘を幼稚園に迎えに行ってから帰宅しています。こうした制度の利用は子供の3歳の誕生日までとする会社が多いなか、当社では小学校を卒業するまで認められているので、安心して仕事を続けられています。



事務服の改善を
推進されたそうですね

A 自分の出産時にはマタニティー用の事務服がなく、これから出産する社員のことを考え、上司にお願いをして導入してもらいました。選定の際は、ウエストを楽に調整できたり足元が冷えないようになっているなど、母体のことを第一に考えました。今では多くの女性が着用してくれています。



育児を始めてから
変わったことはありますか

A 他の方よりも勤務時間が限られている分、時間の使い方を工夫するようになりました。やるべきことに優先順位を付け、効率よく業務を行うよう心掛けています。



今後の目標を
教えてください

A 総務部ということもあり、様々な部署の女性から育児と仕事についての相談を受けることがあります。自分の経験も活かしながら、より仕事のしやすい環境づくりの役に立てればと思っています。

人材育成

当社では、経営者と従業員がお互い尊重しあい、能力を十分発揮できてこそ会社が発展するという考えのもと、「人間尊重・人間活用の経営」を目指しています。

人材育成はOJTを基本とし、現場での職務遂行を通じて必要な知識や経験、企業文化、組織マインドを育んでいます。また、OJTと有機的に結びつき、従業員の意欲・自主性・業務遂行能力を高めるOff-JT集合型研修の拡充にも力を入れています。

この他、通信教育補助制度や、工場技術者の後継育成を目的とした技術伝承・品質管理勉強会の実施など、当社の未来を担う人材の育成に努めています。

● 各種の集合型研修と目的

階層別研修		新入社員、総合職、管理職、各役職者など、各職務で求められる能力や意識の向上
指名型研修	コーチング研修	部下を主体的に動かす具体的なマネジメント手法の修得
	ロジカルリスニング研修	コミュニケーション力、問題解決力の向上を目指す
	営業研修	体系的に確立された実践的な営業スキルの修得
公募型研修	米国・メキシコ研修	海外事業の現場と事業に関わる人と交流をすることで、広い視野を持って業務を遂行できる人材を育成
	開発リーダー鍛錬道場	マーケティングの基礎知識を学び、新しい価値のある商品の企画・開発の実践

TSグループ大運動会

従業員同士の交流の一環として、横浜スタジアムにて毎年、東洋水産グループの大運動会を実施しています。2004年10月から始まり、昨年で8回目を迎えた恒例行事です。全国各地より従業員、家族及びOBが集い、昨年は約2,400名が参加して親交を深めました。東日本大震災で大きな被害を受けた東洋冷凍とサンリク東洋も「ガンバレサンリクチーム」として参加し、震災後、他県の工場で業務に当たっている従業員同士久しぶりの再会を楽しんでいました。



チーム対抗で行われる綱引き

福利厚生活動

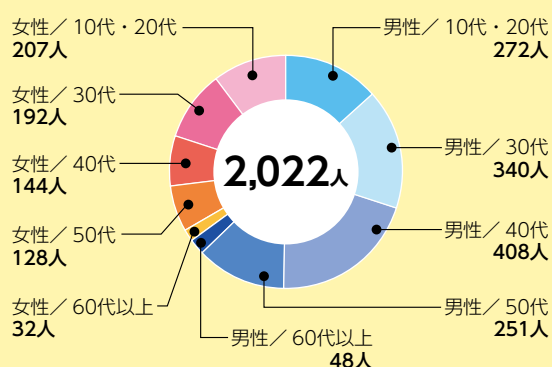
従業員の親睦及び福利厚生を目的とする組織として、東友会（本部：本社）があります。野球部やテニス部、釣り部などを置き、活動を助成する他、結婚や出産の祝金や弔慰金の贈呈、社内行事の開催を行っています。

また一部事業所では、健康保険組合からの補助により、希望者を対象としたインフルエンザの予防接種を行っています。

従業員関連データ

2012年3月末現在

東洋水産（株）の従業員構成比



従業員の平均年齢・勤続年数

	平均年齢	平均勤続年数
男性	40.5歳	16.9年
女性	38.1歳	8.6年
全体	39.7歳	14.1年

新卒採用者数（2011年4月入社）

● 男子大卒以上	37人
● 女子大卒以上	13人
● 高卒他	26人
合計	76人

管理職以上の女性

● 人数	13人
● 女性比	1.85%

定年退職者再雇用人数

● 人数	74人
------	-----

育児休業取得者数

● 人数	17人
------	-----

障がい者雇用

● 人数	45人
● 比率	2.22%

取引先との関わり

取引先とのパートナーシップは円滑な事業運営に欠かせません。
良好な関係が築けるよう努めています。

取引先の選定・管理について

原材料の調達先やマルちゃん商品の製造を委託する会社は、安全性や食品衛生法などの関連法規に適合しているかを最も重要視して、選定を行っています。また、原材料の調達先に対しては、独自の厳しい安全基準を盛り込んだ規格書を取り交わし、一貫した品質管理が行える体制を整えています。

輸入水産品の管理

水産物を取り扱うグループ会社、新東物産(株)では、チルドの「えびシュウマイ」などに使用するエビを、タイより輸入しています。衛生的に管理された養殖池で育てられたエビは、全て手作業で殻剥き、内臓取りが行われた後、品質検査に合格したもののみを凍結して日本に送っています。

現地では日本国内と同じ厳しい品質管理の基準が適用されており、本社品質保証部の担当者が定期的に現地を訪れ、適切な管理が行われているか検査を行っています。



タイ国内のエビ加工工場

製造委託先との取り組み

当社では、品質向上の取り組みとして、品質保証部が、当社グループの工場と同様、品質管理レベルの維持向上のため製造委託会社にもお願いし、定期的点検などを実施し、品質面や衛生面の改善を図っています。

冷凍野菜・冷凍食品・フリーズドライ品などを輸入している海外の製造委託先についても、国内と同様に定期的に、産地農場・工場の点検や、工場の衛生監査を実施しており、海外調達先の安全・安心に向けた取り組みも行っています。

今後も、品質保証体制を強化するため、製造委託先とのパートナーシップの強化を図っていきます。



中国の農園での監査

Voice

コミュニケーションと信頼関係構築が重要です

品質保証部 安全検証推進課 課長
進藤裕一



輸入原材料の安全性を確認するため、野菜類の栽培状況や魚介類の養殖状況の確認を行っています。農場や養殖池の周辺環境、肥料、農薬散布の管理記録の確認、病虫害発生状況や生育確認など多岐にわたります。やはり現地の方々とコミュニケーションを密にして信頼関係を深めることが大変重要なことです。

株主との関わり

株主の皆様との円滑なコミュニケーションは、事業活動に不可欠なものです。
会社の現状について分かりやすくお伝えできるよう努めています。

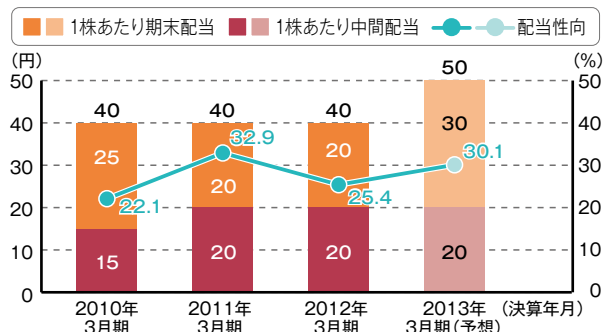
配当実績

収益の向上を図り、経営基盤を強化して企業価値の増大を目指すとともに、株主の皆様に対する利益還元を充実していくことが、経営の重要事項の一つと認識しています。株主の皆様への配当につきましては、期間業績を加味しながら安定配当を実施することを基本方針としています。

この方針のもと、2012年3月期の配当は、中間20円、期末20円の年間40円となりました。今後も長期にわたり安定した配当を継続していくことを目指し、安定的な利益の確保に努めます。

内部留保に関しては、急速な技術革新や顧客ニーズの変化などに対応するため、企業体質の強化及び開発投資などに活用し、企業価値の向上を目指します。

● 過去3年間の配当実績



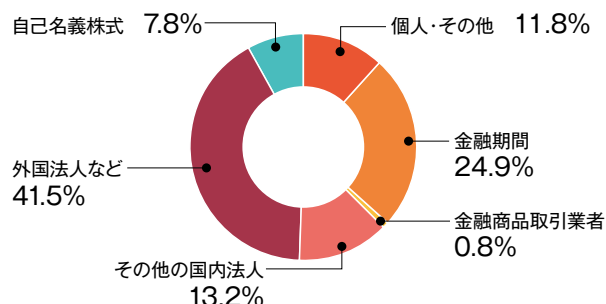
※2013年3月期の期末配当には、記念配当10円を含む。

株主とのコミュニケーション

株主の構成

当社の株主は、外国人・国内金融機関を中心に構成されており、構成比は過去3年間ほぼ同水準で推移しています。株主数は2012年3月末現在で5,980人となっています。

● 所有者別株式分布表



株主優待

株主の皆様への感謝の気持ちを込めて、当社商品の詰め合わせを6月中旬にお届けしています。毎年3月末時点で、1,000株以上保有の株主の皆様には3,000円相当、3,000株以上保有の皆様には5,000円相当の詰め合わせをお贈りしています。

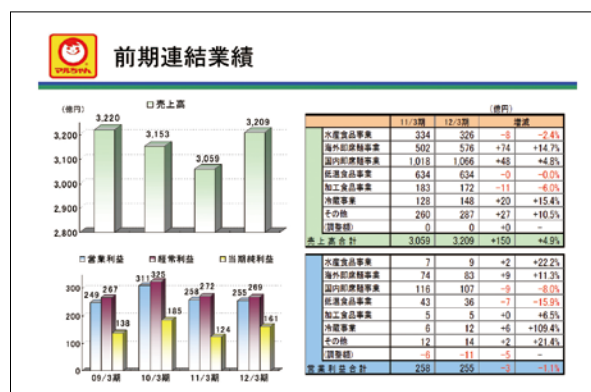
ロングセラー商品に加えて、おすすめの新商品を取り混ぜ、即席めん・包装米飯・フリーズドライスープをはじめとするマルちゃん商品をご賞味いただいています。



3,000円相当の商品詰め合せ例

情報開示

株主の皆様をはじめとした投資家に対しては、適時・適切な情報開示に努めています。中間及び期末決算時には、決算発表後各新聞社を対象にした記者会見及び証券アナリスト向けの説明会を行い、内容について直接ご説明を行っています。また、説明会で使用した資料はホームページ上でも公開し、分かりやすく整理した決算資料をどなたでもご覧になれます。



決算説明会用資料

社会のためにできること

企業市民として社会や地域の方々とのコミュニケーションも重要であると考えます。
地道な活動を今後も続けていきます。

06



柔道の楽しさを伝えていきます

東京冷蔵部 大井埠頭冷蔵庫 現業課 田村貴成



柔道部と地域の方との
関わりについて教えてください

A 当社が全国7箇所で開催する「マルちゃん杯少年柔道大会」の運営のお手伝いの他、本社では毎年夏休みに近隣の小学生を対象とした柔道教室を開催しています。子供たちが一生懸命練習している姿を見ると、「マルちゃん杯」に出場していた頃の自分を思い出し、初心に戻ります。



「マルちゃん杯」には
いつ頃出場していたのですか

A 小学校4～6年生と中学校3年生のときに中部大会に出場しました。会社のことは意識していませんでしたが、参加賞として「ホットヌードル」をもらったことがとても嬉しかったのをよく覚えています。



子供たちへの指導で心掛けて
いることはありますか

A 柔道を楽しんでもらうことを第一としています。やはり柔道は技をかけてこそだと思うので、練習では子供たちに投げられるようにしています。技術はこれからたくさん伸ばしていけるので、まずは基本や礼節を守りつつ、のびのびとやってもらえるよう心掛けています。



今後の目標を教えてください

A 柔道教室を通じて子供たちに、勝って嬉しい気持ちや投げられて悔しい気持ちなど、柔道の楽しさを伝えていきたいと思っています。また個人の目標としては、仕事と部活動を両立させ、さらに大会で好成績を残していきたいです。



スポーツを通じた子供たちの健全育成支援

日本柔道連盟を オフィシャルサプライヤーとして支援……………

2012年より、公益財団法人全日本柔道連盟が掲げる「柔道の普及及び振興を図り、もって国民の心身の健全な発展に寄与する」という目的に賛同し、オフィシャルサプライヤーとして支援していくこととしました。これにより、日本柔道界発展の助成及び柔道を通じて将来を担う子供たちの健全育成の支援をより一層深めていきます。

マルちゃん杯少年柔道大会……………

柔道の稽古や試合を通じて、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お手伝いができればと考え、全日本柔道連盟や各都道府県の柔道連盟のご協力をいただき、1986年より「マルちゃん杯少年柔道大会」を主催しています。現在全国7箇所で開催されている地区大会は、年間でおおよそ1,800チーム、12,000人の子供たちが参加しています。

また2012年より、「全日本選抜少年柔道大会」を「マルちゃん杯全日本少年柔道大会」と改称し、マルちゃん杯の全国大会として明確に位置付けることとしました。

夏休み柔道・剣道教室……………

本社ビル8階にある武道場にて、夏休みに近隣の小学生を対象にした柔道・剣道教室を開催しており、それぞれ18回目・25回目と夏の恒例行事となっています。いずれも段位を持つ従業員が講師を務め、地域の子供たちへの武道の普及に貢献しています。

東京都小学生バレーボール大会に協賛……………

「バレーボールの普及を図るとともに、スポーツを通じて健全な心身の育成をする」という大会趣旨に賛同し、1992年より協賛しています。大会と同時にバレーボール教室も開催されており、昨年の大会では、元日本代表選手や高校の強豪校のバレー部員の皆さんに指導をお願いし、子供たちは高い技術に触れていきいきと練習していました。

春休み 小学生集まれ! わくわく学習術

2012年3月に、東京都日野市 中央公民館が主催する「春休み 小学生集まれ! わくわく学習術」に、総合研究所とCSR広報部が講師として参加しました。本企画は「日本の最新技術を知ろう!」をテーマに、市内在住の小学3～6年生を対象に企業が出張授業を行うもので、当社は日野市からの依頼を受け、カップめんやつゆの「だし」についての授業を行いました。

授業プログラムは、「子供たちが五感で体験できるもの」というコンセプトの下、めんを揚げる様子の観察や好きな具材でオリジナルのカップめんづくりを行いました。また、地域の嗜好に合わせてつゆが異なる「赤いきつね」「緑のたぬき」を題材にして、だしの素となる昆布や煮干しの展示と試食、東西のつゆの飲み比べを行い、食文化の違いを体感してもらいました。授業中は終始多くの質問が飛び交い、子供たちの豊かな発想力と元気いっぱいの様子に、私たちも元気をもらいました。

今後もこのような機会を活かし、食を通じた地域の方々との交流に、積極的に取り組んでいきます。



カップめんの製造工程についての授業



めんを油で揚げる様子の観察

その他社会活動

NPOとの連携

セカンドハーベスト・ジャパンの提唱するフードバンク活動※に賛同し、主に即席めんを定期的に提供しています。即席めんの特徴である保存性及び簡便性を活かし、お役に立てていただいています。

※フードバンク活動とは、食品メーカーや家庭から寄贈された食品を、生活に困窮している方に無償で提供する運動のことです。

職場訪問の受入

東京冷蔵部では、毎年5月に修学旅行生の訪問学習の受入を行っています。通常ではまず見ることでできない冷蔵倉庫の中に入ってみることで、食品物流の実態について知る機会となっています。

この他にも、関東工場をはじめとした各地の製造工場及び本社にて、工場見学や訪問学習、インターンシップなどの受入を行っています。



冷蔵倉庫内見学の様子

学術研究支援活動

当社では、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、文部大臣（当時）の許可を受け、1975年に「財団法人東和食品研究振興会」（現在は一般財団法人）を設立しました。

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。

2012年度には、食品の加工・保蔵に関する研究、食品の安全性や機能性に関する研究などを募り、選考の上25件の研究に奨励金を贈りました。

「24時間テレビ 愛は地球を救う」への協賛

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」への協賛を行っています。子供からお年寄りまで幅広い皆様が参加し、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、また同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、募金箱をおいて協力を呼びかけています。

また、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おり、実施箇所は年々増えています。この他、去年はグループ会社の工場がある宮城県大川町の総合体育館で焼そばの炊き出しを行ったり、関東工場で開催していない個人の方を対象にした工場見学会を行い多くの家族連れの方にご来場いただくなど、街頭募金以外にも活動が広がり、皆様に笑顔をお届けする機会となりました。

活動に参加した従業員からは、やりがいを感じることができたという声が多く寄せられ、一人ひとりがボランティアや地域との交流について考えるきっかけとなっています。



大阪での街頭募金の様子

震災復興状況

東日本大震災により被害を受けられた皆様には、改めて心よりお見舞い申し上げます。

津波により甚大な被害を受けた三陸地方のグループ会社は、

おかげさまで復興に向けて大きく前進することができました。

ご支援いただいた皆様に厚く御礼申し上げます。

被災事業所の復興状況

津波による壊滅的被害のため、一部を除き長らく操業停止の状態にあった宮城県石巻市の東洋冷凍（株）と気仙沼市のサンリク東洋（株）は、2012年7月1日に合併して宮城東洋（株）（本社石巻市）として新たなスタートを切ることとなりました。

組織を一体化させることにより、事業の集約・業務の効率化・人材の有効活用を図り、グループの国内水産事業の拠点として発展させることを目指します。

女川工場は2011年9月より現地でいち早く製氷の

事業を再開し、魚介類の保管・流通に不可欠な氷を供給する拠点となっています。石巻工場は2012年9月より、気仙沼工場は今年度内の稼働を目指し、現在建設工事を進めています。地域の水産業の振興と社会のさらなる復興に向け、取り組みを進めていきます。

Voice

発展への一步を踏み出しました

宮城東洋（株）常務取締役
雁部正孝



関係者の皆様のご支援及び従業員の努力により、9月より水産事業再開の目処が立ちました。改めてここに御礼申し上げます。事業の集約化や新しい設備の導入を行い、豊富な地元の水産資源を活かすことで、単なる復旧ではなく、より一層地域の皆様と共に発展していくことを目指して参ります。



復旧工事中の石巻工場

各部署の取り組み

深刻な被害を受けた東北の事業所以外でも、事業の一時停止を余儀なくされた事例があり、また事業の継続を脅かすリスクも顕在化しました。大規模災害が再発しても事業の継続に影響を及ぼさないようにするための対策が取られています。

激しい揺れによりパレットを積み上げている棚からパレットが外れ、大きな荷崩れが発生した東扇島第2冷蔵庫では、棚のパレットを支える部分にストッパーを設置し、荷崩れが発生しないようにしました。

停電が発生するとコンピューター端末が使用できず、受注業務に大きな支障を来す埼玉受注センター

では、発電機を設置し停電時でも電力が供給できるような体制を整えました。

この他、従業員の安否を迅速に確認するための情報共有体制や緊急時連絡先の整備など、非常時に対する備えを進めています。



荷崩れ防止用ストッパー



非常用発電機

コーポレートガバナンス

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。

※詳細は、東京証券取引所ホームページに掲載のコーポレートガバナンス報告書をご覧ください。

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、2012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」を関東財務局に提出しました。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へ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。

4月より営業担当者への啓蒙活動を行い、各支店における現場での実践的活動に力点を置いています。

コンプライアンス教育

コンプライアンスとは法令順守に限らず、社内ルール、良識・モラルといった社会倫理・道徳なども含めて守ることであり、「ステークホルダーの信用・信頼に応える」ことであることを、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。

お客様、社会から信頼される誠実な企業であり続けるために、「東洋水産グループ行動規範」を制定するとともに、更にコンプライアンスを推進していくために、コンプライアンス室が主管となって下記に取り組んでいます。

- 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 社内報やメールマガジン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、「やってはいけないことはやらない」、「やるべきことをやる」というコンプライアンス意識を浸透させるとともに、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。

また、コンプライアンスに違反する行為の発生を未然に防止するため、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、通報者に不利益がおよばない仕組みを構築しています。

私たちすべてが一人も欠けることなく公正で誠実な判断のもと業務が遂行できるように、今後もコンプライアンスの維持向上に向け努めていきます。



神戸工場でのコンプライアンス研修

行動規範

当社グループでは、社会的責任、社会倫理に適合した行動実践のため、次の項目について行動規範を制定して周知しています。なお、全文は、弊社ホームページにてご覧いただけます。

 <http://www.maruchan.co.jp/company/info/standard.html>

1. 安全・安心な商品・サービスの開発・提供

- ① お客様への誠実な対応
- ② 自己能力の研鑽
- ③ 品質に関する法令や規準の順守
- ④ 品質に関する自主基準の制定と順守
- ⑤ 品質に起因する問題への的確・迅速な対応
- ⑥ 事故・トラブルの再発防止

2. ステークホルダーとの 公正で透明な関係の維持

- ① 株主との関係
- ② 取引先との関係
- ③ 公務員や政治家との関係

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

- ① 知的財産権の取り扱い
- ② 企業秘密の取り扱い

5. 情報の開示

6. 従業員のゆとりと豊さの実現

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

- ① 安全と健康の確保
- ② 労働災害の撲滅
- ③ ハラスメントの禁止

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

品質・環境方針(グループ基本方針)

当社グループは「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。

なお、ISO認証取得状況の詳細については弊社ホームページにてご覧いただけます。

 <http://www.maruchan.co.jp/company/safety/system.html>



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。