



Smiles for All.

すべては、笑顔のために。



社会・環境報告書

2010

Corporate Citizenship Report



編集方針

東洋水産では、2009年に初めて「環境報告書」を発行し、事業活動により発生する環境負荷の現状及び低減に向けての取り組みを報告しました。その後、2010年より社会的活動をさらに充実させるため、プロジェクトチームによる検討を重ねた結果、専門部署となるCSR広報部を立ち上げることとなりました。それにもない、今回はステークホルダーとの関わりについても報告し、「社会・環境報告書」として発行しました。

● 報告対象期間

環境データについては2009年4月1日～2010年3月31日までの1年間。活動としては、2010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

CONTENTS

- 2 トップメッセージ
- 3 会社情報
- 5 **特集** 環境や地域社会に配慮した新工場
～関東工場の取り組み～

CSRマネジメント

- 9 CSRの取り組み

地球環境と共に

- 11 環境マネジメント
- 12 事業活動における環境負荷
- 13 地球温暖化防止の取り組み
- 17 省資源への取り組み
- 18 生物多様性への取り組み

ステークホルダーと共に

- 19 顧客満足度の向上
- 23 株主とのコミュニケーション
- 24 取引先とのパートナーシップ
- 25 従業員とのかかわり
- 28 社会・地域への貢献

これからも “社会や環境に笑顔の輪”を 広げてまいります。



代表取締役社長

埜 殷

当社は1953年の創業以来、顧客第一主義に基づき、お客様により良い商品やサービスを提供し社会に貢献することで、皆様から信頼される企業グループを目指してまいりました。

1962年に誕生し、2011年には誕生50年目を迎えるマルちゃんブランドには、皆様に「安全でおいしい商品」、「確実なサービス」を提供し、「笑顔をお届けしたい」との思いが込められています。そして、2009年には、新しい企業スローガン「Smiles for All. すべては笑顔のために。」を発信し、これからも幅広いステークホルダーの皆様へ笑顔をお届けする取り組みを広げてまいりたいと考えています。

社会・経済環境は、景気の後退、所得や雇用の先行き不安感による個人消費の低迷、少子化による人口の減少と国内市場の縮小、グローバル展開の加速化など、激しい変化の時代を迎えています。

食品産業においても、原材料価格の変動や調達・供給の不安定化、社会問題化した食品事故の多発と安全・安心の問題、食糧自給率や食品リサイクルなどの課題があり、食に対する市民の関心や食品企業に対する要求は、年々高まる傾向にあります。一方で、天然資源の枯渇、地球温暖化や異常気象、動植物の生育や生態系などの自然環境の変化が、事業活動に大きな影響を及ぼし

ています。

これらに対し、食品企業は法令順守はもとより、安全・安心の確保、おいしさや楽しさの提供、食の安定供給をはじめ、資源・エネルギーの有効利用と環境保全の両立など、大きな責務を負っています。

このような状況の下、東洋水産グループはコンプライアンスを徹底し、食品企業の基本となる安全・安心で価値ある商品をお届けするという役割を果たすとともに、環境保全、社会貢献など、企業としての社会的責任を果たす取り組みを進めております。

2010年1月に竣工した関東工場では、高速・大型ラインの導入による効率的な生産と、トレーサビリティシステムの導入などによる品質保証体制を構築する一方、環境負荷の少ない設備や自然エネルギーの利用、資源リサイクルの取り組み、工場見学の受入れなど、具体的な活動を開始しました。

3月には、本社と支店を対象に従来のISO9001と統合する形でISO14001の認証を取得し、新たにCSR活動を推進する担当部署も設置いたしました。

東洋水産グループでは、これからも、社会のさまざまな課題の解決に向け、従来の取り組みを継続・充実させ、社会や環境に笑顔の輪を広げてまいります。

会社情報

会社概要 (2010年3月末時点)

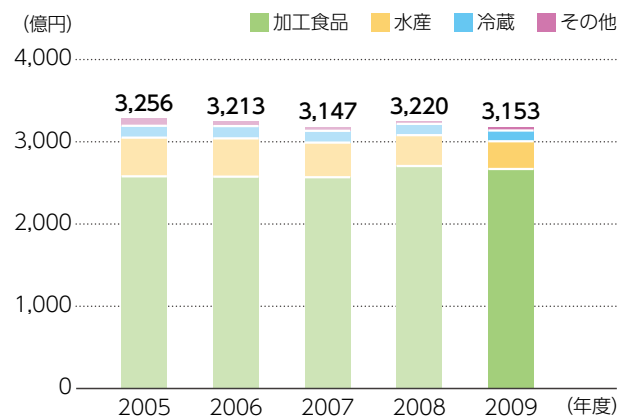
社名	東洋水産株式会社 TOYO SUISAN KAISHA,LTD
創立	1953年3月25日
資本金	189億6,952万円
連結従業員数	4,156人
連結売上高	3,153億円
本社	〒108-8501 東京都港区港南2丁目13番40号
T E L	(03)3458-5111(代表)
社長	堤 殷
事業所数	工場8、冷凍冷蔵庫12、支店・営業所28
関係会社	33社(海外8社含む)



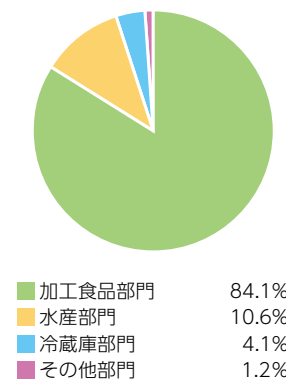
本社ビル

主要データ

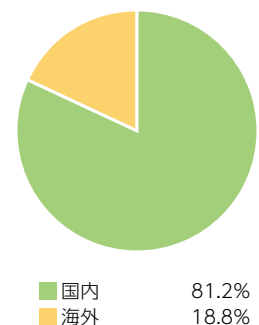
連結売上高の推移



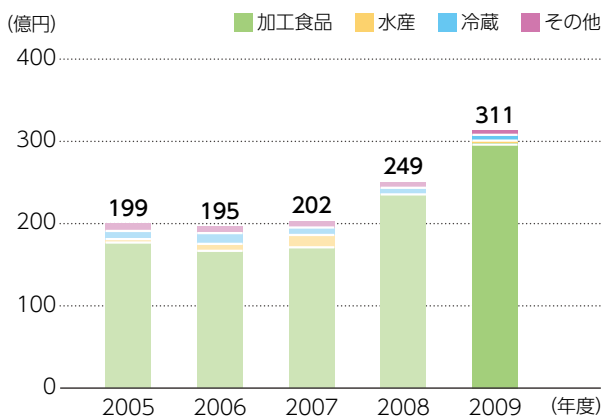
2010年3月期 事業セグメント別 連結売上高比率



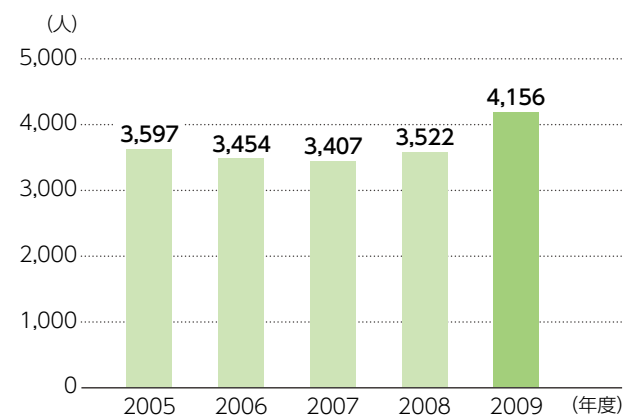
2010年3月期 地域別 連結売上高比率



連結営業利益の推移



連結従業員数の推移



事業概要

【加工食品事業】

「赤いきつね」「緑のためき」でおなじみの即席めん部門、ロングセラー「焼そば3人前」などが広く親しまれている生めん部門のほか、チルド食品部門、冷凍食品部門、包装米飯・魚肉ハム・ソーセージなどの部門からなっています。

総合食品企業としての強みを生かし、「まごころをこめた製品づくり」をモットーに、お客様に新しいおいしさをお届けしています。



【水産事業】

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。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。



【冷蔵倉庫事業】

最新の設備と収容能力、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。

また、新規の設備には、フロン以外の冷媒を使用した冷凍機を設置するなど、環境に配慮した設備を導入しています。



【海外事業】

北米事業は1972年より始まり、現在では3箇所に製造拠点を構えています。現地に根ざした開発・営業活動の結果、「Maruchan」の即席めんはアメリカ・メキシコを中心に北中米で広く親しまれるトップブランドとなっています。

また、中国では海南省と広東省に拠点を設け、水産物や農産物の加工・日本への輸出を行っています。



環境や地域社会に配慮した新工場

～関東工場の取り組み～

2010年1月、群馬県館林市に即席めんの新工場として、関東工場を竣工しました。当工場では、安全・安心な製品作りはもちろん、持続可能な社会に向けて環境や地域社会にも配慮し、様々な取り組みを行っています。



効率的な最新の生産ラインと物流配送センターを併設した首都圏の基幹工場

東京ドーム2.7個分の広大な土地に作られた当工場では、当社国内工場で最大級の大型ラインを導入し、赤いきつねや緑のためき、カップワンタンなどを製造し、東日本を中心に供給しています。

東北自動車道で都心まで約1時間と、首都圏に隣接す

る好立地を活かし、二次物流機能を備えた配送センターを併設しました。コンピューター管理された自動倉庫や、異物混入に配慮した出荷バースなど最新の物流機能により、迅速かつ確実な出荷作業が行われています。

関東工場概要

所在地	〒374-0014 群馬県館林市赤生田本町3831-1
竣工	2010年1月
稼働開始	2010年1月
敷地面積	127,420m ² (38,612坪)
製造商品	赤いきつね・緑のためき・ワンタンなど



緑のためきの生産ライン



物流配送センター

安全・安心な製品づくり

異物混入防止への取り組み

●ドックシェルターの採用

ドックシェルターとは、トラックの荷台と入出荷口が隙間なくドッキングできる設備で、荷物の積み降ろしの際に雨や埃、虫などが入るのを防ぎます。

●搬入資材のエアシャワー

工場内に入る原材料資材は、全てエアシャワーを通して、付着異物を除去しています。



資材を回転させながら風を吹きつけ、異物を除去します

●最新検査機器による異物検査

製造ラインでは、金属検出機とX線検査機を通して、ひとつひとつの製品をチェックしています。



金属検出機



X線検査機

●従業員による異物持ち込み防止

従業員はエアシャワールームを通過した後、さらに粘着ローラーで作業着に付着している微細な埃を除去してから、生産ラインに入ります。

●虫の侵入防止

工場には窓がなく、虫が飛来するのを防いでいます。また、従業員などの出入口には、石けん水を張った溝を設け、歩行虫が侵入するのを防いでいます。

食物アレルギー対策

食物アレルギーの中でも重篤な症状を起しやすい、そばアレルギーをもつお客様のために、当工場ではそば専用ラインを設置しました。さらに、隣のラインにそば粉が飛び移らないよう、粉塵仕切り壁を設け、他の食材から完全に独立させることで、コンタミネーションを防止しています。



独立している「緑のたぬき」製麺工程

トレーサビリティシステムの導入

工場に運ばれてくる資材は、在庫日時・ロット番号などをコンピューターに記録して管理しています。製品にはナンバリングIDが印字され、同様に工場から出荷する際も、いつ、どこに、どの製品を出荷したか記録することで、製品の追跡調査を可能にしています。



製品ひとつひとつに印字されるナンバリングID

環境への取り組み

省エネの取り組み

●ボイラーに天然ガスを使用

工場の中でエネルギー使用量が多いボイラーの燃料として、従来の重油と比較してCO₂やその有害物質の排出量が少ない天然ガスを使用しています。



天然ガスボイラー

●自然エネルギーの利用

物流棟の屋根と正門ゲートの上に設置した太陽光パネルでは、年間に59,410kWhの電力を作ることができます。これは、平均的家庭が1年間使用する電気量の13戸分に相当し、約18.5tのCO₂削減効果があります。

また、外灯では、太陽光と風力を利用したLED照明を設置し、消費電力を抑えています。



物流棟屋根上の太陽光パネル



太陽光・風力で点灯するLED外灯

●LED照明や人感センサーの設置

蛍光灯に比べ消費電力が10分の1程度で済むLED照明を、見学者コースや事務所の一部に使用しています。

また、トイレには人感センサーを設置して、人がいるときだけ照明がつくようにすることで、消費電力の無駄を抑えています。

●屋上緑化

工場管理棟の屋上に芝生を植えています。建物内の温度上昇を防ぎ冷房を節約するだけでなく、CO₂を吸収する効果もあります。



屋上に植えられた芝生

●熱を吸収しない特殊塗料を屋根に使用

製造場や製品を保管する倉庫の屋根には、太陽光を反射する特殊な塗料を使っています。屋根の温度上昇を防ぐことで、建物内の温度をできるだけ低くし、夏の冷房にかかるエネルギーを抑えています。

●路面温度の上昇を抑える特殊アスファルトの採用

工場敷地内の舗装には、雨水を吸収し、気温が上昇するとその水分を蒸発させるアスファルトを使用することで、路面の温度上昇を抑えています。

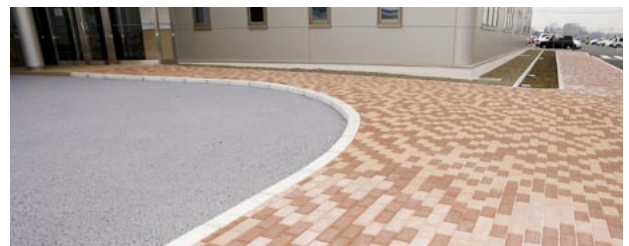
資源の有効活用

●雨水の利用

工場の屋根から雨水をタンクにためて、トイレの洗浄用水として利用しています。雨が少なく、タンクに雨水がなくなった場合は、井戸水を利用しています。

●リサイクルブロックの使用

敷地内の歩道には、私達の生活から出るゴミを清掃工場で見焼した際に発生する焼却灰や汚泥などの各種廃棄物を主原料としたエコセメントブロックを使用しています。



エコセメントブロックを利用した歩道

●ダンボールやプラスチックのリサイクル

工場ではゴミを減らすため、使用済みのダンボールやプラスチックフィルムをリサイクルしています。搬出時には、容積を5分の1程度に圧縮して、輸送に必要なエネルギーを抑えています。

確実で効率のよい配送への取り組み

●倉庫内の自動化

当工場で製造された製品は、全て自動でパレット積みされ、自動倉庫に搬送されます。倉庫内においても自動ラックにて管理されます。



自動で倉庫に搬入され、保管される製品

●在庫管理の自動化

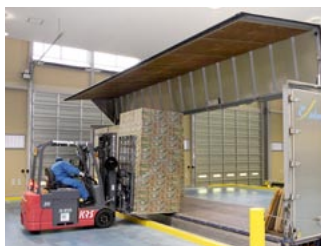
倉庫内の製品は、在庫数の管理や出荷時の倉出しも自動で行われます。安全・確実な在庫管理・出庫作業と、省エネ・省力化を実現しています。



コンピューターによる在庫管理

●積み込み作業の省力化

当工場で製造した製品の積み上げには、従来のプラスチックパレットではなく、厚さ7mmのシートパレットを使用しています。そのためパレットに積み上げた状態のままフォークリフトで荷台に積み込むことができます。プラスチックパレットから荷台に手で積み替えていた従来方法に比べ、所要時間が約1/6になりました。



シートパレットを使用したトラックへの積み込み

地域社会のために

地域社会との交流

「緑のためき」製造ラインの隣に、見学専用のコースを設け、学校や地元コミュニティなどの見学を受け入れています。身近な食品である即席めんが、何を原料にしてどのように作られているか、また、品質や安全性に配慮した物作りの現場の様々な工夫をご覧ください。



マルちゃんの歴史や商品についてわかりやすく解説した見学通路

工場の環境整備

当工場の敷地内には、ビオトープがあります。木や草花を植え、池を作り、色々な生き物がバランスを保ちながら自分の力で生きていける場所を再現しています。工場と自然環境との調和を図り、今後、自然環境教育の場としても活用する予定です。また、工場の広い敷地を利用して、総合グラウンドを設置しています。従業員の福利厚生のためだけでなく、地域交流の場として、近隣住民の方々にも開放する予定です。



ビオトープ



野球場

VOICE

働きがいのある職場です

私は、スープ部門の包装場の仕事をしています。以前から東洋水産に興味があり、地元で求人がきていたのでチャンスだと思い、ここに決めました。関東工場は最新の設備で働きやすく、環境にも配慮していて、ここで働くことができ良かったと思っています。今後もよりよい製品、そしてお客様に安心して買っていただける商品をつくっていききたいと思います。



北沢 夕子
2009年度新入社員
関東工場

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、CSR推進体制を構築し、活動を進めていきます。

CSR推進体制

2010年3月、社会や環境などに関する課題についての取り組みを推進するため「CSR広報部」を設置しました。また、グループの将来に向けて、事業内容や組織構造などの様々な課題について討議する社内委員会（構造改革委員会）の中に、2009年より「社会環境」をテーマにしたチームを設け、部門横断的メンバーの参加により幅広い視点から検討を進めています。

当社ではこれまで、「食」にかかわる幅広い事業を通じ、ステークホルダーとの関係を構築してきました。そして、事業活動における、お客様への価値の提供や、生産工場・冷蔵倉庫における省エネルギーや環境保全の取り組みなどを進めると共に、地域貢献や青少年の健全育成を目的としたスポーツ支援などの社会活動を進めてきました。

しかし、社会や自然環境などが大きく変化する中、安定的で持続可能な食の供給という活動においても、様々な課題が顕在化しています。

そのような課題を認識し、社会の持続可能性の実現と企業の発展に向け、専門部署と社内委員会が推進役となり、従業員一人ひとりが主役となる当社独自の取り組みにより、本業を通じたCSR活動を推進していきます。

品質・環境方針の策定

自然の恵みを受け、お客様により良い製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、安全で安心な製品の提供に努めています。

品質・環境方針（東洋水産グループ全体方針）

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1人1人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. 省エネ・省資源、廃棄物の削減、リサイクルの推進

社員1人1人が自覚と責任を持ち、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。

コーポレート・ガバナンス

基本的な考え方

当社は、的確で迅速な意思決定が今後の企業成長を左右するものと認識しています。

そのためには、取締役の責任及び個別事業の責任体制を明確にすること、ならびに法令順守などコンプライアンス体制を強化することが重要であると考えています。今後も経営の透明性と迅速性を確保し、コーポレート・ガバナンスの確立を目指していきます。

内部統制システム

取締役会ならびに監査役会は、2006年5月の定時取締役会において決議した「内部統制システムの基本方針」に則り、効果的な取締役の職務執行の監視・監督を行い、また従業員に対しては法令および定款を順守して職務を執行させ、会社の業務の適正を確保しています。

独立役員を選任

2010年より、東京証券取引所上場の企業に対して、一般株主と利益相反が生じる恐れのない社外取締役または社外監査役を、独立役員として1名以上選任することが義務づけられました。これに対応して、当社は社外監査役を2名選任しました。

財務報告に係る内部統制

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、金融庁の基準など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整備・運用してきました。そして同制度の適用開始以降、策定した評価計画に従って、各部署・関係会社の整備・運用状況の有効性の評価などを実施しています。また、内部統制監査への対応も適切に実施しています。

コンプライアンスの取り組み

お客様に安全・安心な商品やサービスを確実にお届けするためには、ハード面の管理のみならず、ソフト面、特に従業員一人ひとりのモラルが大変重要となります。

そこで、従業員のコンプライアンス意識を向上させることを目的に、コンプライアンスマニュアルを制定し、全従業員に周知しています。また、毎月発行している社内報において、コンプライアンスに関する事例を取り上げ、日常業務の一場面においても法令順守の必要性を認識できるように取り組んでいます。

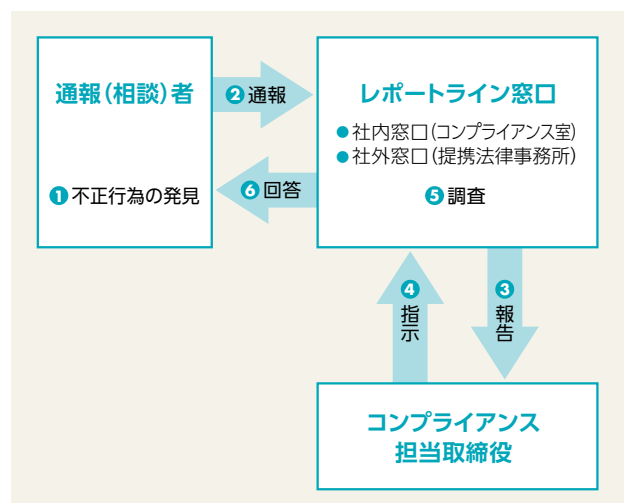


コンプライアンスマニュアル

内部通報制度の整備

万が一違法行為やコンプライアンスマニュアルに反するような行為があった場合に、その行為をいち早く発見し、適切に対処するために、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）に窓口を設け、通報者に不利益が及ばない仕組みを構築しています。

内部通報制度の仕組み



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。

環境マネジメントシステムの維持・改善

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、東洋水産グループ行動規範の中で「地球環境保全」について規定し、全従業員に周知しています。

また、ISO14001の認証取得も進めており、環境マネジメントシステムの構築・維持・改善に取り組み、環境活動を推進しています。2009年度には田子工場、本社、各支店、総合研究所において新たに認証を取得しました。今後も取得・更新を順次行い、マネジメントシステムの向上を図っていきます。

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
九州事業部 ^{*2}	2006年 3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 九州事業部は、福岡工場、福岡支店、福岡冷蔵庫、佐賀冷蔵庫



静岡支店の外部審査の様子

環境監査の実施

環境ISO認証取得事業所ごとに、教育を受けた内部監査員が、ISO14001規格に基づいた内部監査を実施しています。監査では目標や計画の進捗状況のほか、法規制の順守状況、環境設備の運用管理などを確認し、PDCAサイクルのC(チェック)機能としてシステムの改善を実施しています。本社、各支店、総合研究所では、2009年10月から12月にかけて、全51部門の内部監査を実施しました。その結果173件の指摘事項を抽出し、改善を行いました。

環境教育の実施

2010年6月から7月にかけて、本社・支店・工場において、合計148名を対象に品質及び環境ISO研修会を実施しました。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要求事項を中心に解説を行いました。

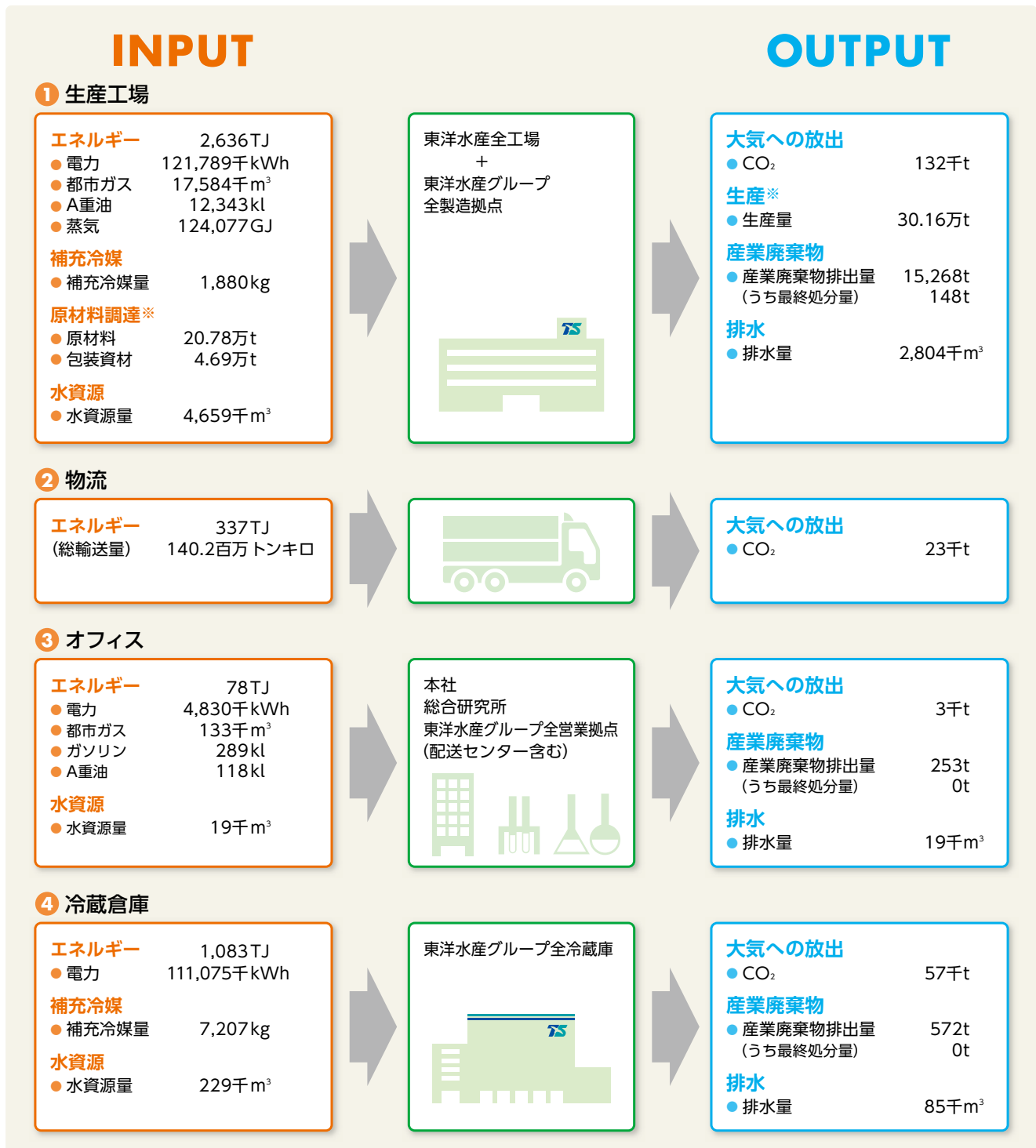
研修会実績表

部署名	出席人数
本社	70
関西事業部	20
北海道事業部	18
関東工場	13
総合研究所	8
東北支店	7
信越支店	3
焼津工場	3
北関東支店	2
静岡支店	2
名古屋支店	2
合計	148

事業活動における環境負荷

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。

2009年度の環境負荷の全体像(国内)



※ ただし水産品を除く

地球温暖化防止の取り組み

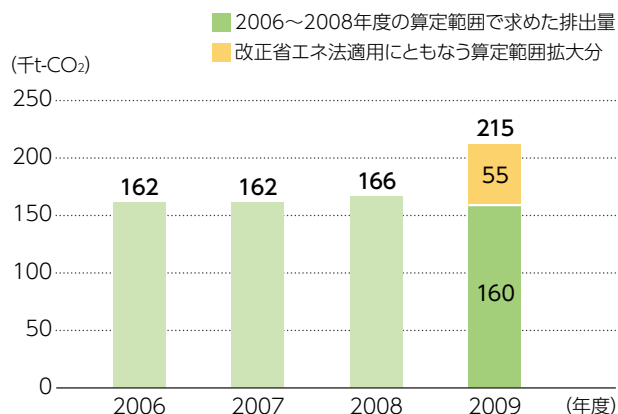
CO₂排出量の削減は、地球市民である企業にとって重要な課題です。
設備や業務方法の改善によって、CO₂排出量削減に取り組んでいきます。

CO₂排出量の把握

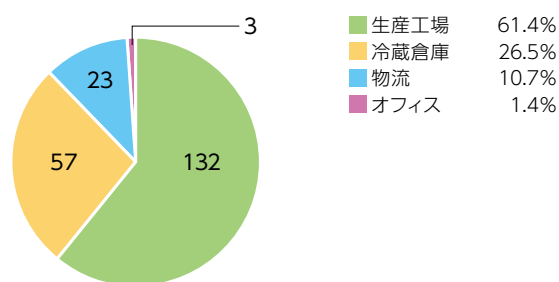
CO₂排出量の削減に取り組むためには、まず各部門別の排出量を正確に把握し、どこを改善すべきなのかを分析する必要があります。さらに近年では、国の定める法律に加え、地方公共団体が定める条例による報告義務も強化されており、環境データの正確さの重要性が増しています。

当社では関係法令についての改正情報を定期的に入手し、適切に対応しています。また、CO₂排出量算出に必要なエネルギー消費量などのデータ精度をより向上させるため、新たな取り組みを進めていきます。

CO₂排出量の推移



2009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2008年度実績に基づく「使用端CO₂排出原単位 (kg-CO₂/kWh)」を使用 (2006~2008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

省エネ法対応とCO₂削減

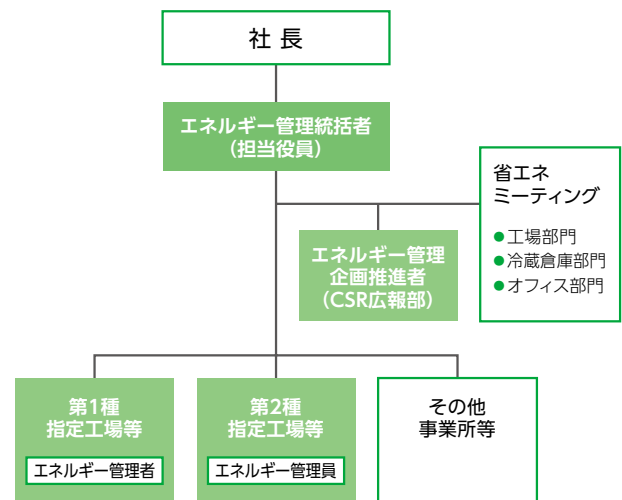
2010年4月の省エネ法改正に伴い、これまで事業所単位でとりまとめていたエネルギー管理データを本社で一元化することが必要となりました。

当社ではこれらに対応するため、CSR広報部が窓口となって、エネルギー使用量の把握、省エネを推進しています。改正省エネ法では、企業のエネルギー管理統括者を補佐するエネルギー管理企画推進者を選任することが求められています。この7月には、本社よりエネルギー管理員講習に従業員2名が参加し、修了しています。

2010年度は当社の工場及び冷蔵倉庫を対象として、CO₂総排出量の削減を目標にして活動しています。削減計画としては、工場では主に動力の改善、蒸気量の削減、排熱の回収などに取り組めます。また、冷蔵倉庫では主に既存の照明からLED照明に切り替え、電力削減によるCO₂排出量削減を予定しています。

今後の課題としては、国内外グループへの展開及び、温室効果ガスの排出量把握と削減へ向けた活動を行っていきたくと考えています。

東洋水産(株)省エネ推進組織



工場設備の改善

埼玉工場の排熱回収システム

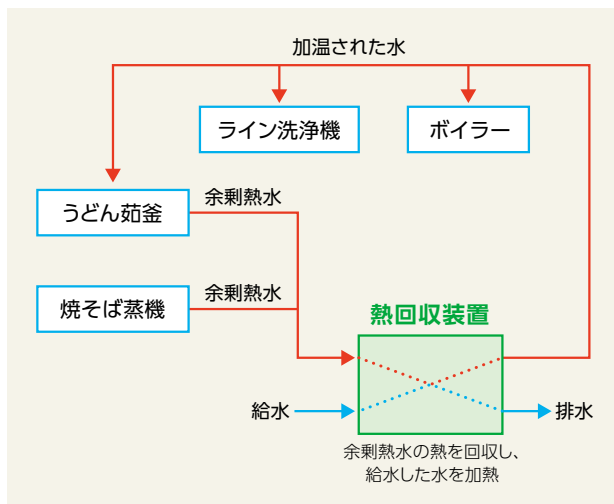
埼玉工場では、蒸し焼そば、茹でうどん、液体スープなどを製造しており、製造工程で蒸気を使用しています。従来は余った熱を有効利用できていませんでしたが、省エネルギーの観点から、昨年の新工場建設にともない、熱回収システムを導入しました。回収により得られた熱はボイラー給水やうどん茹釜の補充水の加温、また、ライン洗浄水の加温などに利用しています。

現在、これらの熱回収システムにより、燃料は原油換算値で約300klの削減、CO₂の排出量は年間約610トン削減を実現しています。



うどん茹釜の排水からの熱回収装置

埼玉工場の排熱回収システム



福岡工場の冷却設備の省エネ

チルドシューマイ工場の製造工程で使用している冷却装置の室外機には、熱交換装置が設置されています。昨年、冷却効率の高い熱交換器を新たに追加して効率を高め、冷媒を送る圧縮機の運転サイクルを短くすることで冷却能力が向上するとともに、電力が削減されました。

現在の削減率は、機械の使用状況や外気温により変動しますが、従来よりも電力が7.5%削減し、冷却能力も14.7%向上しました。今後も引き続き設備の改善を実施し、省エネを推進していきます。

中部物流センターの取り組み

中部物流センターは、愛知県小牧市に隣接する丹羽郡扶桑町に、在庫型物流センターとして2009年10月末より稼動を開始しました。同センターは、保管容量3万2千トンを擁し、最新鋭の設備・システムを採用しています。

照明には積極的にLED照明を採用(全体の約6割)し、省エネ及びメンテナンスフリーを実現しました。LED照明は、蛍光灯に比べ消費電力が大幅に削減され、冷蔵倉庫で一番多く使用しているエネルギーである電力の削減に効果があり、CO₂排出量削減も期待できます。

また、冷蔵倉庫の冷媒に、環境破壊の少ないアンモニアや二酸化炭素の自然冷媒を全面的に採用しました。そして、高効率と省エネを追求した新しいノンフロン型冷凍機を採用することにより、従来のフロン型冷凍機に比べ、電力消費量が20%削減しました。



中部物流センター

地球温暖化防止の取り組み

省エネミーティングの開催

2010年5月より、工場部門、冷蔵倉庫部門、オフィス部門(本社・総合研究所)に分かれ、省エネミーティングを開始しました。

共通テーマとして、改正省エネ法・各種条例への対応、管理標準の設定、今年度の省エネ計画や削減数値などについて話し合いました。

工場部門では、相模工場において、各工場のエネルギー管理担当者を中心に16名が集合し実施しました。相模工場では、昨年電力監視システムを導入し、電力使用量の見える化を行いました。これにより工場設備の31カ所の電力使用量を監視測定できるようになりました。今後も、引き続き部署の枠を越えた省エネ活動を実施していきます。



相模工場での工場部門のミーティング風景



電力監視システム

計測・監視>状態監視 コンプレッサー-1									
結果 月報									
2010年 4月									
日	電流①	電流②	電圧①	電圧②	有功電力	无功電力	PF	日付指定	検索
01日	91.41	86.27	209.9	202.6	26.77				
02日	90.41	84.53	208.8	202.6	26.71				
03日	87.59	82.41	205.5	202.7	25.28				
04日	76.11	72.11	195.5	203.2	21.99				
05日	66.77	63.96	205.2	203.6	19.63				
06日	77.29	73.26	204.4	202.6	22.41				
07日	89.84	83.71	203.9	202.1	25.52				
08日	99.52	94.19	204.1	202.3	29.54				
09日	97.29	92.64	204.6	202.5	28.50				
10日	100.07	94.85	206.1	204.4	29.54				

CO₂排出削減量の認証

2009年12月フクシマフーズでは、天然ガスを燃料とする工場のボイラー設備を新設し、「重油ボイラーからの燃料転換」で国内クレジット制度の認証を受けました。これにより年間約5千トンのCO₂排出量の削減が見込まれています。国内クレジット制度とは、大企業の技術・資

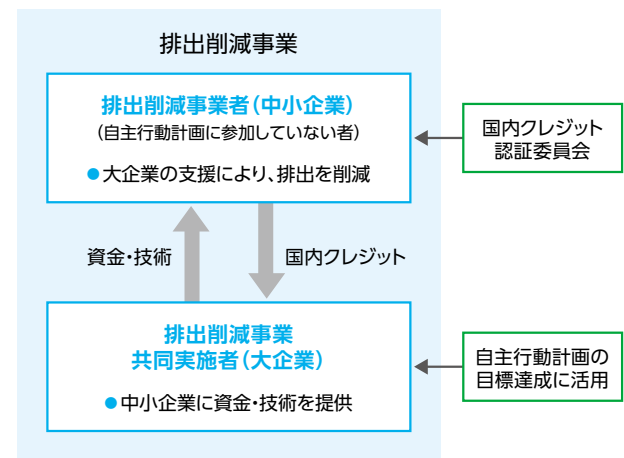
金などの提供を受けた中小企業*が行ったCO₂の排出抑制のための取り組みによる排出削減量を認証し、自主行動計画などの目標達成のために活用する制度です。

*いずれの業界団体の自主行動計画に参加していない企業(中堅企業・大企業)を含む。



天然ガスボイラー設備の火入れ式

国内クレジット制度のしくみ



VOICE

国内クレジット制度に取り組んで

重油の高騰により、ボイラーの燃料転換の計画を推し進めている時に、取引先の銀行より、国内クレジット制度の話をいただいたのがきっかけで、工場の設備改善などに取り組みました。燃料転換でCO₂排出量を削減することで、温暖化防止に寄与していきます。



安斉 弘美
フクシマフーズ(株)
施設管理課 課長

物流における取り組み

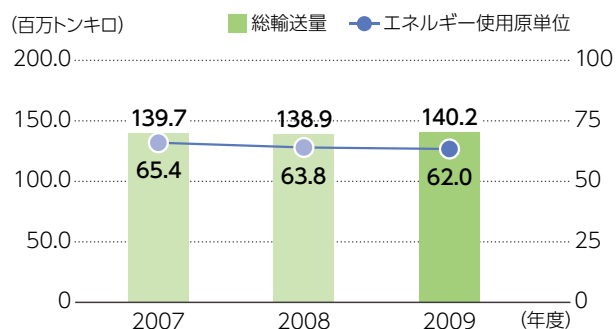
省エネ法に基づき、当社は特定荷主に指定され、エネルギー使用原単位を年平均1%以上削減することが求められます。

2009年度は、輸送車両の大型化、積載率の向上、工場廃棄物削減など、さまざまな改善を行った結果、総輸送量が増加したにもかかわらず、エネルギー使用原単位を削減しました。2010年度は関東工場本格稼働にともない、幹線輸送の走行距離短縮を計画しています。

輸送時のエネルギー使用量の推移

	2007年度	2008年度	2009年度
総輸送量(百万トンキロ)	139.7	138.9	140.2
エネルギー使用量原油換算(kl)	9,138	8,863	8,687
CO ₂ 排出量(t-CO ₂)	24,200	23,500	23,000
エネルギー使用原単位	65.4	63.8	62.0

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。

オフィスでの取り組み

本社や営業支店のオフィス部門においては、電力削減のために、不要箇所の蛍光灯の間引き、エネルギー効率の良い蛍光灯への交換、昼休みの消灯、パソコン画面の省電力設定の実施、クールビズ・ウォームビズの実施により省エネを推進し、CO₂発生抑制を行っています。

エコドライブ研修

全国の営業拠点では、日々の業務のために営業車を多数使用しており、ガソリン使用にともなうCO₂排出量も無視できないものになっています。そこで、ちょっとした心がけで燃費を向上させ、ガソリン使用量を減少させるために、本社にて「エコドライブ研修」を実施しました。2010年1月に実施した研修には、営業部門を中心に42名の従業員が参加しました。

研修会では燃費を向上させるための加速の仕方や、エアコンの使用方法などについての講義があり、研修後のアンケートでは参加者の90%以上が「今後の実務に役に立つ」と回答しました。

今後はエコドライブを全社に定着させるための活動を展開していきます。

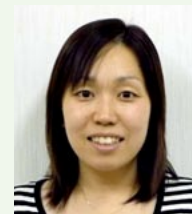


エコドライブ研修会の様子

VOICE

ちょっとした気づかいで、エコを実践します

今まで何気なく運転をしていましたが、エコドライブ研修を受講し、自分の運転を見直すことができました。今ではアクセルの踏み方やエアコンの温度などを常に気をつけ、エコドライブを心掛けています。一人ひとりの心掛けが環境保全につながるよう、これからも率先してエコドライブに努めていきます。



村瀬 晶子
冷凍食品営業部

省資源への取り組み

廃棄物削減及び省資源化を目指すことが、今の企業には求められています。

当社も分別の徹底や品質面での再検討などを通して、廃棄物の再資源化及び省資源化に取り組んでいます。

食品廃棄物の再生利用への取り組み

当社は、食品廃棄物などの発生量が年間100t以上の食品廃棄物等多量発生事業者該当します。食品廃棄物などの発生量や食品循環資源の再生利用などの実施率(リサイクル率)を国に報告することが義務づけられ、毎年度、事業者ごとに設定された基準実施率の目標を上回ることが求められています。

各工場では、ISO14001の活動に準じて食品廃棄物の発生抑制に努めています。また、再資源化できるものは肥料や飼料、油脂製品(石けん)へ再生利用するなど、廃棄物としての処分量を極力減らすよう努力を継続しています。

昨年度は、それらの取り組みに注力した結果、再生利用などの実施率(リサイクル率)が86.4%となりました。

廃棄物再資源化への取り組み

伊万里東洋では、即席めん製造及び水産物の取扱を行っており、麺くずや廃植物油、魚の選別時の残渣などが排出されます。それらを外部機関に処理を委託し、麺の残渣は堆肥や飼料に、廃油は塗装原料に、魚の残渣は魚粉や液肥として再資源化しています。

その結果、伊万里東洋で排出される産業廃棄物のリサイクル率はほぼ100%となっています。

調理時の省エネを考えた商品開発

商品の製造から消費までを一つのサイクルとした場合、お客様が調理する際に消費されるエネルギー量も、その食品に由来するものと考えられます。そのため食品企業としては、製造に必要なエネルギー量を削減するだけでなく、調理時のエネルギー量の削減も視野に入れて商品開発を行うことが求められます。

2010年8月に発売された即席袋めん「フライパン1つでできるあんかけ風焼そば」は、調理時の省エネをコンセプトに設計されました。麺と具材をフライパン1

つで同時に調理することによって加熱のためのガス・電気の使用量を抑え、また洗い物を少なくすることによって水・洗剤の使用量も節約することができます。



調理時のエコを追求した「フライパン1つでできるあんかけ風焼そば」

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、資源の節約だけでなく、家庭から発生するゴミ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あると考えています。

2009年度の主な梱包資材使用量削減の取り組み

取り組み	対象商品	年間の削減効果
段ボールの軽量化	一部製品	段ボール重量を約132t削減
外装シュリンクの軽量化	レギュラーサイズのカップ焼そば	使用するプラスチック資源を約10t削減
内部包装形態の変更	半生めん製品の一部	使用するプラスチック資源を約8t削減



外装包材を軽量化した「昔ながらのソース焼そば」

生物多様性への取り組み

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。

MSC認証の取得

MSC認証は、海洋管理協議会^{※1}が実施している、持続可能性を保持している漁業を認証するプログラムです。漁業者から加工業者・卸売業者・小売業者までサプライチェーンの全過程において認証を受けた商品のみ、「海のエコラベル」ともいわれるMSCラベルを貼付することができます。

世界的な人口増加を受けて水産物の需要が高まっており、一部では乱獲などにより持続的な漁獲が危ぶまれる魚種も出てきています。そのような中で、MSCラベルが貼付された水産加工品は、原料確保の段階から適正な方法で製造された製品として評価され、発祥の地であるヨーロッパやアメリカのみならず、日本においても消費者の関心が高まりつつあります。

当社はMSC認証の中でも水産物の加工・流通業者に与えられるCoC認証^{※2}を取得しています。当社で取り扱っているアラスカ産のイクラ及びノルウェー産のサバ加工品にはMSCラベルが貼付され、イオングループ様のお店などに販売されています。

※1 MSC : Marine Stewardship Council

※2 CoC (Chain of Custody Certification) 認証とは、加工・流通過程のトレーサビリティに対する認証のこと



MSCラベル



MSCラベルが貼付された商品



稚魚の放流活動

駿河湾を臨む伊豆半島西海岸に位置する田子工場では、地域社会への貢献活動の一環として、地域住民の皆様にも協力をいただき、1996年よりカサゴやヒラメの稚魚の放流活動を行っています。2010年で12回目を迎えた同活動では、田子港内や沖合いでカサゴの稚魚18,000匹を放流しました。

放流活動を通じ、水産資源の保護育成に努め、将来に向けた豊かな海づくりを実現して、水産業や観光業をはじめ地域活性化の一助になればと考えています。



稚魚の放流活動

ウナギの生態の研究活動

当社では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、ウナギやアナゴなど無足類の生態・種苗生産技術の研究を行っています。

現在、国内外のウナギの養殖は、天然のシラスウナギを捕獲して行われていますが、近年その漁獲量は大幅に減少しています。また、ウナギの養殖事業が盛んな中国・台湾などでも同様の傾向にあり、資源の枯渇や、魚価の高騰、供給の不安定化などの問題を引き起こしています。

今後、研究を進めることで、多くのお客様にウナギを安定供給し、日本の食文化を守るお役に立てればと考えています。



ウナギの幼生（レプトケファルス）

顧客満足度の向上

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。

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。

2007年に制定した東洋水産グループ行動規範の第1項として「安全・安心な商品・サービスの提供」について規定し、全従業員に周知しています。

危機管理体制の整備

品質に関する危機管理体制強化のため「品質緊急事態対応手順書」を作成・運用しています。品質面に関して重大不適合が発生した際は、社長が統括責任者として対策本部を設置し、迅速に対応します。

2010年6月には、製品事故を想定した緊急訓練を実施しました。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。訓練終了後にはその内容をレビューして、手順書の改訂など必要な処置を行いました。

今後も定期的に訓練を実施しながら、課題を常に認識し、継続的改善を通じて、危機管理体制の強化に努めていきます。

品質保証体制の維持・改善

当社では、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。新規稼動した関東工場においても、ISO認証取得に向け活動を開始しています。ISO内部監査と第三者審査機関による審査を通じて、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ます。

また、水産加工品の事業所では海外を含め米国FDA HACCPの認証取得を進めています。

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	2002年 7月
神戸冷蔵庫、舞洲冷蔵庫	2007年 3月
九州事業部 ^{*4}	2002年 2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
サンリク東洋(株)	2004年 8月
フクシマフーズ(株)	2002年12月
(株)酒悦 房総工場	2001年 9月
茨城工場	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 九州事業部は、福岡工場、福岡支店、福岡冷蔵庫、佐賀冷蔵庫

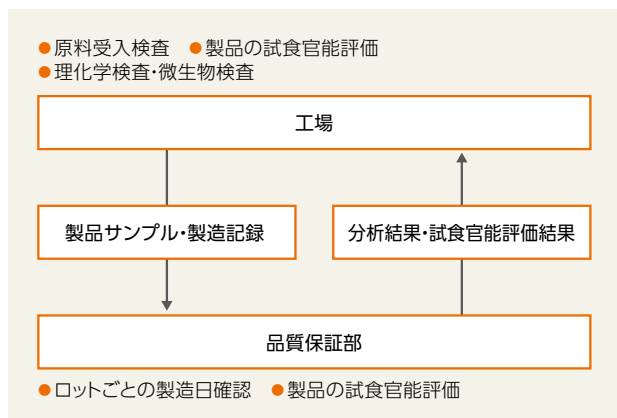
米国FDA HACCPの認証取得状況(国内)

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	かつお碎片パック、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
東洋冷凍(株) 女川工場	定塩鮭フィレー	2006年 1月
東洋冷凍(株) 本社工場	いくら醤油漬け	2009年 7月

品質管理体制

生産工場では日々の工程チェックや製品検査などを所定の方法で実施しています。それを更に補完するため、品質保証部が定期的な点検と衛生監査を行い、グループ全体のレベルアップを図っています。また、製造ロットごとの抜き取り製品の試食官能評価、及び製造日報類の確認により、生産工場とのダブルチェック体制を構築し、品質管理を強化しています。

各工場の品質管理(ダブルチェック体制)



品質管理技術の維持・向上

各工場間の品質管理の技術レベルを維持・向上するために、毎年総合研究所に工場の品質管理担当者が集まり、分析試験や細菌検査方法についての勉強会を実施しています。また、品質保証部及び工場間の分析精度の差を確認するため、毎年、同じサンプルを各工場に送付し、分析結果を比較することで、分析検査技術の維持・改善を図っています。

国内事務所だけでなく、主に日本向け冷凍食品の製造を行っている中国の事業所においても、国内と同様のレ



中国・湛江東洋水産有限公司における微生物セミナー

ベルでの品質管理が行えるよう、定期的に知識・技術向上のための研修を行っています。

開発安全検証会議

新商品の企画開発段階から、商品の安全性を検証する会議を毎月開催しています。メンバーは、営業部門、各食品本部、生産管理や資材調達部門、総合研究所、品質保証部門などさまざまな部門から参加し、お客様に安全・安心な商品をお届けするために、容器包装や配送上の問題も含めてチェックをしています。今後も課題を明確にしフォローすることにより、商品の安全性を追求していきます。

原材料の安全性とトレーサビリティ

当社では、安全で安心な原材料を使用するために、原材料ごとの厳しい検査、トレーサビリティシステムの構築など、さまざまな仕組みを整備しています。

原材料仕入れ管理については、資材メーカーより事前に安全性を証明する規格書などを入手しています。また、残留農薬分析結果の精度の確認のため、当社で抜き取り分析検査を実施しています。

生産工場では、使用原料受入から製造工程、出荷管理の情報について商品の賞味期限やロットナンバーなどから、関連記録によりトレーサビリティが可能です。



埼玉工場での受入資材登録業務

顧客満足度の向上

お客様の声への対応と商品情報の公開

当社では、「お客様相談係」において、お電話、お手紙などお客様からのご意見・お問い合わせを受け、回答できる体制を整えています。

2009年には、お客様のお問合せに迅速かつ確実に回答できる体制を整備するために、社内ネットワークを活用した新しいシステムを構築しました。お客様対応について関連部署で情報が共有され、商品企画や安全・安心への取り組みに活用されています。

また、お客様や取引先様からお問合せの多い、主な商品の原材料名、栄養成分、アレルギー物質、販売エリア、原料原産地などの情報について、当社ホームページでわかりやすく公開しています。



ISO22000認証取得

フクシマフーズでは、2009年12月にグループ初となる食品安全マネジメントシステムであるISO22000認証を無菌化包装米飯工場で取得しました。ISO22000認証とは、食の安全を確保する国際規格で、「農場から食卓まで」のフードチェーン内で発生が予測される食品安全上の危害(ハザード)を明らかにし、これらを未然に防止することにより、食品の安全を保証するためのマネジメントシステムです。

2008年1月に食品安全チームを結成し、原材料の搬入から最終製品の出荷までのひとつひとつの工程に潜在する食品安全危害を、食品安全チームが中心となり分析し、それぞれの危害に対するコントロール方法を明確にしました。



工場クリニック会議

国内グループめん工場を主体として、製品事故の撲滅を目指したクリニック会議を開催しています。会議では各工場の担当者が毎回異なる工場に集まり、製造現場の点検方法の確認、意見交換、先進手法の水平展開などを行っています。

工場間の意識統一や情報交換だけではなく、会議で決定した内容は各工場に持ち帰り、実践した結果を以降の会議で報告することにより、継続して改善を行っています。



焼津工場での点検の様子

栄養成分表:1食(95g)当たり		販売エリア			
エネルギー	206 kcal	販売エリアとなっている都道府県内でも、一部取り扱わない地域がございます			
たんぱく質	9.4 g				
脂質	17.5 g				
炭水化物	49.7 g	アレルギー表 本品原材料でアレルギー物質の表示が義務付け及び確認されているものは下記表内で表示しました。			
ナトリウム	2.4g	卵	魚	小麦	そば
ビタミンB1	0.31 mg	落花生	えび	かに	オレンジ
ビタミンB2	0.37 mg	ゼラチン	キウイフルーツ	バナナ	大豆
カルシウム	1.43 mg	魚の卵	牛乳	豚肉	鶏肉
食塩相当量	6.1 g	あわび	やまいも	まつたけ	漬物
原材料名 油揚げのめん(小麦粉、植物油脂、でん粉、食塩、マゴロエキス、卵白)、食塩、味噌(大豆、小麦、醸造工程)、醤油、たまご、かまぼこ、ねぎ、植物油、こんぶエキス、しいたけエキス、でん粉、デキストリン、ゼラチン、香辛料、加工でん粉、調味料(アミノ酸等)、リン酸塩(Na)、炭酸カルシウム、トランスローレン、レシチン、増粘多糖類、酸化防止剤(ビタミンE)、ビタミンC、カラメル色素、香料、パプリカ色素、ビタミンE、ビタミンB1、香辛料抽出物、(原材料の一部に乳成分、そば、豚肉を含む)		りんご	いくら	くるみ	もち
使用している原材料の産地情報 この産地は2019年6月現在のものです		いも	そば		
主な原材料	原材料の主な原産国	最終加工地			
小麦粉	オーストラリア、アメリカ、日本、カナダ	日本			
植物油脂	マレーシア、インドネシア、タイ	日本			
でん粉	日本	日本			
味噌(大豆、小麦)	日本(北海道産)	タイ			
たまご	アメリカ、ブラジル、カナダ、オランダ、日本	日本			
かまぼこ	たら:アメリカ、日本	日本			
ねぎ	中国	中国			

製品は国内で最終製造しております。
 原料まで追跡可能な原料の主な原産国を赤字で表示しております。
 商品の改訂等により、商品パッケージの記載内容と異なる場合がございます。
 必ずお持ちの商品の表示をご確認ください。

このページを印刷する

「四季物語 秋のときめきうどん」の商品情報

冷蔵倉庫の取り組み

お客様の要望に合った高品質物流の実現

お客様からお預かりした食品・食材の鮮度を維持し、確実にお届けするために、最新の設備と収容能力、国内外の広域ネットワークを駆使した物流体制を整備しています。現在は、国内グループ全26事業所を合わせて総保管能力約50万トン有しており、通関から保管を含め、一貫した物流サービスを提供しています。

2010年4月には、新たに全国の冷蔵倉庫を一元的に管理する「冷蔵本部」を設置し、お客様の高度なご要望により迅速かつ確実に応えられる体制を確立しました。

厳格な温度管理と迅速な入出庫管理体制

それぞれの食品・食材に合った最適な温度帯(+10℃～-55℃)での商品を保管、荷さばき場の低温化、自動倉庫の導入により、商品に優しい入出庫体制を確立しています。長年の経験と最新鋭のコンピュータシステムを活かし、高度な物流システムを提供しています。



最新の保管・出荷設備

脱フロン対策

冷蔵倉庫では、今まで冷媒としてフロンが広く使われてきました。しかし、フロンがオゾン層を破壊する原因として環境に悪影響を及ぼすことから、新設の冷蔵倉庫では、ノンフロン型冷凍機(自然冷媒アンモニア使用)の導入を進めています。

現在、石狩冷蔵庫(北海道)、大井埠頭冷蔵庫(東京)、中部物流センター(愛知県)で導入されています。

東扇島第二冷蔵庫の取り組み

東扇島第二冷蔵庫では、商品特性に合わせた多様な保管温度帯(超低温、フローズン、チルド)を有しており、チェーンストア本部とのオンラインによる入出庫業務に取り組み、保管、仕分け、納品までのサプライチェーンの一端を担っています。

その一方、魚の加工業務にも力を入れています。冷凍まぐろをお客様指定のサイズにカットし、保管・出荷しています。厳しい温度管理と細菌検査による徹底した衛生管理を行い、お客様へ安全・安心な製品を提供します。

佐賀冷蔵庫の取り組み

お客様の商品を安全にお預かりするためには、万が一の際の備えも重要です。佐賀冷蔵庫では、協力会社の社員と共同で消火訓練を実施し、火災などが起こった際にも商品を守れるよう備えています。



佐賀冷蔵庫での消防訓練

VOICE

お客様の商品を守ります

お客様の商品をお預かりする者として、万が一への備えを怠らぬよう、定期的に防災訓練を実施しています。最初は消火器の取扱が解らない者もいましたが、訓練を重ねるごとにあわてることなく消火ができるようになりました。このように常日頃より、従業員一丸となって、お客様の商品を責任を持ってお預かりしています。



谷口 恒平
佐賀冷蔵庫
現業課

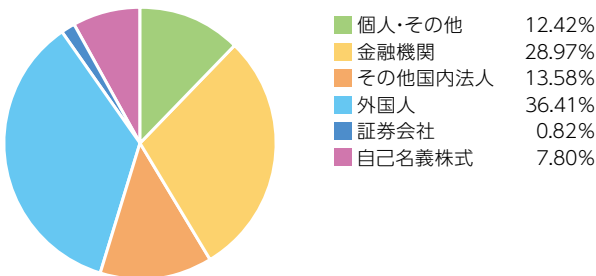
株主とのコミュニケーション

株主の皆様との円滑なコミュニケーションは、事業運営のために欠かすことができません。会社の現状についてわかりやすくお伝えできるよう努めています。

株主構成について

当社の株主は、個人、法人、金融機関、外国人などから構成されています。株主数は2010年3月末時点で5,920名となっており、過去3年間ほぼ同水準で推移しています。

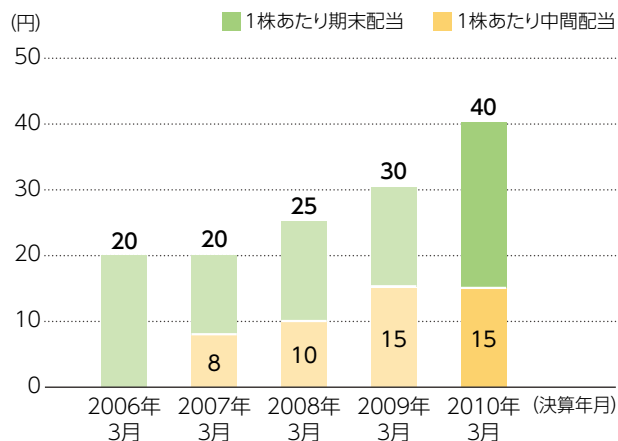
所有者別株式分布表



配当について

事業活動によって得た利益は、将来の事業活動に必要な部分を内部留保しつつ、配当として株主の皆様へ還元しています。安定配当を基本にしていますが、近年は業績が好調に推移しているため、2008年3月期以降増配を実施しています。

過去5年間の配当実績



株主優待について

株主優待品は、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、新商品や地域限定商品など、即席めん、包装米飯、FDスープをはじめとする当社グループ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わせ例

株主の皆様への対応

株主の皆様からの、業績や開示時期などの電話でのお問い合わせには、IR担当者をご説明しています。また年2回事業報告書をお送りして、業績や商品に関する情報をお届けしています。決算に関する資料は、過去の資料も含めてホームページに掲載しています。

期末決算及び中間決算発表時には、東京証券取引所における決算発表後、記者クラブにおいて各新聞社に対して記者会見を行っています。また、証券アナリストを対象とした決算説明会を開催し、情報の開示に努めています。



第62期 決算のご報告

取引先とのパートナーシップ

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。

荷扱い業者との協働

荷物の保管・出荷には、多くの協力会社の社員が関わっています。お客様に質の高いサービスを提供するためには、協力会社の方たちとの連携が欠かせません。各冷蔵倉庫や配送センターにおいては、協力会社にも同じ意識レベルを共有していただくために、様々なコミュニケーションをおこなっています。

大井埠頭冷蔵庫の取り組み

大井埠頭冷蔵庫では、荷扱い作業の安全確保のため、庫内に閉じ込められた際の脱出訓練や、フォークリフト管理講習会などを適宜開催しています。

また、荷扱い時の事故削減のための対策会議を定期的に実施しています。

石狩冷蔵庫の取り組み

多くのお客様からお預かりしている冷凍食品(アイスクリームなど)を集約して配送することで、積載効率を向上させています。お客様に共同配送のメリットをご理解いただき、荷扱い業者と共同してトータル便数を削減した結果、CO₂排出量の削減にも寄与しています。



石狩冷蔵庫

埼玉配送センターの取り組み

埼玉工場で製造されたチルドめんは、直結したコンベアで搬入・保管し、各納入先別に仕分してから出荷されます。協力会社とは、午後の出荷に備え連絡事項、改善提案などを話し合う昼礼を毎日実施しています。

輸送業者との協働

安全輸送のための取り組み

当社では、「食の安全・安心」を第一に考え、安全で正確な物流を実現するために、輸送を依頼する業者と、事前に輸送品質について契約締結をしています。

また、チルド温度帯商品輸送については、特に輸送中の温度管理が重要となるため、定期的に「輸送中の車両荷室温度調査」を実施することで、輸送品質の維持・管理を行っています。商品を運ぶ輸送業者は「大切なパートナー」であるとの考えを基本とし、さらなる輸送品質向上に努めています。

輸送データ算定法の改善

特定荷主である当社は、輸送業者の協力のもと、輸送量・輸送距離・積載率などのデータ提供を受けています。また、各輸送業者の省エネ対策も合わせて確認してきました。しかし、現在の輸送データ算定法(改良トンキロ法)では、エコドライブなど輸送業者の努力によるエネルギー削減効果が反映されないという問題があります。それを解決するため、特定の輸送ルートにおける輸送業者と協議し、エネルギー削減効果が反映されるような輸送データ算定法(燃費法)への改善の取り組みをはじめました。

今年度後半より、冷凍食品輸送の一部区間において、輸送業者との継続的な改善に取り組んでいきます。

改良トンキロ法と燃費法の違い

改良トンキロ法

積載率と車両の燃料種類、最大積載量別の輸送トンキロからエネルギー使用量を算定。

$$\begin{aligned} \text{エネルギー使用量 (GJ)} &= \text{輸送トンキロ (トンキロ)} \times \text{改良トンキロ法燃料使用量原単位 (リットル/トンキロ)} \times \frac{1}{1000} \times \text{単位発熱量 (GJ/kl)} \\ &\quad \uparrow \\ &= \text{輸送重量 (t)} \times \text{輸送距離 (km)} \end{aligned}$$

燃費法

燃費と輸送距離からエネルギー使用量を算定。

$$\begin{aligned} \text{エネルギー使用量 (GJ)} &= \text{燃料使用量 (kl)} \times \text{単位発熱量 (GJ/kl)} \\ &\quad \uparrow \\ &= \text{輸送距離 (km)} \times \text{燃費 (km/リットル)} \end{aligned}$$

従業員とのかかわり

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。

働きやすい職場づくりのために

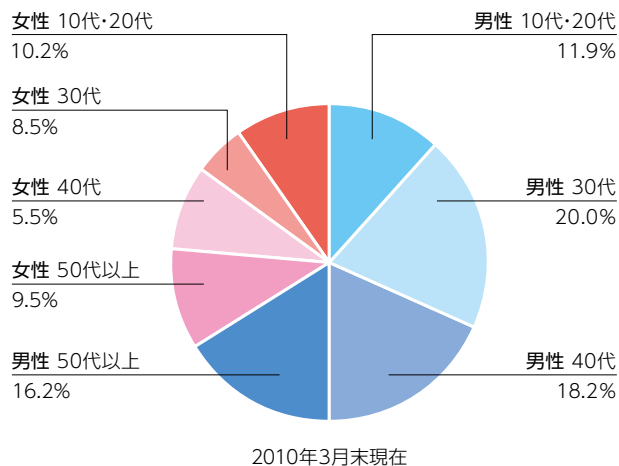
人事についての考え方

従業員がその資質と能力を十分に発揮できる職場を作るために、様々な人事施策を行っています。自己申告制度を導入し、本人の希望や家庭事情全般を把握した上で、能力開発・適正配置を心がけています。

また、性別・年齢によって働く機会が失われないための施策も積極的に行っています。女性に対しては、結婚・出産を経ても働き続けられるよう、子育て支援制度を拡充しています。

さらに、定年後の再雇用制度を整備し、意欲のある従業員が60歳を過ぎてもその経験を活かすことができるようにしています。

東洋水産(株)の従業員構成比



メンタルヘルス対策

社内に相談窓口を設けるとともに、専門家による電話相談窓口や専門機関との連携など、従業員とその家族をメンタル面でサポートする体制を整備しています。

また、役職者を対象とした「ラインケア研修」のほか、従業員全員を対象とした「セルフケア研修」など、精神疾患の予防と早期対応が可能な組織風土の形成促進を目的としたメンタルヘルス研修も充実させていきます。

育児休暇などの子育て支援制度

出産・子育てと仕事を両立する従業員を支援するため「育児休暇制度」を設けて、一定期間の休業や子育て期間中の時間外労働免除など、職場環境の改善を図っています。同時に小学校6年生終期まで適用可能な「育児短時間勤務制度」を導入することで、個人の事情に応じて柔軟に勤務できる環境づくりを行っています。

VOICE

周囲の人々のサポートに感謝しています

仕事と育児の両立は、予想以上に体力が必要で毎日疲れきっていますが、仕事の経験は育児に、育児の経験は仕事に活かされることも多く、新しい発見の連続です。理解ある上司や同僚、家族のサポートに感謝し、今の生活を楽しみながら仕事を続けていきたいと思っています。



高橋 美奈子
総合研究所

研修制度

研修制度の概略

当社は「企業は人なり」という基本方針のもと、「従業員が報いられる経営」を目指しています。業務に必要な知識や経験等を育むOJT教育以外に、若手・中堅・管理職の各階層向けの研修のほか、職種別研修や海外研修など多様な教育制度を確立することで、将来を担う人材育成に力を入れています。



新入社員研修の様子

コンプライアンス研修

コンプライアンスとは、「ステークホルダーの信頼に
応える」という意識が重要であることを浸透・実践させ
るため、コンプライアンス室が主管となって実施してい
ます。中でもハラスメントは重大な人権問題であり、職
場秩序や業務の遂行を妨げることから、ハラスメントと
は何かを正しく理解し、相手の立場で考えることにより、
私たち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研修会の中で再認識しています。

研修会は2007年度は管理職以上を、2008年度以降は
全従業員を対象を拡大し実施しています。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。

コンプライアンス研修受講実績(国内)

	2007年度	2008年度	2009年度
実施回数	65回	229回	182回
受講者数 (社員)	917人	4,453人	3,880人

従業員意識調査

毎日働いている従業員が感じていることを「見える
化」するため、2010年3月に初めて従業員意識調査を実
施しました。「より働きやすい会社」「働きがいのある会
社」「生き活きと誇りを持って働ける会社」を実現する
ことで、私たちが5年後10年後にもっと東洋水産を好
きでいられるようにという長期的な目標を掲げていま
す。今後の継続的な活動と位置づけています。

調査の概要

- 調査対象：東洋水産グループの全月給者
- 有効回答数：全対象者の74%
- 主な調査テーマ：1. 組織バランス 2. 風土・文化
3. モチベーション 4. ポテンシャル
- 主な調査項目：1. コミットメント 2. 組織構造(運用)
3. 組織構造(インフラ) 4. 人事基盤・運用
5. 組織風土 6. 上司のリーダーシップ
7. モチベーション

福利厚生活動

TSグループ大運動会

2004年度より毎年10月に、横浜スタジアムにおいて
グループ合同の大運動会を実施しています。全国から多
くの従業員及びその家族・OBが集う、交流の場にもなっ
ています。場内では複数の子供向けアミューズメントや
健康管理コーナーも実施し、従業員の子供をはじめ多数
が参加しています。



TSグループ大運動会の様子

東友会活動

従業員の親睦および福利厚生促進を目的とする組織
として東友会(本部:本社)があり、野球部やテニス部、釣
り部などを置き、その活動に対し助成しています。また、
慶弔関係についての補助も行っています。

また、各種社内行事も開催しており、東京支部では毎
年、新入社員歓迎ボウリング大会や釣り大会を開催して
います。



ボウリング大会の様子

従業員とのかかわり

労働安全の確保

安全衛生委員会

一定規模以上の事業所においては、毎月1回安全衛生委員会を行っています。委員会の前には現場内の安全衛生パトロールを行い、危険箇所や不具合箇所の特定を行っています。

パトロール時には、労働安全衛生の基本である5S(整理・整頓・清掃・清潔・習慣づけ)が十分に実践されているかを特に重点的にチェックします。十分でない箇所が発見された場合には、委員会の場で改善の責任部門や期限を決め、適切に対応しています。



石狩東洋における安全衛生パトロールの様子

改善提案制度

当社では改善提案制度を設け、グループ全体から広く業務改善についてのアイデアを募集しています。毎月多数の提案が寄せられ、多い月では300を超えることもあります。提出された提案は各事業所から本社の提案委員会に送られ、1級～提案賞の5段階で評価しています。

また、十分に業務改善に資すると判断された3級以上の提案については、いつでも内容を閲覧できるようにし、グループ全体に水平展開しています。

労働安全衛生マネジメントシステム

関西事業部神戸工場では、従来のISO9001及びISO14001の活動に加えて、労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)を導入しました。OHSASとは、作業内容及び取り扱い設備や機械において、労働安全衛生上のリスク(危険源)を抽出し、分析・評価・管理することによって、リスクを未然に防止または最小限にするマネジメントシステムです。労災など事故の削減、安全・安心に対する更なる意識向上、労働安全衛生法規の順守、作業環境改善、クレーム削減への効果等が期待できます。

2008年11月より準備を開始し、外部審査機関による審査を受けて、2010年3月末に当社グループでは初めてOHSAS18001を認証取得しました。このシステムを活用して、従業員にやさしい職場を提供するため、課題を明確にして、改善を継続的に行っています。従業員の健康と安全を確保することが、品質や環境に配慮した活動の源であると認識しています。



外部審査の様子

VOICE

OHSAS18001の認証取得に取り組んで

働く人の安全と安心を考えて、自分達の職場に潜む危険源の抽出作業は苦勞しましたが、一つひとつがどのような法令に関係しているのかを調べることにより、自分達に関わる法令を学ぶ良い機会になりました。品質、環境、の2つのISOに加えて、安全のOHSASが加わって、理想のマネジメントができると思います。



今田 哲平
岸本 陽子
関西事業部神戸工場

社会・地域への貢献

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。

スポーツ支援活動

「マルちゃん杯少年柔道大会」の主催

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。小・中学生を対象に、全国7地区で開催される大会では、毎年およそ1,800チーム、12,000人の子供たちが参加しており、歴代の参加選手の中から、オリンピックのメダリストが誕生しています。参加選手は年々増えており、子供たちが目標とする大会の一つとなっています。



2009年度関東大会の開会式の様子

「全日本柔道選手権大会」に特別協賛

マルちゃん杯少年柔道大会を始めた翌年の1987年より、当社では「全日本柔道選手権大会」へ特別協賛をしています。柔道日本一を決定する本大会への協賛を通して、日本の伝統的武道である柔道の発展に貢献しています。

4月29日に日本武道館で行われた今年の大会は、9月に東京で開かれる柔道世界選手権の代表選考会を兼ねていることもあり、白熱した試合が繰り広げられました。今後も日本柔道のますますの発展のため、微力ながら貢献できればと考えています。

夏休み柔道・剣道教室の開催

東京都港区の本社ビルには武道場があり、毎年夏休みには、近隣の子供たちを対象にした柔道・剣道教室を開催しています。当社の柔道部や剣道部に所属する従業員が講師を務め、地域貢献活動の一つになっています。また、教室が終わった後には懇親会を開き交流を深めています。



本社ビル武道場での教室の様子

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年より協賛をしています。

昨年の大会では、Vリーグの現役選手ら7名をコーチとしてお招きし、バレーボール教室を開催しました。皆さんのとても熱心な指導を受けて、子供たちも楽しみながら練習に励み、また一流の技術に直接触れる貴重な経験をすることができました。



Vリーグ選手をまじえたバレーボール教室の様子

社会・地域への貢献

地域住民とのコミュニケーション

納涼祭の開催

各地の工場・関係会社では毎年恒例行事となっている納涼祭を実施しており、従業員・家族だけでなく、周辺住民の方々にも多数ご来場いただいています。

なお、納涼祭には近隣の方々やお取引先などより、数多くの飲み物・食材・用具などを提供していただいています。



甲府東洋納涼祭の様子

地域美化への取り組み

全国の各事業所で、周辺道路・公園・河川などの清掃を定期的に行っています。

ユタカフーズでは、「明るい社会づくり運動」の一環として、会社所在地である武豊町内の河川の清掃ボランティアに参加しています。また、堰堤の花壇づくりのボランティアにも参加し、町内の美化活動を推進しています。



ユタカフーズの河川清掃ボランティアの様子

地域の交通安全への取り組み

相模工場では、敷地が小学校に隣接しているため、毎日登下校の時間に、児童たちの交通安全誘導を行っています。子供たちの安全を守るだけでなく、朝・夕の挨拶のきっかけにもなっており、地域に根ざした工場としての役割を果たしています。



登下校時の安全誘導の様子

地産地消への取り組み

北海道事業部の独自商品として開発し、札幌工場にて製造している「あんかけ風やきそば弁当」には、麺に独特の食感や風味を与えるため、原材料の一部に道内産の米粉を使用しています。

この他、道内のエリア商品として製造・販売されているチルドめんや加工食品の一部では、「道産主義」と銘打ち、道内産の小麦粉や魚のすり身などを積極的に使用しています。



「道産主義」商品ロゴ



「道産主義」関連商品の一例

教育・学術支援活動

企業訪問の受け入れ

CSR広報部が窓口となり、中学生などの企業訪問を受け入れています。

「実際に仕事をしている現場に赴き、働いている人々の生の声を聞くことによって、就労に対する認識を深める」という学校側の趣旨を踏まえ、食品企業で働くことの意義を学んでもらっています。現場の第一線で働いている従業員とのコミュニケーションを通して、少しでも働くことの素晴らしさを伝えることができると考えています。

また、この他にも当社グループ工場の一部において、小学校の社会科見学などを受け入れています。



しわやば
岩手県紫波郡矢巾町立矢巾中学校の生徒さんたち

(財)東和食品研究振興会

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。

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。

2010年度は、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対象に募り、選考の上15件の研究に奨励金を贈りました。

募金・ボランティア活動

「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、同年に制定した新しい企業スローガン「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。

協賛にあたり、全社をあげて協力すべく、全国の事業所に募金箱を設置しました。また、東京、大阪など全国4カ所で、従業員による街頭募金活動を行い、地域の皆様に広く協力を呼びかけました。ご家族連れや学生、お年寄りなど、たくさんの方々からご協力いただくとともに、励ましのお言葉もたくさんいただき、改めて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りました。

2010年も同番組に協賛し、街頭募金の実施地区をさらに拡大して、善意と笑顔の輪を広げました。



街頭募金の様子



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/>

2010年9月発行