



CSR報告書 2014

Corporate Social Responsibility Report 2014



INDEX

会社情報 1

トップメッセージ 3

特集「マルちゃん焼そば」

変わらぬおいしさ、
新しいおいしさ 5

お客様のために 7

地球環境のために 9

社会のために 15

働きやすい職場のために 17

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、2011年より「CSR報告書」を発行してきました。本報告書は報告対象期間中に行った具体的な活動についての事例報告の場とし、会社としてのポリシー・全体的な枠組みについては企業ホームページに掲載しています。こちらに掲載のない全体的な項目については、下記URLのホームページをご覧ください。

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

報告対象期間

2013年4月1日～2014年3月31日
一部2014年度の活動も含まれます。

報告対象組織

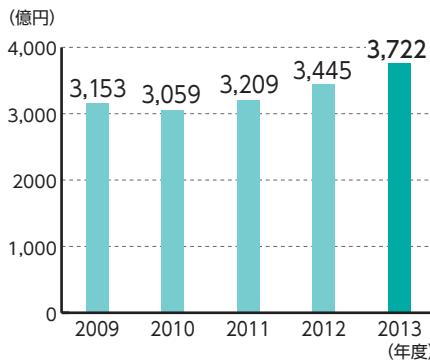
東洋水産(株)全事業所、国内グループ会社(一部関連会社を除く)。一部活動・データについては海外グループ会社を含みます。

会社情報

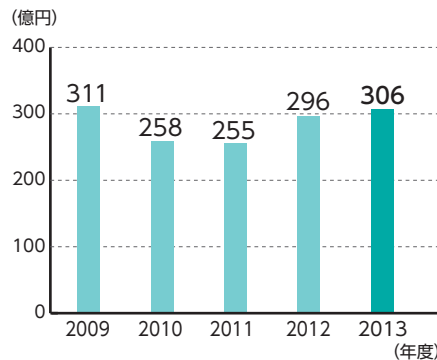
| | |
|--------|-----------------------------------------|
| 社名 | 東洋水産株式会社 TOYO SUISAN KAISHA, LTD. |
| 創立 | 1953年3月25日 |
| 資本金 | 189億6,952万円 |
| 連結従業員数 | 4,566人 (2014年3月末現在) |
| 連結売上高 | 3,722億円 (2013年度) |

| | |
|------|-----------------------------------|
| 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 | 今村 将也 |
| 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 |

連結売上高の推移



連結営業利益の推移



国内生産・冷凍冷蔵拠点



主な海外拠点



事業概要

● 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。量販店や外食産業等への販売、コンビニエンスストアのおにぎりやお寿司、即席麺の具材など身近な食品にも使用されています。



● 海外即席麺事業

1972年にアメリカに進出し、現在では北米から広く中南米などにも展開しています。現地の嗜好を的確に捉えた「Maruchan」の即席麺は、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。



● 国内即席麺事業

和風カップ麺「赤いきつねうどん」「緑のたぬぎ天そば」やノンフライカップ麺「麺づくり」、袋麺「マルちゃん正麺」など、ご家庭でおなじみの商品をお届けしています。



● 低温食品事業

チルド焼そばのトップブランド「マルちゃん焼そば」をはじめとしたチルド麺、シュウマイなどのチルド惣菜、業務用冷凍麺など、鮮度感・素材感の高い商品をお届けしています。



● 加工食品事業

無菌包装米飯「あったかごはん」を中心とした加工米飯をはじめ、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。



● 冷蔵倉庫事業

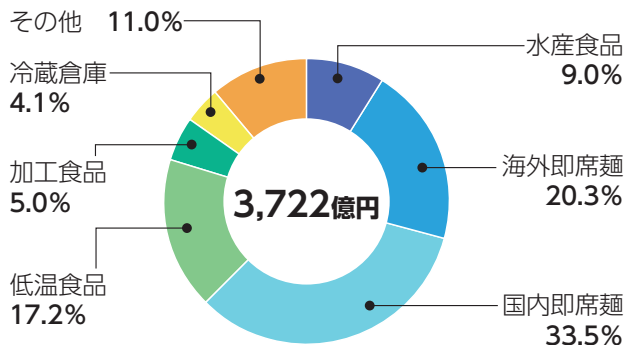
最新の設備と豊富な収容能力、全国の広域ネットワークを駆使し、保管・物流・通関と総合的なサービスを提供しています。長年の経験と最新鋭のシステムを生かし、お預かりした商品を大切にお取り扱いしています。



● 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。

事業セグメント別連結売上高比率



※ 端数調整のため合計が100%になっていません。

従業員一人ひとりが力を合わせ 「すべては、笑顔のために。」

お客様の満足向上のため 進化を続けるチルド麺「マルちゃん焼そば」

多くの皆様に愛されてきたチルド麺「マルちゃん焼そば3人前」は、今年で発売40年目をむかえます。1975年の発売当時の食品市場は、スーパーマーケットが小売業の主役となって大きく売上げを伸ばし、冷蔵庫が一般家庭に広く普及して冷凍やチルド流通の新しい食品が増え始めていた時期でした。

そのような中、しなやかな食感の細麺に香辛料が効いた粉末ソースを組み合わせたおいしさと、野菜や肉を加えるだけで簡単に調理できる手軽さが評価され、一般小売店から食品スーパーへと販路が広がり、多くのご家庭で買い置きされる定番商品に育ちました。

焼そばを手軽な家庭料理として定着させた「マルちゃん焼そば」は、その後も「塩焼そば」をはじめ味のバリエーションを増やしてシリーズ商品の充実を図り、今年の特には麺をより一層ほぐれやすく改良するなど、お客様の満足向上のために進化を続けています。

地域に根ざした社会活動の展開

当社では、青少年の健全育成を目的に少年柔道大会を開催するなど全国的な社会活動を展開していますが、

各事業所でも、それぞれの事業内容や施設、立地の特性を生かした独自の地域社会への取り組みを行っています。昨年新たに、群馬県館林市の関東工場では地元の皆様を対象に夏休み親子見学会・食育教室を開催し、神奈川県伊勢原市の相模工場では隣接する小学校で社会科の出張授業を行うなど、地域に根ざした活動の輪を広げています。

また、東日本大震災から3年が経ちましたが、大きな被害を受けた石巻、女川、気仙沼の三陸地区の3つの事業所では順次再建が進み、昨年4月の気仙沼工場の竣工で生産体制が整い、新しいスタートを切っています。三陸地区は、当社の水産事業にとって縁の深い土地ですが、まずは一歩一歩着実に事業内容の充実や業績の向上に努め、地域の復興に向け本業を通じた貢献ができればと考えています。

グループに広がる 環境負荷低減の取り組み

事業活動に伴う環境負荷低減を主目的に、2000年から環境マネジメントシステムであるISO14001の取り組みを開始し、2013年3月に東洋水産(株)単体の全部門で認証取得が完了しました。グループ会社でもエネルギー使用量や廃棄物排出量の多い工場・冷蔵庫を中心に取り

組みを進めており、昨年から今年にかけて新たに1工場、3冷蔵庫を含めた複数の部門で認証を取得しました。

また、今年竣工したベンダー事業を行う(株)フレッシュダイナー山形工場では、全館LED照明を設置しエネルギー効率が良い給湯設備を導入、自動倉庫を増築(賃借)した東扇島冷蔵庫では、環境への影響の少ない自然冷媒を使用するなどの取り組みを行っています。既存の事業所でも、省エネルギー推進のために設備の改修や更新を行い、日常のメンテナンスや運用管理に努め効果を上げています。

廃棄物についても、グループ全体で排出量の削減と再資源化率の向上に取り組んでおり、発生量の抑制や分別の徹底、有価物化の推進により、産業廃棄物や食品廃棄物の再資源化率は高い水準になっています。

将来に向けた新たな取り組み

当社では、以上ご紹介したようなお客様や地域社会、環境への活動を行うと共に、企業スローガン「Smiles for All. すべては、笑顔のために。」のもと、株主・投資家の皆様、従業員などの幅広いステークホルダーに笑顔を届ける取り組みを、一歩一歩進めてまいりました。

そのような中、新たなテーマとして、性別や年齢、価値観や働き方の違いなど従業員の多様な個性を認め、それぞれに能力を発揮できる場を提供することで、組織の活性化と会社の持続的発展を目指す「ダイバーシティ委員会」を発足させました。国際化の進展や社会・生

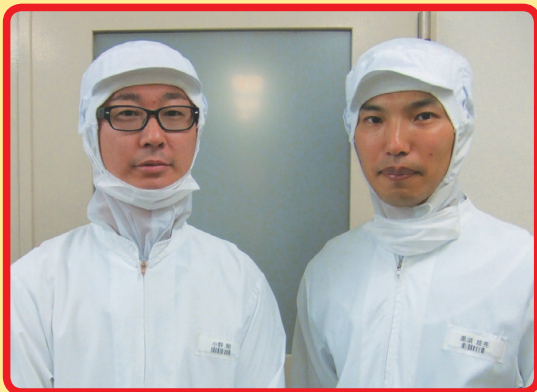


代表取締役社長 今村 将也

活環境の変化に伴い企業にもそれらへの適切な対応が求められますが、当社も新たな海外事業の計画を進めており、従業員一人ひとりの成長と組織としての総合力の向上を図り、会社発展の活力にしていきたいと思います。

まず従業員自身が生き活きと働き、健康で笑顔になることが、幅広いステークホルダーに笑顔を広げる原動力になります。これからも企業スローガンの実現に向け、従業員一人ひとりが力を合わせ、取り組みを進めてまいります。

特集



埼玉工場 生麺課 小野剛(左) 研究課 黒須雄亮(右)

1970年代前半にチルド焼そばの将来性に着目し、ソースと麺を組み合わせた「マルちゃん焼そば」の製造販売を開始しました。当初は工場の従業員が早朝の市場で試食販売をして、徐々に売り上げを伸ばしてきました。また、保存性をよくするための工夫や製造ラインの改良など、常に安全・安心を目指してチャレンジを続けてきました。私たちが今、そのスピリットを受け継ぎ、長年の課題だった「ほぐれ」の改良などさらなる品質アップに挑戦中です。



1975年の誕生から今年11月で40年目をむかえます。「マルちゃん焼そば」は多くの方からご愛顧いただき、日本の食卓でおなじみの味となりました。これからも私たちは、「マルちゃん焼そば」の変わらないおいしさを守りながら、新しい魅力や楽しさをみなさまと一緒に見つけていきたいと願っています。



低温食品本部 チルド部 林真未

私は現在、「マルちゃん焼そば」をはじめ、チルド商品の企画に携わっています。「マルちゃん焼そば」は、物心ついた頃から食べており、私の中で「マルちゃん」の代名詞です。今年は「マルちゃん焼そば、再発見!」をスローガンに掲げ、「マルちゃん焼そば」の変わらぬおいしさをお伝えし、より多くのお客様に召し上がっていただけるようなプロモーションを展開しています。今後も、私のような「マルちゃん焼そば」ファンをさらに増やしていけるよう、様々な企画をご提案していきたいと思っております。





変わらぬおいしさ、
新しいおいしさ

チルド食品東京営業部 野口啓太

私たち営業チームは、「マルちゃん焼そば」の発売以来、全国の青果市場や魚市場に早朝より通い、時には販売店様の店頭で試食販売を行って、常にお客様と販売店様の目線を第一に考えながら、拡売に努めてきました。今後も「マルちゃん焼そば」のおいしさを一人でも多くのお客様に知っていただけるように、やる気と誠意を持ち、一丸となってチャレンジしていきます。

資材部 藤川 彩

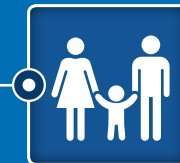
「マルちゃん焼そば」に使用している包装フィルムは、外装・内装ともに複雑な構成のものではありません。しかし、発売から長い歴史の中で、フィルムメーカーと共同で日々改良を重ね、様々な課題を乗り越え、開発した当社専用フィルムを使用しています。引き続き、品質的(材質・印刷等)に均一で、安定的な資材供給ができるよう、皆様のお力添えのもと、日々の業務に取り組んでいきます。

総合研究所 榎並洋雄

「マルちゃん焼そば」は製造開始当時からの規格、工程を守り、品質を維持しています。小麦粉は専用にブレンドしたものを使用、納品された原料の品質のチェックを行い、また規格に合った商品ができていることを常に確認、微調整を繰り返すことで変わらないおいしさを保ち続けています。添付のソースは、おなじみのソース味だけではなく、塩味も人気です。近年では季節限定のフレーバーも発売しています。家庭に常備されている食材との相性が良く、おいしく調理ができ、また、皆様の嗜好にあった味を今後ご提供したいと考えています。



1 お客様のために



食品の安全・安心に対するお客様の関心は年々高まっており、また品質だけではなく調理のしやすさや健康への配慮も求められるようになってきました。様々なお客様のニーズに的確に応えるため、たゆまぬ改善を続けてまいります。



FSSC22000 認証取得の取り組み

食品安全に対する関心の高まりを受け、国際的な食品安全マネジメントシステムであるFSSC22000の認証取得に向けた取り組みを行いました。2014年1月には(株)シマヤの全4工場で取得し、次いで同年6月にユタカフーズ(株)鳥取工場で取得しました。

FSSC22000は、同じく食品安全マネジメントシステムであるISO22000をもとに、安全な食品を提供するための様々な要求事項が盛り込まれた規格で、世界的な食品メーカーと食品流通業者が中心となって設立した、GFSI(国際食品安全イニシアティブ)が承認したものです。

認証取得により食品安全管理の水準をさらに引き上げることができましたが、認証取得がゴールではありません。今後もそれをもとに、より安全・安心な商品の提供につなげられるよう努めていきます。

VOICE

システムを生かして より安全・安心な商品を

ユタカフーズ(株)鳥取工場 北野俊行・岡崎陽子

食品安全チームのリーダー、メンバーとして「認証を取得すること」にとらわれず、安全な商品を提供する仕組みと考え方を、いか



に製造現場に落とし込むかを重視して活動に取り組みました。その中で、機械を動かす圧縮空気などにも危害分析が必要であることなどを新たに学ぶことができました。これからも安全・安心な商品作りの環境を維持するため、日々の業務の中でシステムを生かしていきます。

より確実な商品作りのための取り組み

関東工場では、より安全・安心な商品作りのための取り組みを進めています。

製造トラブルの原因究明や従業員教育に活用するため、製造ラインの各所に作業記録カメラを設置し、順次数を増やしています。製造上の不具合が発生してしまった際には、記録をさかのぼることによって原因を突き止め、再発防止のための設備の改善や従業員教育に生かしています。

トレーサビリティシステムの運用拡大も行っています。2012年8月より即席麺製造ラインでの運用を開始しましたが、2014年度より「赤いきつねうどん」などに添付する油揚げラインにも拡大し、また粉末スープのシステムと統合することで、製造工程の川上から川下まで、より一貫したトレースを行うことが可能となりました。

製造工程の多くが自動化されていますが、人の手や目に頼る部分も少なくありません。これからもハード・ソフト両面での改善を積み重ねることにより、お客様にさらに安心して召し上がっていただける商品作りを行っていきます。



作業記録カメラ



油揚げのトレーサビリティシステム

FDA HACCPに基づく品質管理

ヤイズ新東(株)では、「漬けまぐろ」「まぐろダイスカット」といった生食用まぐろ製品について、食品安全に係る認証制度の一つである米国FDA HACCPの認証を受けています。その考え方に基づき、「想定される危害を分析し管理する」ことを徹底し、事故を未然に防いで安全・安心な商品の提供を行っています。

対象が加熱せずにそのまま食べる食品であることから、異物混入防止と細菌汚染防止を重要な課題として取り組んでいます。異物混入防止については、原料由来の骨などの混入を防ぐため、原料処理の工程での目視検査・除去作業から包装後のX線検知機による全数検品まで、複数のチェック体制で臨んでいます。

細菌汚染防止については、原料や製造設備、作業員の手指などの殺菌を行うだけでなく、拭き取り検査によってその効果を確認することで、衛生状態を維持しています。

FDA HACCPはヤイズ新東(株)のほか、国内では焼津工場(魚肉ソーセージ)・田子工場(かつお碎片パック・ソフトパック)・銚子東洋(株)(定塩鮭フィレ)でも取得しています。



X線検知機による検品



手指の細菌拭き取り検査

2

地球環境のために



事業活動を継続させていくためには、地球環境への負荷を極力減らすための取り組みが欠かせません。事業による環境影響を正確に把握し、海外を含めて資源・エネルギーの消費量や廃棄物の排出量の削減に努めてまいります。



2013年度の目標と進捗

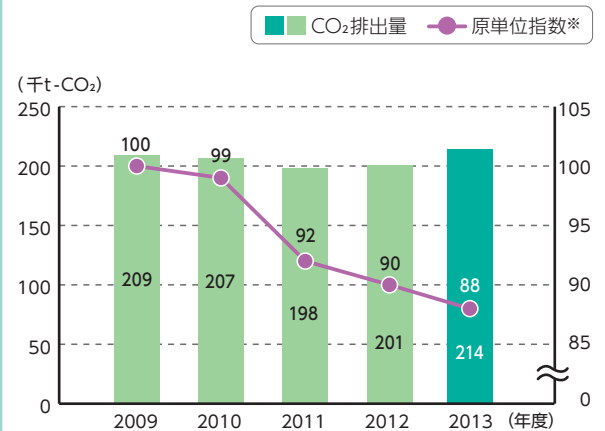
CO₂排出量削減に向けた取り組み

当社グループでは省エネ法の定めにより、エネルギー使用原単位を中長期で年平均1%以上低減させることを目標としています。またCO₂排出量についても、上記目標に準じ積極的な省エネの取り組みを進めています。

2013年度のCO₂排出量（フロンや輸送に係るCO₂を含む）は、2009年度の原単位を100とした指数で12ポイント減、省エネ法に基づいた計算でも、2009年度を基準とした5年度間平均で目標に対して3.1%低減させることができました。

今後も、各事業所で具体的な対策に取り組むとともに、課題や対策の水平展開を行うことで、引き続きグループ丸となってCO₂排出量削減に取り組めます。

CO₂排出量と売上高原単位の推移（国内事業所）



※ 2009年度を100とした指数

CO₂排出量算出の根拠

- 電力: 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: 温対法の換算係数を使用
- 使用冷媒: IPCC4次レポート「地球温暖化係数(GWP)」を使用
- 2013年度より対象範囲に宮城東洋(株)と(株)シマヤを追加

産業廃棄物の発生抑制及び再資源化への取り組み

当社グループでは、廃棄物の発生抑制・分別の徹底・有価物化の推進など、廃棄物の削減・再資源化への取り組みを進めています。

2013年度は、対象となる組織の拡大などにより産業廃棄物の発生量が増加していますが、再資源化率は99.81%となり、当社が目指している99.50%以上を維持することができました。

また、産業廃棄物の管理体制強化として、処理委託契約書の一元管理や許可証の有効期限の確認を行っています。さらに、書類の確認だけでなく、処分場の定期的な実地確認を行うなど、産業廃棄物リスクの低減に向けた取り組みも進めています。

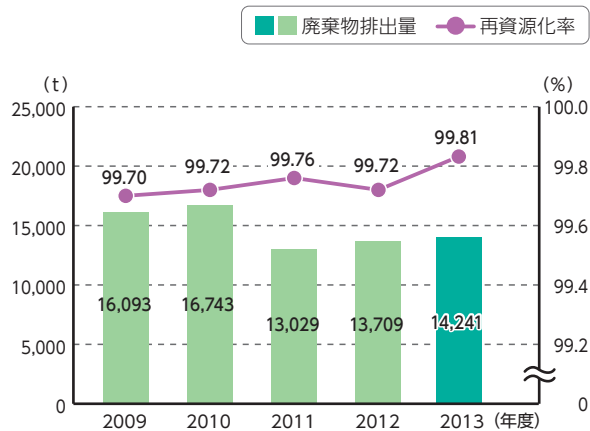
今後も、さらなる廃棄物削減及び再資源化率の向上に向け、引き続き取り組んでいきます。

食品リサイクル法への対応

当社は食品リサイクル法で定められた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報告する義務のある事業者該当しており、食品廃棄物の飼料化・肥料化を推進するなどリサイクル率向上に向けた取り組みを行っています。

2013年度の食品廃棄物のリサイクル率は当社単体で94.8%となり、食品製造業において目標とされる85%以上の水準を維持しています。また、2012年度の法改正により業種ごとに設定された発生抑制目標値（業種別の売上高あたりの発生量）に対しては、2年連続で目標をクリアできています。一方、食品廃棄物の発生量は、生産量の拡大に伴い増加傾向にありますので、今後もさらなる廃棄物の発生抑制及びリサイクル化に向けて、引き続き努めていきます。

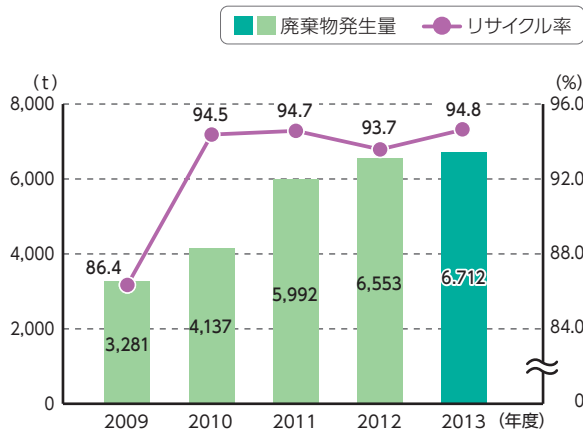
産業廃棄物排出量と再資源化率の推移（国内事業所）



● 再資源化率=1-(最終処分実施量÷産業廃棄物排出量)

※ 2013年度より対象範囲に(株)シマヤを追加

食品廃棄物の発生量とリサイクル率の推移(東洋水産単体)



環境に配慮した工場・冷蔵庫の新設

(株)フレッシュダイナー山形工場

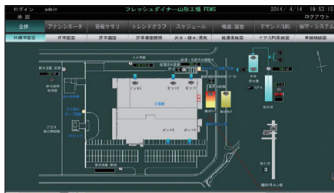
コンビニエンスストア向けの弁当類を主に製造している(株)フレッシュダイナーでは、2014年4月に山形県天童市に工場を新設しました。

24時間365日稼働でエネルギー使用量も多いため、省エネのための様々な工夫をしています。電力だけでなくガスや水の供給量などを総合的に見える化するシステムを導入し、効率的なエネルギー使用に役立てています。また、弁当やデザートを製造することから、設備や器具の洗浄作業が多いため、空気・水両方を熱源とする最新のヒートポンプ式の給湯器(通称「エコキュート」)を使用することで、従来型の給湯器に比べCO₂排出量を約38%削減できる見込みです。

また、オゾンを利用することで汚泥を発生させない排水処理設備を導入しました。臭気の拡散を抑えることができ、周辺環境に優しい設備となっています。



ヒートポンプ式の給湯器
(通称「エコキュート」)



データ管理画面

東扇島第一冷蔵庫

2014年4月、川崎市にある東扇島第一冷蔵庫の増築を行い、環境に配慮した技術を複数盛り込んだ新しい冷蔵庫が営業を開始しました。

冷媒には代替フロンを使用せず、オゾン層破壊係数がゼロで、温暖化係数の低いアンモニアと二酸化炭素を用いています。万一の漏えい時にもアンモニアを冷凍機内にとどめ、中和させる安全機能も備えています。冷凍機の運転効率もアップしており、従来のフロンを使用したものに比べ電力使用量は約20%削減されています。

また、庫内の気圧を外気よりも高くしたり、外部への開口部であるドックシェルターを隙間のない構造にしたりするなどの工夫を施し、暖気の侵入を防いで冷凍機の稼働時間を極力抑えるようにしています。さらに、全ての照明にLED照明を用いることで、電力使用量を抑えています。



自然冷媒を利用した
冷凍機



ドックシェルター(密閉時)

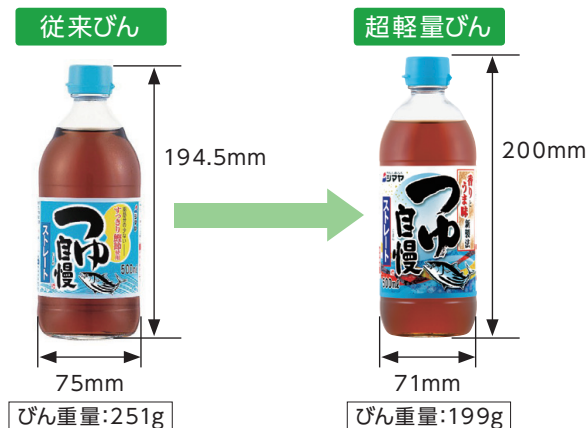
容器軽量化の取り組み

(株)シマヤでは、環境負荷の低減・お客様視点からの商品改善の取り組みとして、2011年秋よりつゆ類のびんを軽量化するための検討を始め、びんメーカーや製造現場など各部門での協議や調整を経て、2013年の春より切り替えを実施しました。

強度を変えずにガラス使用量を約2割削減した超軽量びん^{*}に変更することで、①省資源化(ガラス使用量を約104t/年削減)、②CO₂排出量削減(約62t/年)、③お客様の使いやすさの向上、④コスト削減、を実現しました。また、びんの変更に伴いラベルも大きくし、表示を見やすく改善しました。

また、(株)酒悦のびん詰め商品についても、一部商品に超軽量びんを使用しています。

環境負荷の低減・お客様に優しい商品作りのために、これからも継続して改善に取り組んでいきます。



^{*} 超軽量びんは、日本ガラスびん協会が定める最も軽量度の高いびんの名称です。

アメリカでの環境の取り組み

アメリカのグループ会社3社4工場では即席麺の製造を行っており、アメリカだけでなく、メキシコをはじめ中南米諸国等に広く輸出されています。アメリカにおいても、日本と同様に資材の使用量や廃棄物排出量の削減などの環境対策を行っています。カリフォルニア州のマルチャンインクでは、主力の「Instant Lunch」のカップを運搬するカートンを複数回使用することにより、年間約128万枚のカートン使用量を削減しました。また、麺くずは飼料として、段ボールや外装フィルムなどは有価物として専門の業者に売却しています。

バージニア州のマルチャン・バージニアインクでは、カップの外側を覆うシュリンクフィルムを約15%薄くすることで、プラスチックの使用量を年間約38t削減しました。

VOICE

工夫を凝らして 資材使用量の削減を

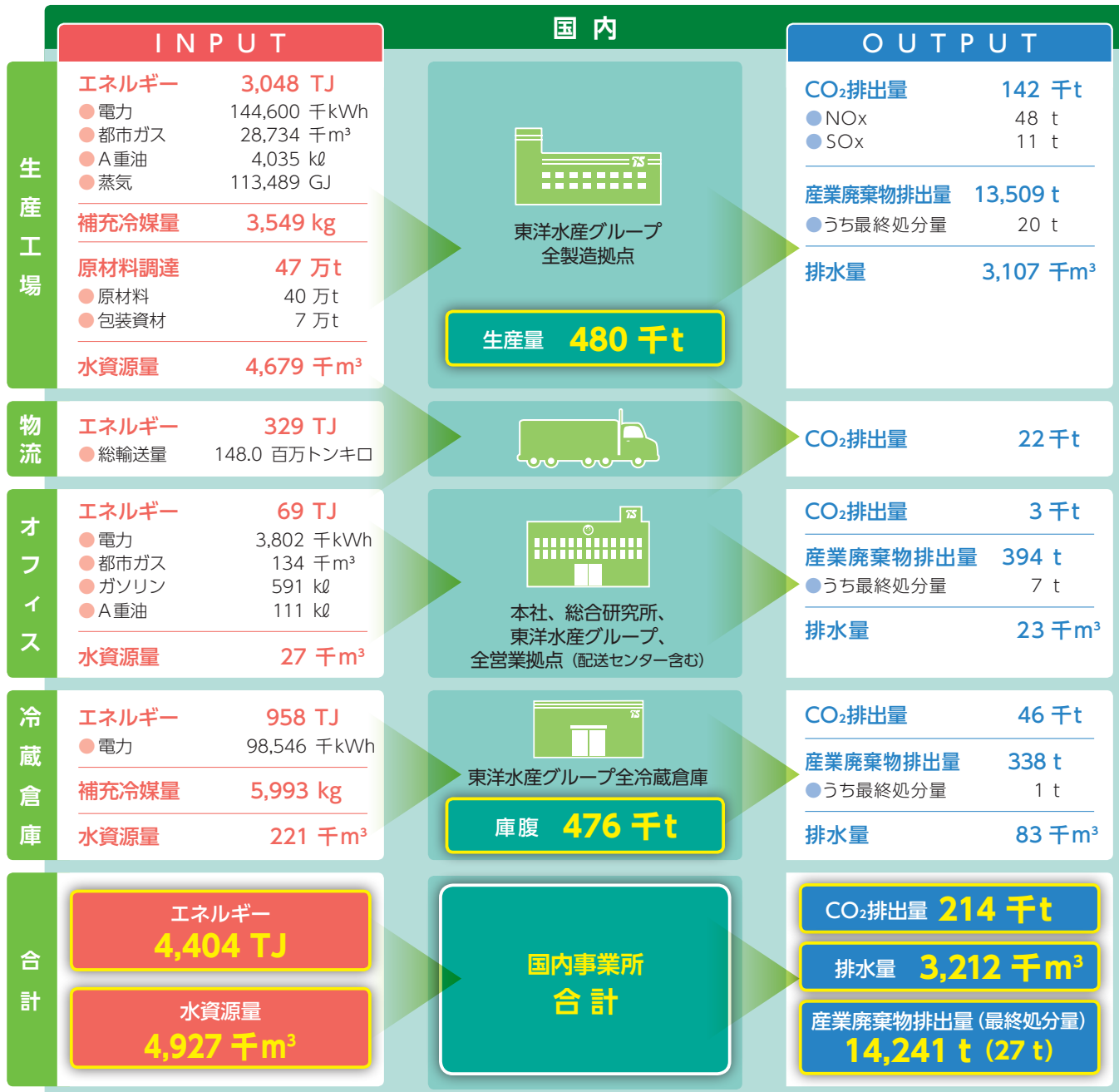
マルチャン・バージニアインク
倉本寿一



カップ麺の表面を覆っている透明なシュリンクフィルムは、元々1/100mmと大変薄い物であり、それをさらに薄くするためには機械を大きく調整する必要がありました。シワが寄ってカップをうまく包めなかったり、熱をかけられたフィルムが縮む際に穴が空いてしまったりと当初は苦労しましたが、様々な工夫をすることで薄くなったフィルムでも問題なく製造ができるようになりました。

今後も資材の軽量化を進め資源を大切に使い、環境に優しい製造を目指していきます。

環境負荷データ



※ TJ (テラジュール) : テラは1兆倍、ジュールはエネルギー量を表す単位です。
 ※ 端数調整のため合計が合致しない場合があります。
 ※ 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

海外

生産工場

INPUT

エネルギー 1,913 TJ

- 電力 61,631 千kWh
- 天然ガス 29,545 千m³
- 軽油 287 kℓ

海外事業所

OUTPUT

CO₂排出量 95 千t

※ 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

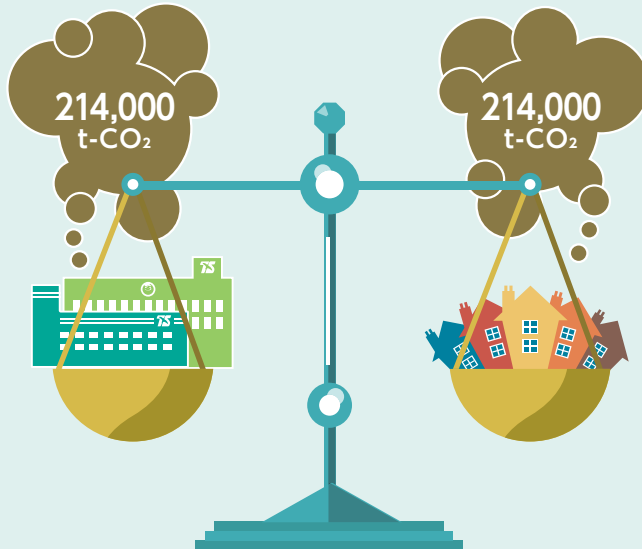
国内事業活動におけるCO₂排出量

1世帯あたりのCO₂排出量は約5.27t-CO₂^{*}です。国内当社グループ全体でのCO₂排出量は214,000t-CO₂となり、これは約4万世帯が1年間で排出するCO₂量に相当します。

国内当社グループ全体の
CO₂排出量

=


世帯あたりのCO₂排出量
約**40,600**世帯分



※ 出典:温室効果ガスインベントリオフィス

国内生産工場CO₂排出量に係る独立保証報告書

最もCO₂排出量の大きい工場部門について、第三者による保証を受けました。



独立第三者の保証報告書

2014年7月2日

東洋水産株式会社
代表取締役社長 今村 将也 殿

株式会社サステナビリティ会計事務所
代表取締役 福高隆史

1.目的
当社は、東洋水産株式会社（以下、「会社」という）からの委嘱に基づき、「CSR 報告書 2014」13頁掲載の2013年度の国内生産工場におけるCO₂排出量142千t-CO₂（以下、「国内生産工場CO₂排出量」という）に対して限定的保証業務を実施した。本保証業務の目的は、国内生産工場CO₂排出量が、会社の定める算定方針に従って算定されているかについて保証手続を実施し、その結論を表明することにある。国内生産工場CO₂排出量は会社の責任のもとに算定されており、当社の責任は独立の立場から結論を表明することにある。

2.保証手続
当社は国際監査・保証基準審議会の国際保証業務基準ISAE3000に準拠して本保証業務を実施した。当社の実施した保証手続の概要は以下のとおりである。
・算定方針について担当者への質問
・算定方針の検討
・算定方針に従って国内生産工場CO₂排出量が算定されているか、試査により入手した証拠との照合並びに再計算の実施
・主たる事業場往査（関東工場 2014年6月12日）

3.結論
当社が実施した保証手続の結果、国内生産工場CO₂排出量が会社の定める算定方針に従って算定されていないと認められる重要な事項は発見されなかった。

会社と当社との間に特別な利害関係はない。

以上

3 社会のために



安定した事業活動を続けていくためには、従業員はもとより地域の方をはじめとした皆様のご協力が欠かせません。「Smiles for All. すべては、笑顔のために。」のスローガンのもと、様々な形で社会への貢献を続けてまいります。



見学会の実施

見学通路を設けている工場を中心に、主に地元の方を対象にした見学会を行っています。

北海道工場では、北海道のカップ焼そばの定番として広くご愛顧いただいている「やきそば弁当」の製造ラインが見学できるようになっています。2013年度は近隣の小中学生を中心に、約5,000名の方が来場されました。

また、関東工場では、「緑のためき天そば」の製造ラインが見学できるようになっており、2013年度は約1,500名の方が来場されました。8月には、夏休みに合わせて親子を対象にした食育教室を含む見学会を行い、2日間で150名を超える方に参加していただきました。

この他、伊万里東洋(株)をはじめ、複数の工場で見学や職場体験の受入を行っています。



北海道工場を見学する地元の小学生

出張授業の実施

地域の子供たちへの食育プログラムとして、従業員による出張授業を行っています。相模工場では2013年10月に、隣接する伊勢原市立比々多小学校で、5年生を対象にした社会科の授業を行いました。麺製品の原材料のほとんどが輸入品で占められていることや、製造ラインでの安全・安心の取り組み、環境への配慮について、工場内の映像などを交えたお話をし、食品メーカーの工場への理解を深めてもらいました。

(株)シマヤでは、みそについての理解を深め、みそ文化を次世代に継承するために、「みそ知り博士」に扮した従業員が講師となり、地元山口県の学校を中心に2013年度は約50回の授業を行いました。

今後もこのような地域の子供たちへの教育プログラムを継続していきます。



比々多小学校での授業の様子

工場敷地内のグラウンドを開放

関東工場では、敷地内にある野球用のグラウンド・フットサルコート・テニスコートを地域の方に開放しており、クラブ活動や少年野球の練習などに使っていただいています。また、従業員の福利厚生としても利用しています。

広々としたスペースの中で、のびのびとスポーツを楽しんでいただける場となっています。地域の方のふれあいの場として、今後多くの方に活用していただきたいと思います。



野球用のグラウンド

その他の継続的取り組み

継続的な取り組みについては、2013年度も下記の通り実施しました。

- 各地の事業所周辺での地域清掃活動(通年)
- マルちゃん杯少年柔道大会(5月～9月・全8回)
- 田子工場でのカサゴ稚魚放流(7月)
- 本社武道場での夏期少年柔道・剣道教室(8月)
- 「24時間テレビ36 一愛は地球を救う」協賛と、全国での街頭募金実施(8月)



カサゴ稚魚放流の様子



24時間テレビの街頭募金

震災より3年 復興状況のまとめ

東日本大震災に際しては、複数の事業所が大きな被害を受けましたが、現在では全ての事業所が復興を果たしています。主な被災事業所の被害と復興についてまとめました。

| 事業所名 | 被災状況 | 復興状況 |
|-----------------|--------------|-----------------------------------------------|
| 東洋冷凍(株) 女川工場 | 津波の被害により操業不能 | 工場の大半が損壊したため、製氷工場に特化する形で設備を新設し、11年9月に操業再開。 |
| 東洋冷凍(株) 石巻工場 | | 工場設備の大半を新設し、12年9月に操業再開。 |
| サンリク東洋(株) | | 工場の大半が損壊したため、新しい工場を建設。13年4月に竣工し、気仙沼工場として操業再開。 |
| 東北支店仙台営業所 | 津波の被害により業務不能 | 11年3月に仮事務所での業務再開。 12年6月に移転した新事務所の業務開始。 |
| フクシマフーズ(株) | 地震の被害により操業不能 | 11年4月に無菌米飯ラインの一部、 同年10月に全ラインの操業再開。 |

4

働きやすい職場のために



企業を支えているのは従業員一人ひとりです。
全ての従業員が安心して働くことができ、
十分にその能力を発揮できるような組織を作るための
取り組みを行っています。



ダイバーシティ(多様性)の取り組み

グローバル化が進み、目まぐるしく変化する市場に対応するために、多様な人材を活用できる組織作りを進めています。その一環として、2013年6月に初の女性取締役が2名就任し、うち1名は社外からの起用となりました。

また、経験を積んだ従業員のスキルを生かすため、2014年4月より定年を65歳まで延長し、新たな人事制度の運用を開始しました。

さらに、創造的で即戦力となる「人財」を育成するために、2014年度より「ダイバーシティ委員会」が発足しました。多彩な人々の能力を生かすため、具体的な計画を作り実践することが使命となっています。

企業のダイバーシティを強化していくためには、継続的な組織の改革や従業員の意識変革のための取り組みが不可欠であり、様々な立場の従業員の声に耳を傾けながら、着実に進めていきます。

VOICE

ダイバーシティを生かし、 企業価値の向上を

社外取締役
ウィリアムアンドメアリー大学正教授
浜田とも子



社外取締役に就任して以降、従業員から会社への多様な要望と期待を聞いており、それをもとにいろいろな人生観や生活環境の違い、多様性を重視していく考えです。ダイバーシティ委員会が設立されたことで、雇用制度の見直し・意識の改革・ワークライフバランス・国際性・コミュニケーション改善の5つの柱を中心に、積極的に働きかけるつもりです。これからダイバーシティについて大いに考え、皆が納得できる組織の新陳代謝を実行していきます。企業価値を高め、多様なステークホルダーの方々と手をつなぎ、今後の発展につなげたいと思います。



安全な職場づくりのための取り組み

従業員が安心して働ける職場づくりを目指して、労働安全衛生マネジメントシステムであるOHSAS18001の認証取得を拡大しました。既に2事業所で認証を取得していましたが、2013年4月に関西事業部大阪冷蔵部が、同年9月には伊万里東洋(株)が新たに認証を取得しました。

この他の事業所でも現場に密接した取り組みが行われています。フクシマフーズ(株)では、各部署ごとに毎月の安全衛生委員会で改善を要する箇所を抽出し、必要な措置を検討・実施しています。また、改善についての進捗管理を行うことで、リスクが放置されることを防いでいます。

これからも継続的にリスクを管理し、働きやすい職場環境を維持していきます。

海外での円滑なコミュニケーションのための取り組み

アメリカで即席麺の製造を行う各工場では、毎年12月に現地の従業員に永年勤続者表彰も兼ねたクリスマスランチを提供しており、表彰者を囲んでランチを楽しむことで交流を深めています。

また、スペイン語を母国語とする従業員も多いので、駐在員に対し英語だけでなくスペイン語の講習も行っています。日々の挨拶や工場内でのやりとりなどが現地従業員の母国語で行えるよう、コミュニケーション能力の向上に努めています。

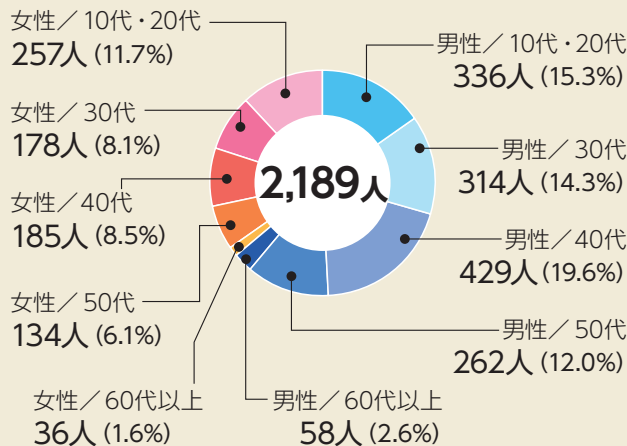


スペイン語講習風景

従業員関連データ

(2014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 | 40.2歳 | 16.4年 |
| 女性 | 37.8歳 | 8.4年 |
| 全体 | 39.4歳 | 13.5年 |

管理職以上の女性

- 人数 14人
- 全管理職における比率 2.3%

定年退職者再雇用

- 人数 79人

障がい者雇用

- 人数 46人
- 比率 2.1%

新卒採用者(2013年4月入社)

| | |
|----|-----|
| 男性 | 52人 |
| 女性 | 39人 |
| 合計 | 91人 |

育児休業・介護休業取得者(2013年度実績)

- 育児休業 15人
- 介護休業 2人

※ 端数調整のため合計が100%になっていません。



Smiles for All.

すべては、笑顔のために。

UD
FONT
by MORISAWA

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。

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/>