

シマダヤグループ
社会・環境報告書
2010

おいしい笑顔をお届けします



シマダヤグループの概要

シマダヤは1931年の創業以来、多くの人々が愛する「めん」を通して、日本の食文化に広く貢献してまいりました。シマダヤおよび製造を委託しているグループ会社では、安全で安心していただける商品を生産し、「おいしい笑顔」をご提供できるよう活動しています。

ISO14001適用事業所概要



シマダヤ株式会社

設立：1949年3月
 資本金：10億円
 代表者：代表取締役社長 木下紀夫
 従業員数：299名
 事業内容：めん類および関連食料品の販売
 所在地：東京都渋谷区恵比寿西1-33-11
 売上高：351億円（2010年3月期）
 事業所数：本社1、支店3、
 ロジスティクスセンター1、
 開発研究所1、事務所1

工場



東京シマダヤ株式会社

設立：2004年4月
 資本金：5,000万円
 代表者：代表取締役社長 大星由雄
 従業員数：103名
 事業内容：ゆでめん類製造・販売
 所在地：東京都昭島市武蔵野2-1-22



宮城シマダヤ株式会社

設立：古川工場 1972年10月
 郡山工場 1989年11月
 資本金：1億円
 代表者：代表取締役社長 伊藤徳義
 従業員数：古川工場 128名
 郡山工場 101名
 事業内容：ゆでめん類製造・販売
 所在地：古川工場
 宮城県大崎市古川塚目
 字北原56
 郡山工場
 福島県本宮市白岩
 字埋内930
 (ISO22000認証取得)



古川工場

郡山工場



中部シマダヤ株式会社

設立：1998年5月
 資本金：1億円
 代表者：代表取締役社長 鎌田和夫
 従業員数：55名
 事業内容：ゆでめん類製造・販売
 所在地：岐阜県安八郡輪之内町
 下大樽新田1522-1



エス・エス・デリカ株式会社

設立：2006年2月
 資本金：9,000万円
 代表者：代表取締役社長 山本博之
 従業員数：113名
 事業内容：ゆでめん類製造・販売
 所在地：千葉県松戸市上本郷79



埼玉シマダヤ株式会社

設立：1971年8月
 資本金：9,880万円
 代表者：代表取締役社長 相澤亨
 従業員数：88名
 事業内容：ゆでめん類製造・販売
 所在地：群馬県前橋市下大島町19-1

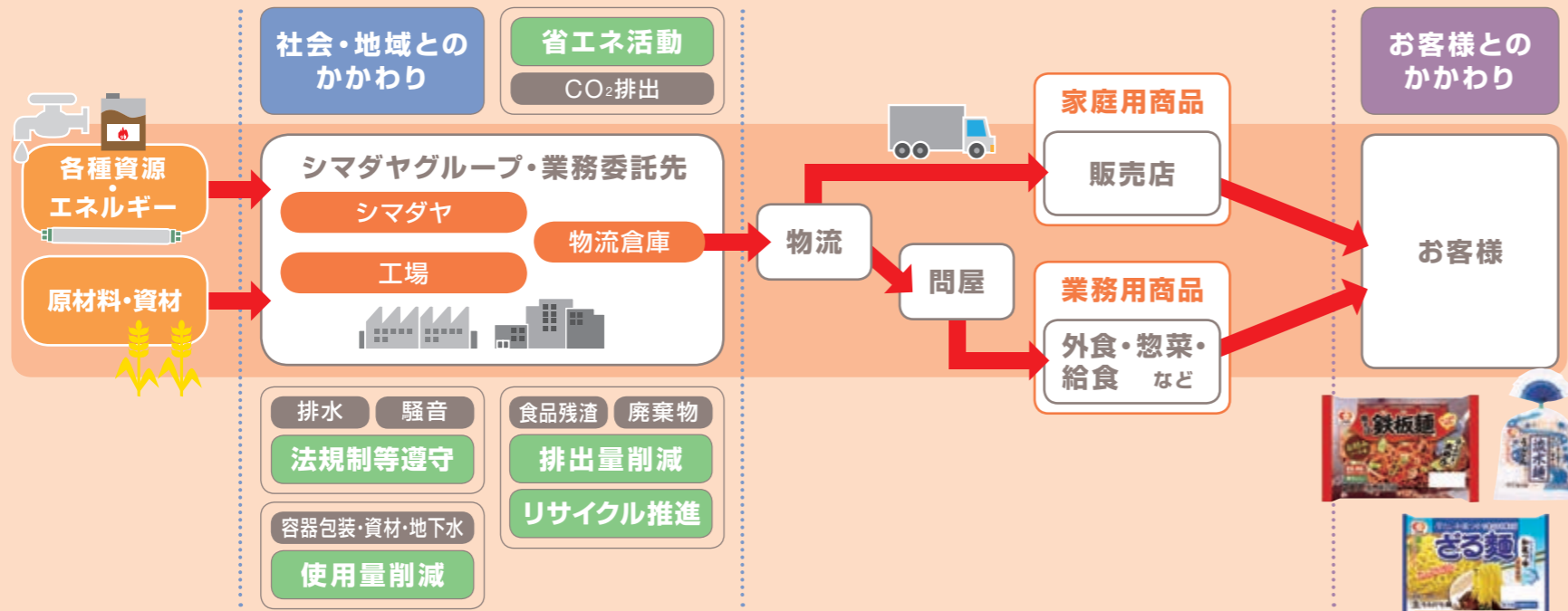
(従業員数は2010年3月末現在)

シマダヤグループ 社会・環境報告書 2010

目次 Contents

はじめに	
シマダヤグループの概要	1
トップメッセージ	3
社会性報告	
お客様とのかかわり	5
社会とのかかわり	7
地域とのかかわり	9
環境報告	
シマダヤグループの環境取り組みについて	11
中期環境目的・目標 3年間の成果について	12
中期環境目的・目標 (2010年度-2011年度)について	13
廃棄めん重量削減の取り組み	14
炭酸ガス排出量削減への取り組み	17
容器包装重量削減および 余剰資材削減への取り組み	21
社外などへ間接的な影響を及ぼす目的	22

事業活動と社会・環境とのかかわり



編集方針

シマダヤグループでは、シマダヤおよび東京シマダヤの活動報告として、2006年度より「環境報告書」を発行してきました。2008年度より、製造を委託している工場へも環境取り組みを拡大し、上記の工場がISO14001の適用事業所として登録されました。今後も、さらに「社会に存在を認められるシマダヤグループ」であり続けるために、社会貢献の取り組みを充実していきます。今年度より、社会性報告を充実させるため、「社会・環境報告書」と名称を変更しました。また、より多くの従業員の声を紹介し、現場の取り組みが分かる編集を心掛けました。

対象範囲および対象分野

シマダヤグループのうち、シマダヤおよびISO14001の適用事業所である工場の「社会的取り組み」および「環境取り組み」について掲載しています。

対象期間

2009年4月～2010年3月
 (活動については直近のものも含む)

発行

2010年9月発行
 前回発行：2009年8月
 次回発行：2011年8月予定

伝統食品である 生めん類の食文化を守る シマダヤの挑戦



現在のシマダヤを取り巻く市場の変化

この数年、小麦価格の高騰をはじめ、食生活の変化や世帯構成の変化など、さまざまな市場の変化がありました。私たち食品メーカーにはこれらの市場の変化にすばやく対応し、お客様に安全で安心していただける製品を届けることが求められています。

このニーズに応えるため、シマダヤでは製品の安全・安心に対して最大限の努力をしています。「おいしい笑顔をお届けします」という使命を達成するために、シマダヤは独自で定めた「シマダヤ HACCP」を制定し、工場ごとに品質管理を徹底しています。

日本の食文化を守ることが、シマダヤの使命

私たち食品メーカーには日本の食文化を守るという使命があります。シマダヤの主力製品である生めん類は、地域性豊かな伝統食品です。製造者が生産をやめてしまうと、そこで伝統は終わってしまいます。シマダヤには企業として適正な利益を上げ、かつ地域の伝統を守ることが求められています。それを実現させるために、さらに生めん類の食文化をさまざまな角度から普及させていく努力が必要だと思えます。

2007年度から2009年度の成果報告および、 これから取り組むべき目標

2007年度から2009年度の成果について申し上げますと、廃棄めん重量、余剰資材金額、炭酸ガス排出量の削減については目標を達成できましたが、容器包装重量の削減は未達となっています。そこで消費者の皆様に調査を実施し、新たな包装形態の開発に挑戦しています。

環境目的・目標の達成には、それぞれの従業員が具体的な目標を立て、継続的に取り組むことが大切です。そのためには、日常のルーティンワークの中に組み入れられる目標を皆が持つことが必要です。

来年でシマダヤは創業80周年を迎えます。この80年間でお客様にどれだけ貢献できたのか、「7つのビジョン」は達成できつつあるのか、シマダヤブランドをどう守り、育てていこうと思っているのか。これらをグループの全従業員が意識し、一人ひとりが通常の仕事の中の一つとして実行していかなければ長続きしません。

若い人材を育て、 社会に存続し続ける会社を目指す

シマダヤのビジョンや理念を引き継ぐ、次の世代の人材を育成することが大切です。人材育成の成否は、この会社で働いて良かったと思う従業員の数で判断できます。自分の目標を明確に持った社員が増えなければ、シマダヤは生き残れません。そのために、若い人が自発的に提案していける環境をつくりたい。

今年から「NEXT10」というチームがスタートしました。このチームは、10年後にシマダヤの中核を担う若い人材を集め、シマダヤの将来を真剣に考えています。

企業は収益を生み、社会に還元することが使命です。社会に存在し続ける会社であるため、私たちは自社の強みを生かした「選択と集中」により高収益体質を目指しています。シマダヤの強みは、伝統を守ろうとするシマダヤイズム、商品開発力、技術力の3つです。日本のめん食文化の伝統を世界に広めていくことも視野に入れ、この3つの強みをさらに伸ばしていきたいと思えます。



2010年8月
シマダヤ株式会社
代表取締役社長

木下 紀夫



お客様とのかかわり

シマダヤグループでは、安全で安心していただける商品づくりをしています。また、お客様からのご意見も商品づくりに生かしています。

安全な商品をお届けするために

シマダヤHACCP

シマダヤ商品の安全性を確保するための基盤が、グループ工場に導入している「シマダヤHACCP*」です。Codex®のガイドラインに基づいた独自の認定システムを策定し、1997年より運用しています。

シマダヤHACCPでは、「工場自らが定期的に自身の活動を振り返ること」を義務付けており、HACCPシステムの適切な運用および継続的な改善が行われる仕組みと

なっています。また、年1回シマダヤ品質保証部がシステムの監査を実施し、これらの活動をより確かなものとしています。

※HACCP：安全衛生上重要な製造工程に管理基準を設け、連続的に監視することで、一つひとつの製品の安全性を保證する衛生管理の手法。

※Codex：食品の国際的な規格および基準を定めるために、WHO（世界保健機関）とFAO（国連食糧農業機関）が合同で設立した委員会。



原材料などの安全確保

安全な商品を製造するには、工場における衛生管理だけでなく、安全な原材料などを使用することが必要です。

そのため、原材料などを選択する際には、原材料メーカーなどから提出される規格書や検査データの確認に加え、

それぞれの特性を考慮した検査を行い、必要に応じてメーカーの査察を実施しています。これらの作業によって、原材料などの安全性を確保しています。

従業員の声

原材料、具材、資材の管理業務について

シマダヤ株式会社
品質保証部
木全 清典



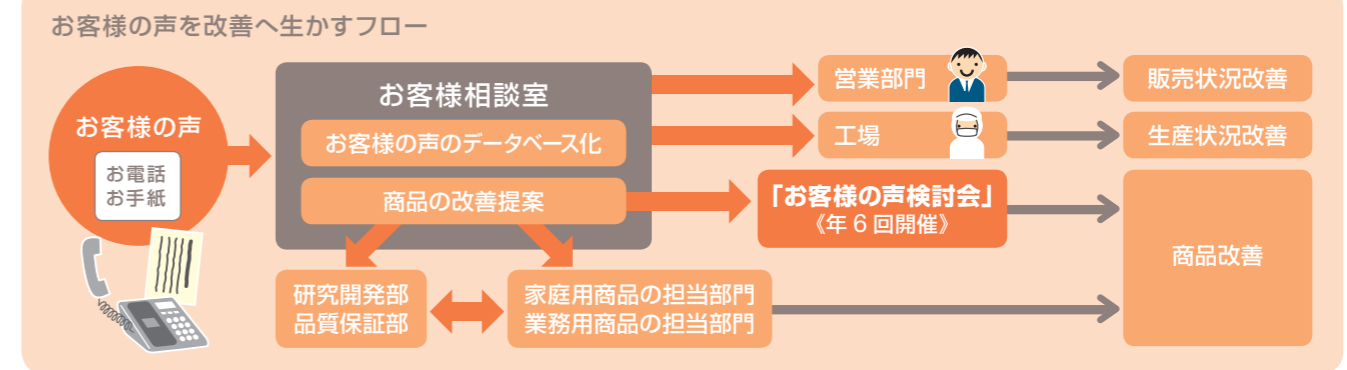
安全な商品をお客様にお届けするためには、安全な原材料を使用することは必要不可欠です。品質保証部ではめん工場だけではなく、小麦粉、そば粉などのめんの原材料、スープ、メンマなどの具材、商品包材、段ボールなどの資材についても安全確保の取り組みをしています。その業務として、日本全国、時には海外にあるお取引先の工場査察を行っています。各工場で管理するポイントは異なり、難しくもありますが、安全な商品をお客様にお届けするために日々努めています。

お客様の声を社内で活用しています

お客様相談室では、お客様からいただいた声（ご指摘とご意見・ご要望など）を日報として、毎日各部門長および関係者に配信しています。お客様からの声を商品の開発・改良へつなげるため、社長、役付役員、開発部門、

お客様対応部門が出席する「お客様の声検討会」を開催しています。

お客様の商品に対する思いを従業員に伝え、商品の開発・改良・改善につなげています。



従業員の声

お客様の声から商品を改良しました

シマダヤ株式会社
CSR推進室
お客様相談グループ
小田 真弓

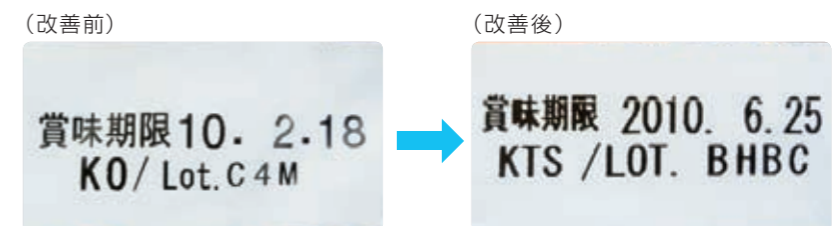


お客様相談室では、日々、お客様からいただいたご意見（分かりづらい・見えづらい他）を商品に反映するよう提案しています。お客様からのご意見を基に部内で改善検討案を取りまとめて、「お客様の声検討会」に提案しています。これからも、お客様の声を基に改良改善提案をしていきます。

〈改善された商品の一例〉

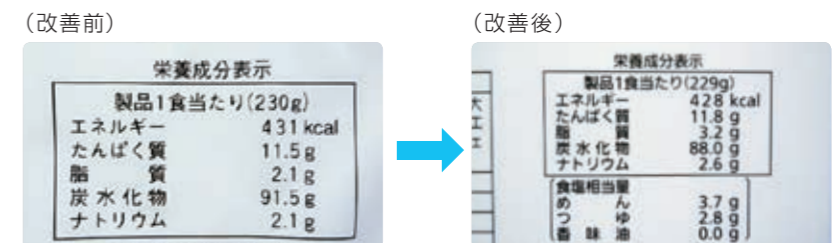
①賞味期限表示の改善

日付の印字が分かりづらいというお客様の声を受け、日付の印字を西暦の下2桁「10」を4桁「2010」に変更しました。



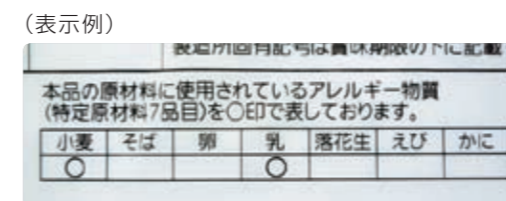
②栄養成分表示の改善

塩分を気にされているお客様の声を受け、食塩相当量をめんとスープに分けて表示しました。



③アレルギー物質の表示

アレルギーを気にされているお客様の声を受け、一目で分かるように特定原材料7品目を表にして表示しました。



社会とのかかわり

シマダヤグループでは、事業活動の経験を生かし、社会貢献活動に取り組んでいます。

中学生の企業訪問受け入れ

シマダヤでは、中学生の企業訪問を受け入れています。修学旅行の1日で興味のある企業を訪問し、「働く」ことの意味を考える学習を行う学校が増えています。

生徒の皆さんには、企業概要および商品開発の業務内容を説明しました。その後、家庭用商品を使い、簡単な調理体験をしていただきました。商品開発や品質管理について、興味を持ってもらえたようです。

対応した従業員の意識向上、成長にもつながると考えられるため、今後も継続していきます。



ペットボトルキャップの回収・寄付

シマダヤでは、2008年度よりペットボトルのキャップを分別・回収し、エコキャップ推進協会へ送っています。キャップをリサイクルに出し、代金を途上国の子供用のワクチン購入に充てる活動です。2009年度末までに、134kgを送付

し、67.1本分のワクチンに相当する寄付ができました。この活動により、社内の分別・社会貢献の意識が向上しました。現在、工場でも分別・回収を行い、近くの協会へ寄付しています。

各工場での取り組み

東京シマダヤ株式会社

エコキャップ回収で社会貢献

当社では、2009年度からエコキャップの回収をしています。この活動は、従業員からペットボトルのキャップで人が救えるという話があったことがきっかけです。このような小さなことで人を救えるのであれば、「ぜひやろう!」となり、回収を始めました。

今では従業員の協力により、回収量も増えています。



総務課
恩田 英紀

宮城シマダヤ株式会社 古川工場

資源循環型社会への貢献

当工場では袋入り廃棄めんの焼却処分をやめ、食品廃棄物を使ったリサイクル飼料(エコフィード)の製造へ委託するよう変更しました。これは、安全・安心なエコ飼料として、高級ブランド豚を育てる配合飼料の一部に使用されています。

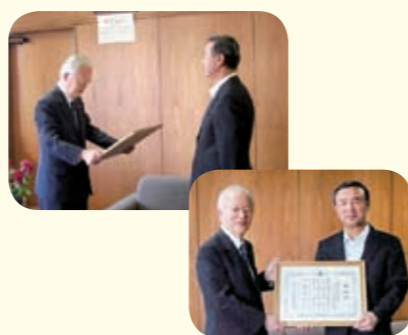
これにより、資源循環型社会への参画および焼却処分に比べ炭酸ガス排出量が少ない点で、社会へ貢献しています。また、処分経費削減などの利点があります。今後も継続していきます。



技術課
中鉢 浩美

宮城シマダヤ株式会社 郡山工場

障害者施設への冷凍めん寄付による社会貢献



当工場では、2年前から本宮市の障害者施設に、冷凍めん(毎週1回、40食)を寄付しています。産業医から「週1回、障害者施設でうどんを食べさせたいので、安価で商品を提供してもらえないか」という問い合わせがきっかけです。この活動が評価され、このたび、佐藤嘉重市長より感謝状をいただきました。

中部シマダヤ株式会社

地元の高校生、工場見学



自己の進路を選択・決定できる能力を身に付ける、キャリア教育の一貫として、県立高校の生徒38名が来社し、工場見学が行われました。当日は、会社紹介ビデオを上映し、当社をより知ってもらうために製品の試食をしていただきました。結果はたいへん好評でした。その後、めん類の製造過程を見ていただきました。



次長
高木 良三

エス・エス・デリカ株式会社

使用済み切手を収集し、社会貢献活動に!



身近で簡単に取り組める社会貢献活動として、職場や家庭にある使用済み切手を収集し、乳がんを無くす「ほほえみ基金」へ寄贈しています。収集された使用済み切手は、リサイクル業者を通じて換金のうえ、マンモグラフィ検診機器の整備、患者や治癒者のケア、研修技術者の研修などに役立てられます。



総務部
菊池 美香

埼玉シマダヤ株式会社

小さなキャップで社会貢献



当社では2008年からエコキャップの回収を始めました。従業員の協力により回収BOXを設置し、今では回収量も個人の意識もアップしています。回収キャップを再資源化することでCO₂を削減し、発展途上国の子供たちにワクチンを贈ることができます。これからも継続していきます。



総務部
柳澤 陽子

フードバンク団体*との取り組み

シマダヤでは、特定非営利活動法人セカンド・ハーベスト・ジャパン様を通じて、自社商品のめん類を、食事に困っている人に使ってもらうために福祉施設や団体へ寄付しています。また、福祉団体施設とコミュニケーションを図るために、従業員のボランティアによるイベントの開催などの活動を行っています。

〈2009年度活動実績〉

1.フードバンク活動*への寄贈

延べ87施設・団体に42,298食相当を寄付しました。

2.イベントの開催

2010年の春休みに児童養護施設を訪問し、業務用展示会で使用する「めん屋台」を設営し、昼食時に冷凍めんをその場で調理し食べていただくイベントを開催しました。

このような企画は初めてでしたが、子供たちの喜ぶ姿に、社会の役に立てたことを実感できました。

〈今後の予定〉

2010年夏休みに児童養護施設の子供たちを当社グループ工場へ招待し、工場でめんができるまでを見ていただき、また自分でめんづくりを体験することで、食の大切さを体験する学習を予定しています。

*フードバンク団体：規格外などの食品でも安全に正しく届けるシステムをもって活動している組織。
*フードバンク活動：食品関連企業などより食品の寄贈を受け、福祉施設・団体へ無償で届ける活動。



地域とのかかわり

地域で愛される企業であるために、それぞれの事業所がある地域に、貢献する活動をしています。

ベルマークの収集と寄付

シマダヤでは、2009年度より社内でベルマークを収集し、本社近くの小学校へ寄付しています。始めた当初、収集量は少量でしたが、定期的に部署毎に収集した結果、収集量が大幅に増加しました。工場からも提供され、2009年度は合計6,123点分のベルマークを寄付しました。

また、印刷機の使用済みカートリッジも点数として交換できることを提案し、合わせて寄付しています。今では、小学校から町内会へ回収の呼びかけがなされ、リサイクルと社会貢献の輪が広がっています。今後も継続していきます。

地域の交通安全に貢献

シマダヤでは、地域の交通安全活動に協力しています。春・秋の交通安全運動の期間に、本社の安全運転管理者が、本社周辺の交差点に立ち、児童が安全に登下校できるよう道路横断の補助をしています。

2009年度、この活動が警察や学校から高い評価を得て、警視庁渋谷警察署と渋谷交通安全協会より感謝状をいただきました。



小学校で体験学習を実施

本社近くの渋谷区立長谷戸小学校で、子供たちに、めんについて学び、めんづくりに参加することを目的とした「めんづくり教室」を実施しました。

ベルマークをお届けしている縁で、他に貢献できないか校長先生とお話をしたことがきっかけで、実現しました。今回、6年生23名を対象に家庭科の授業の中に組み入れていただきました。

はじめに、うどんに使用する原料の小麦粉の話をし、実技に入りました。自分でこねためん生地をめん棒で伸ばし、包丁で切り、めん線にしました。これをゆで、水で冷却し、



ゆでたてを試食してもらいました。

「自宅でもつくりたい」との感想文をいただき、子供たちに、身近なめんを自分でつくることの喜びを伝えられたと思います。

「めんづくり教室」に参加された小学生からいただいた感想

- 普段できないことを体験できてうれしかった。大変だったけどおいしくできて良かった。ありがとうございます。
- 自分でつくってみたら大変だったけど、おいしいうどんができた。教えていただき本当に良かった。
- 自分のつくったうどんがおいしかった。
- パンづくりしか経験ありません。うどんをつくったのは初めてなのでとても楽しかったです。家でもつくってみたいと思いました。
- うどんをこねるのが難しかったです。
- うどんづくりにすごくこだわっていてびっくりした。感謝して食べたいと思いました。
- もう一度つくってみたい。
- うどんは厚いより、薄いほうがおいしかった。
- とても良い経験になりました。
- うどん打ちを体験できて良かった。父親がそばアレルギーなので、今度自分で打ったうどんを食べさせてあげたい。

各工場での取り組み

東京シマダヤ株式会社

クリーン・美化運動 キャンペーンに参加



当社裏の公園周辺の清掃に参加し、お菓子の袋やタバコの吸殻などを、約1時間かけて地域の方々とともに清掃しました。社内でごみの分別に取り組んでいる中、ごみを拾ってごみ箱に捨てるという当たり前のことの大切さを痛感しました。

総務課
石崎 洋子



宮城シマダヤ株式会社 古川工場

地域とともに



当工場では、構内に屋台などを設置し、従業員、家族および地域の皆さんなどを招いて、夏祭りを行っています。各部署からの出し物、地域の皆さんとの輪踊りなどが行われ、地域コミュニケーションの場として定着しています。

総務部
草刈 綾



宮城シマダヤ株式会社 郡山工場

地域の方と清掃を実施

当工場では排水処理水は、水田への補給水として利用され、地域の方に大変喜ばれています。



工場周辺の側溝は定期的に清掃を行っていますが、今回、地域の方々より側溝の清掃と周辺の草刈りを実施したいというお申し出がありました。工場からも環境推進担当者が参加し、一緒に清掃活動を行いました。

技術課
渡辺 邦彦



中部シマダヤ株式会社

町内の企業展に参加



町制55周年の行事で、企業展が企画され、業務用冷凍めんと家庭用商品を展示しました。来場者より、多数の問い合わせがあり、反響が大きかったと思います。次は、試食も提供したいです。今後も、地域の皆さんに喜ばれる商品をつくっていきます。

部長
岡岸 春男



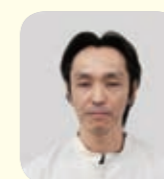
エス・エス・デリカ株式会社

清掃活動の推進



清掃活動を通して地域貢献に取り組んでいます。工場周辺は雑草が茂り、ごみの廃棄・放置が目立っていました。しかし、月1回の清掃活動を継続することで、ごみの量が減りました。今後は清掃範囲を広げ、地域のごみを削減していきたいです。

総務部
堀内 和重



埼玉シマダヤ株式会社

工場周辺の 清掃活動を推進



週3回、工場に隣接した河川の遊歩道や工場周辺を清掃しています。タバコの吸殻やごみを拾っています。最近はタバコのポイ捨ても少なくなりました。地域の方々からの「ありがとう」の声を力に、これからも続けていきたいです。

MP推進室
関口 洋一



シマダヤグループの環境取り組みについて

シマダヤグループでは、下記の方針のもと、環境取り組みを行っています。グループ会社へも、環境取り組みを拡大し、シマダヤとともに活動を進めています。

シマダヤグループ環境基本方針

環境理念

小麦とそばと塩と水。「めん」は自然の恵みそのものです。
シマダヤグループは、自然環境と企業活動の調和の重要性を認識し、めんを中心とする事業活動を通して環境保全に取り組み、健全で豊かな社会の実現に貢献します。

環境行動指針

1 環境関連法規の遵守

社会の一員として環境保全に取り組み、環境関連の法規制その他の要求事項を遵守します。

2 資源、エネルギーの有効利用

資源、エネルギーの節約、有効利用に取り組むとともに、廃棄物の削減、再資源化により環境への負荷の低減に努めます。

3 継続的な環境改善

事業活動のあらゆる面において環境に配慮し、絶えず見直し、継続的な改善に努めます。

4 環境保全意識の醸成

情報収集及び教育を積極的に行い、従業員一人ひとりの環境に対する意識の向上に努めます。

5 情報の公開

環境基本方針及び環境保全活動に関する情報を広く社内外に開示します。

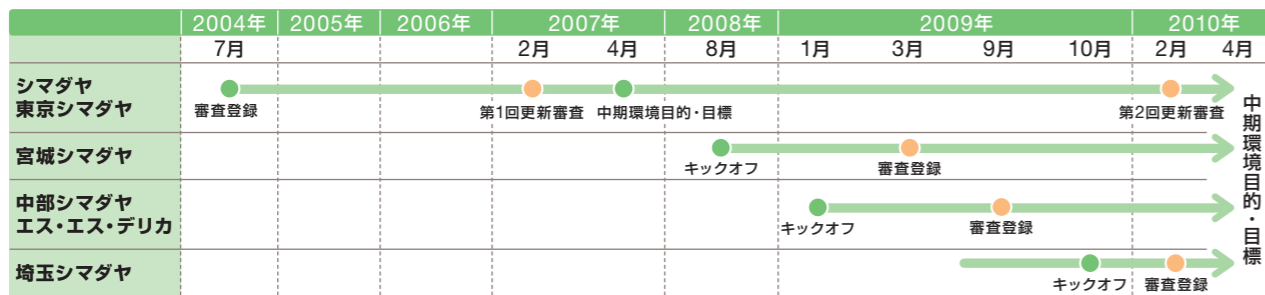
グループへの環境取り組み拡大

シマダヤでは、商品の企画、研究・開発、品質管理、受発注、物流管理、営業および事務の業務活動を行っています。そして、製造は、シマダヤグループ内の会社に委託しています。

当初は、シマダヤと東京シマダヤで環境取り組みを進めてきました。しかしながら、製造工場の環境負荷が大きい

ため、2008年度から順次取り組みを始めました。2010年3月までに、4社5工場がシステム変更確認審査を受け、シマダヤのISO14001適用事業所として登録されました。今後も活動の範囲を広げていく予定です。

環境取り組みの経緯



中期環境目的・目標 3年間の成果について

シマダヤでは、環境基本方針に沿って、2007年度に3カ年の「中期環境目的・目標」を策定しました。各部門では、「中期環境目的・目標」をもとに、業務に合った目的・目標を設定し取り組んできました。3年目の達成状況は下記のとおりです。

中期環境目的・目標 最終結果

中期目的	シマダヤ	単位	実績			評価	コメント	ページ
			基準	2009年度	削減率			
廃棄めん重量削減 50%削減 (2005年度比) (1,078t → 539t) (シマダヤ △233.5t、 東京シマダヤ △305.5t)	シマダヤ 食品廃棄	t	467	107	77.2%	◎	【シマダヤ】 発注・生産・出荷の仕組みを変更し、無駄な廃棄が発生しないよう業務改善できたため、大幅に目標を達成した。 【東京シマダヤ】 製造工程で、機械類のメンテナンスや従業員のスキルアップ教育を行い、目標を達成した。	p.14-16
	東京シマダヤ 廃棄めん		611	229	62.4%	◎		
	合計重量		1,078	336	68.8%	◎		
容器包装重量削減 30%削減 (2004年度比) (2,693t → 1,885t △808t)	シマダヤ (原単位)	g/食	(0.66)	(0.15)	76.7%	◎	より簡易な包装形態などの実施の遅れ、および2009年下期に二重包装の製品の販売が増加し、容器包装の使用量が増加したため、未達に終わった。	p.21
	東京シマダヤ (原単位)		(8.54)	(3.20)	62.6%	◎		
余剰資材金額削減 30%削減 (2005年度比) (58.9百万円 → 41.2百万円 △17.7百万円)	使用重量 (原単位)	t	2,693	2,251	16.4%	×	関連部門、工場および資材メーカーと連絡を取り、余剰資材の管理を徹底したため、目標を達成した。	p.21
		g/パック	(5.97)	(5.01)	16.0%	×		
炭酸ガス排出量削減 10%削減 (2005年度比) (8,840t → 7,956t) (シマダヤ △220t、 東京シマダヤ △664t)	廃棄金額 (原単位)	百万円	58.9	40.4	31.4%	○	【シマダヤ】 事業所の統廃合により電気などのエネルギー使用量の削減、ならびに、営業車両の削減や低燃費車の導入により、ガソリン使用量が削減したため、目標を大きく達成できた。 【東京シマダヤ】 ボイラーの運転方法の見直しなど、生産におけるエネルギー使用の合理化に努め、目標を達成した。	p.17-20
	シマダヤ		2,201	1,594	27.6%	◎		
	東京シマダヤ		6,639	5,932	10.7%	○		
	合計		8,840	7,526	14.9%	○		
社会貢献の拡大	シマダヤ					○	従来からの活動に加え、新たな活動を積極的に実施した。社内でも共有化し、意識向上を図った。	p.5-10
	工場					○		
社会などへ間接的な環境影響を及ぼす目的	全部門					○	引き続き啓蒙活動を行い、それぞれの立場で取り組みを強化した。 【東京シマダヤ】 防音対策を行い、騒音が低減できた。	p.22
	工場					○		

p.14より、それぞれの目標に対し2009年度までの具体的な取り組み内容について掲載しています。「廃棄めん重量削減」および「炭酸ガス排出量削減」については、東京シマダヤ以外の各工場は中期環境目的・目標とは別に目標を立てて取り組んだ内容を掲載しています。

※原単位：環境負荷（エネルギーや資源使用量、ならびに炭酸ガスや廃棄物などの排出量）の程度を表す指標で、活動量単位あたりの環境負荷量を示します（「環境負荷量/活動量単位」）。活動量は生産数量、販売数量、販売金額、および販売バック数などとなります。

中期環境目的・目標 (2010年度-2011年度)について

シマダヤグループでは、2010年度より新たに中期環境目的・目標を掲げ、シマダヤとISO14001適用事業所の工場とともに、2年間取り組んでいきます。次のシマダヤ経営計画(2012年度～)に、環境課題を盛り込むため、今回は2年間の活動としています。
下記の方針のもと2009年度を基準として、目的・目標を設定しました。

シマダヤグループ中期環境目的方針(2010年度～2011年度の方針)

グループ全体方針

「安全・安心、環境に配慮した商品で、おいしい笑顔をお届けします」
～一人ひとりが、仕事や生活の中で環境のことを考えた行動をします～

生産・開発部門方針 「資源・エネルギーを有効に使い、効率的に生産します」

シマダヤ

目的	目標数値	具体的にやること
容器包装減量	2009年度比5%削減(重量)	環境に配慮した商品設計や設備改善
余剰資材削減	2009年度比20%削減(金額)	メーカー、工場、担当部門との情報の共有化
冷凍製品の日付後返品削減	2009年度比30%削減(重量・金額)	
コンテナ(ロジ)管理の合理化を検討	――	社外の拠点の検討、軽量化の検討

生産工場

目的	目標数値	具体的にやること
電気使用量削減	2009年度比8%削減	製造ラインの整備、運用方法の見直し
CO ₂ 排出量削減	2009年度比5%削減	ボイラー燃料の効率的な使用
廃棄めん重量削減	2009年度比17%削減(重量)	老朽設備の更新、製造の安定化

営業部門方針 「資源・エネルギーを削減し、環境に配慮した商品の拡売に努めます」

目的	具体的にやること
環境負荷の低い商品の拡販	「流水麺」や素材麺(つゆや具材なし商品)の拡販
環境意識の高い営業マンを育成	環境に関する勉強会を実施。取引先の環境取り組み調査
ガソリン使用量削減	エコドライブの推進、燃費効率の向上(2009年度比5%削減)
商品廃棄金額削減(2009年度比廃棄金額30%削減)	販売見込みと実際の発注のずれを小さくし、廃棄を削減

管理部門方針 「これからも社会に認められる企業を目指します」

目的	具体的にやること
地域社会へ貢献	美化活動、製麺教室、寄付など地域社会へさまざまな形での貢献を推進
省エネ、有効利用の促進	電気使用量の削減 事務用品の有効利用の促進
業務改善、環境負荷の低減	エコドライブ教育の実施。運転マナーの改善と燃費効率アップの推進 業務改革プロジェクトにより管理間接部門の生産性向上を促進 緊急時(薬品漏洩など)の対策の強化 環境会計の導入、環境取り組みの効果の「見える化」を実施

廃棄めん重量削減の 取り組み

シマダヤでは、家庭用商品および物流倉庫における冷凍めんの廃棄を出さないように努めています。また、2008年度より環境取り組みを始めた工場が増え、各工場がそれぞれの現場で削減の努力をしています。

廃棄めん削減のために

シマダヤおよび東京シマダヤ

工場では、包装不良などにより商品として出荷できずに廃棄となるめんが発生することがあります。

営業では、取引先からの受注の数量を事前に予測して(販売見込み)生産管理部門に発注をし、ロジスティクスセンターや物流倉庫などに納入します。その後、受注に応じて得意先へ出荷しています。その中で、期限日が短くなることによって使用できなくなる製品が、廃棄めんとして発生します。また、取引先へのプレゼンテーションや試食の際、商品が余って廃棄になる場合もあります。

中期環境目的・目標を決め、目的達成のために組織を越えて話し合い、それぞれの立場で問題を特定し、改善に取り組んだことで大きな成果が出ました。

東京シマダヤでは、廃棄めんが発生する工程の特定、定期的な機械のメンテナンス、トラブル内容の共有化、従業員教育の徹底などを実施しました。

シマダヤでは、生産管理部門と営業部門の連携を強化する中で、出荷の仕組みを変えることにより、廃棄めんを削減することができました。また、プレゼンテーションの際は実

工場

従来、各工場では生産管理として、廃棄めん削減に取り組んでいました。環境取り組みを始めるに当たり、シマダヤCSR推進室が各工場を訪問し、改めて廃棄物排出の実態を確認しました。各工場の現状をふまえ、中期環境目的・目標とは別に、マネジメントシステムとしてそれぞれ目標を

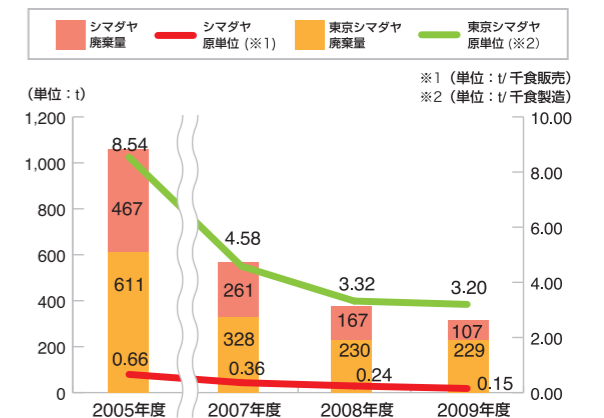
食品リサイクル法について

シマダヤおよび工場は、廃棄めんを発生させないよう努力していますが、それでも発生した食品廃棄物は外部業者に委託し飼料などの原料として再生利用されています。

2008年度より、前年度の食品廃棄物などの排出量が

物の商品ではなく見本品を使用する、試食用の商品は営業同士で調整し、必要な数量だけを発注するなど、営業での廃棄めんもさらに削減できました。

廃棄めんの排出量のグラフ



持って取り組みを始めました。その中で、トラブルがあると廃棄めんが多く発生してしまうため、定期的な機械のメンテナンスや従業員教育などが、環境面でも重要であるということが理解され、環境への意識が高まっています。

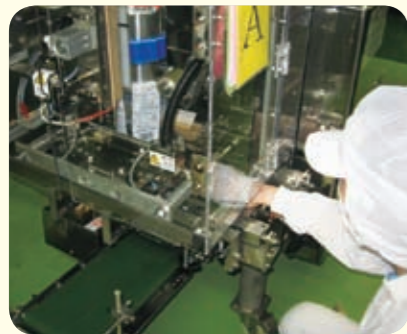
100トン以上の事業者(法人毎)は食品リサイクル法に基づき報告書を提出することになりました。シマダヤは、該当する工場が適切に定期報告書を提出していることを、確認しています。

各工場での取り組み

東京シマダヤ株式会社

廃棄めん（包装不良）削減

2008年度に最も廃棄めんが多く発生した工程は、包装工程です。主な発生原因は、①包装機シール部分のゴムが摩耗し、発生した凹凸を原因



とする、シール圧力のむらによる不良②年越しそばのシール部分にめんが挟まる不良、ならびにデザインがシール面に重なることによるカット不良③巾着結束装置の動作不良により起こる製品不良の3点でした。

それぞれの原因に対して、①シールゴムの交換頻度を検証。定期的な全交換が良いことが分かりました。②めんを投入するシール機中筒を改良。また、包装不良の原因がフィルムデザインにあることを開発部門と共有し、デザインを変更しました。

③巾着結束装置の清掃方法の見直しを図り標準化しました。

その結果、年越しそばの不良率は前年比73%の削減ができました。他にもフィルムデザインの不良率は前年比98%の削減、巾着包装不良の発生頻度を1日3回に抑えるなど、大幅な削減ができました。

教育の強化、機械メンテナンス頻度の見直しなど、廃棄を出さないよう取り組んでいきます。



製造課 蒔包装室
鈴木 歩

宮城シマダヤ株式会社 古川工場

「生冷し中華」ライン改造による廃棄めん削減の取り組み

当工場の季節製品「生冷し中華」の生産時の問題点は、①スペースの都合で製造ラインを組み直す必要があること ②めん帯を圧延機へ送る際



に途中で曲げる必要があることです。そのため生産中に、めん帯が曲がるストレスから、めん帯切れが多発し、廃棄となっていました。

そこで、熟成機をコンパクトにし、ミキサーから圧延機までのラインを直線に変更することで解決しました。その結果、廃棄率は前年比72%削減ができました。

場所が狭いため、ライン構成の検討と、「生冷し中華」製造開始と終了時期のライン組み直しを容易にする

ことに苦労しました。廃棄めんの発生により、生産ロスと処理のための経費が発生していましたが、廃棄めんの発生量を大幅に削減できたことで、約1日分の生産と同じだけのコストが削減できました。

現場で働いている一人ひとりが生産コストや環境意識を持ち、「人にやさしい」生産工程ができあがるのが大切です。目の前の課題から逃れることなくさらに挑戦していきます。



包装種
吉田 弘康

宮城シマダヤ株式会社 郡山工場

Aライン包装場 トレー搬送ライントラブル削減

凍結フリーザー出口より包装機までのトレー搬送ラインにおいて、整列不良、反転不良、脱パン*不良など、

さまざまな要因による詰まりが発生し、廃棄めんが発生していました。またトラブル発生時など従業員が急

いで対応するため、労災事故に発展する恐れがあります。そこで年間目標を立て、対策を展開しました。

整列不良による詰まりの対策として、コンベヤからの乗移りをスムーズにするための改造を行いました。コンベヤガイドの改造、コンベヤ位置、高さの調整を行い、基準をつくり、



トレー間隔がしっかり保たれるよう、スピードの調整などを行いました。また、予期せぬ整列の乱れが生じた場合の対策として、詰まる前に予告警報を出すセンサーを設置しました。

その結果、トラブル回数は前年比88%削減できました。廃棄めん重量は前年比85%削減できました。また品質の向上と安全な作業環境もつくり出されています。



包装課
川崎 高司

りの原因を特定するために時間が掛かりました。また、トレーの摩耗状態にも観点を置いた検証も実施するなど試行錯誤しました。これらの取り組みの結果、脱パン工程のトラブルによるライン停止時間の短縮と、廃棄の削減ができました。また、廃棄めん削減に対する意識が高まり、会社にとっても、自分たちにとってもプラスになりました。

脱パン工程のトラブルがゼロになるよう、さらにラインの見直しをしていきます。



製造課
高橋 秀幸

中部シマダヤ株式会社

脱パン装置出口渋滞による廃棄の削減

廃棄めんの6割が、包装室の脱パン*装置の出口が渋滞し、製品が落下することで発生していました。製品搬送コンベヤとトレー搬送コンベヤの間隔が小さいため、脱パン装置から排出された製品が重なった際に、



トレー搬送コンベヤ下の水受け部分に製品が接触し詰まることが原因です。そこで、製品搬送コンベヤの足を40mm短くし、トレー搬送コンベヤと製品搬送コンベヤの間隔を大きくし、製品が重なっても天井に接触し渋滞しないようにしました。

その結果、脱パン装置出口の詰まりが、多い時では1日10回以上の頻度が大幅に減少し、現在では一度も発生しない日があります。

初めは、どのような状況、状態、原因で発生しているのか分からず、詰ま

埼玉シマダヤ株式会社

落下めんの削減

これまで、①X線装置内や出口でめんが詰まり、後工程のベルトからめんがあふれて落下 ②コンベヤのパイ



パス乗り移り時に、めんが詰まり、そこでめんが落下 ③自動箱詰（ケーサー）機で、包装しためんをダンボールに投入する際に落下という問題点がありました。そこで、①②に対してベルトを滑りにくいものに変え、めんの流れを安定 ③に対して段ボールの投入口を以前より開くようにフラップを長いものに変更し、投入不良の減少に取り組みました。

その結果、落下めん（原単位）は前月に対し、Aラインで48%、Bライン

で26%削減できました。①ラインの流れがスムーズになったことで、従業員に余裕ができ、他のポイントも監視できるようになりました。②落下めんが減少したので、こまめな清掃ができるようになり、生産中もラインがきれいな状態に保たれています。

今後も、環境への影響を少なくするよう、改善活動を続けていきます。



生産二課
高田 直紀

*脱パン：凍結しためんをトレーから剥離する装置。

炭酸ガス排出量削減への取り組み

炭酸ガスの排出量を削減するために、工場では主にボイラー燃料の使用量削減、オフィス部門では電気使用量の削減を目指して活動しています。

シマダヤでの取り組み

シマダヤでは、炭酸ガス排出量のうち、最も多くを占める電気とガソリンの使用量削減に取り組んできました。3年間で事業所の統廃合や、設備の改善などにより、電気

使用量は2005年度比10%削減されました。また、車両の見直しを行い、ガソリンの使用量は2005年度比32%削減されました。

オフィス部門での取り組み

シマダヤでは、夏はクールビズ、冬はウォームビズを実施し、室内設定温度（夏は28℃、冬は21℃）を保つように温度調節を行っています。適温を保つために、ロジスティクスセンターでは窓ガラスに省エネフィルムをはりました。さらに、自動販売機の台数を削減し、ヒートポンプ型

機種への変更を行っています。また、すべての営業車を低排出ガス車あるいはハイブリット車への切り替えを進めており、現在ハイブリット車は全車両の約12%になりました。

特定荷主としての対応について

シマダヤは、当社が荷主となっている貨物の輸配送量が、2008年度に年間3,000万トンキロ*を超えたため、エネルギー使用量の合理化に努める義務を負う「特定荷主」に指定されました。

配送コースの見直しによる軽油使用量の削減で、年間19kℓ（原油換算）を削減しました。また、冷凍めんの生産工場を移管したことにより、年間で6kℓ（原油換算）を削減しました。

2009年度は下記の対応をしました。直販営業部では、

*トンキロ：貨物重量×輸送距離

東京シマダヤでの取り組み

できることからコツコツと

ボイラー燃料の重油を2005年度比15%削減する目標を立て活動を進めてきました。最終年は、ボイラーの時差起動など、季節によるライン運用の変化に対応しました。また、蒸気漏れ箇所をすぐ修繕できるようメンテナンスに力を注いでいます。結果として重油使用量は2005年度比15.1%（原単位）削減となり目標を達成しました。

また、電気使用量2007年度比5%削減のために、給排気ファンへのインバーター設置や、エアコン設定温度冷房

28℃、暖房24℃の厳守とフィルターの定期清掃などを行いました。しかし加熱殺菌めんの生産量が増加し、電気使用量は2007年度比2.8%（原単位）の増加となりました。2010年度から、電気の見える化を進めていますので、今後の削減取り組みに生かしていきたいと思っております。

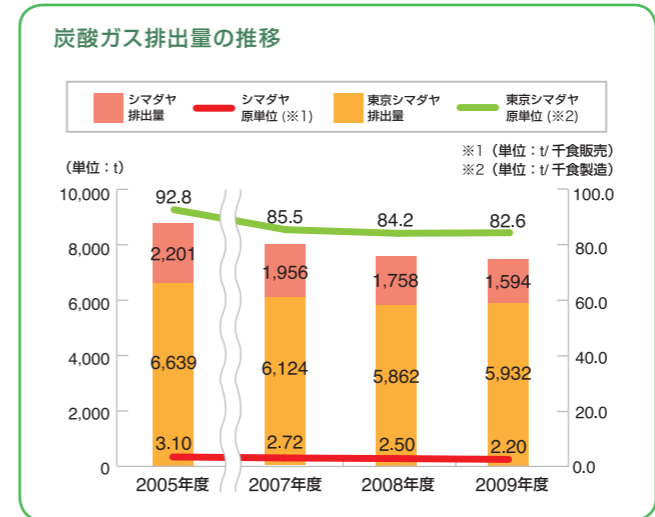


製造課
富澤 健太郎

シマダヤおよび東京シマダヤの活動の成果

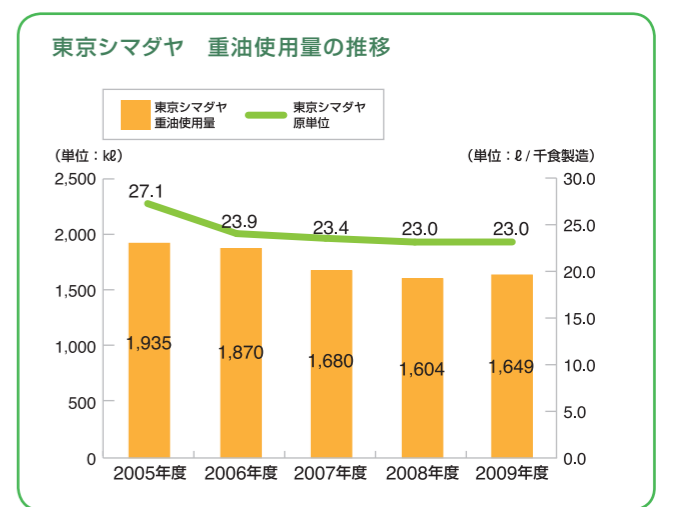
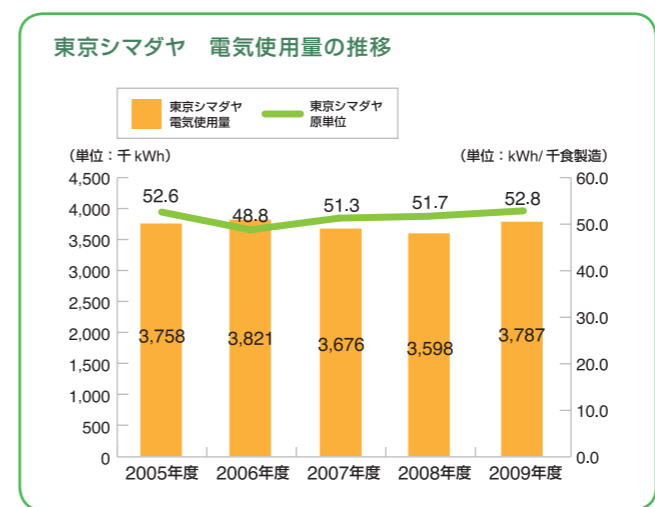
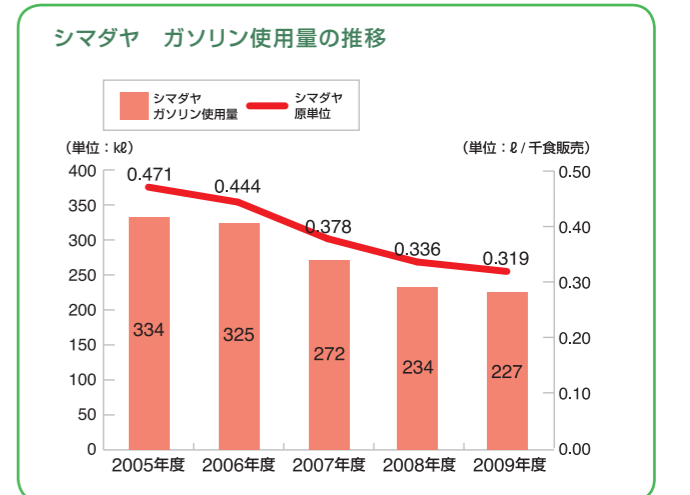
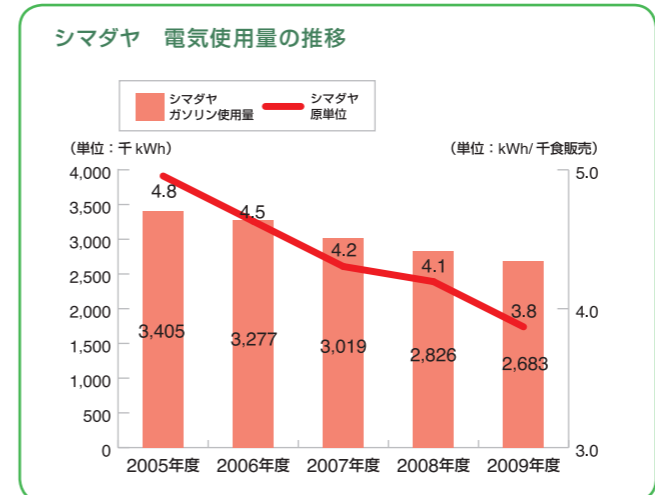
企業の活動の成果は、炭酸ガスの排出量で表します。シマダヤの炭酸ガス排出量のうち、多くを占めるのが電気およびガソリンの使用によるものです。東京シマダヤの場合

は重油および電気の使用によるものです。炭酸ガス排出量の推移のグラフと、主なエネルギー使用量の推移のグラフを掲載します。



※炭酸ガス排出量について：
シマダヤおよび各工場の販売および生産活動で使用するエネルギー由来によるもので、シマダヤの貨物輸配送による炭酸ガス排出量は含みません。
※東京シマダヤの原単位について：
「環境報告書2009」のp.5の「中期環境目的・目標 2年目進捗状況」の表で、炭酸ガス排出量の東京シマダヤの原単位に誤りがありました。お詫びして訂正いたします。（誤）2008年度 84.6 →（正）84.2

主なエネルギー使用量の推移

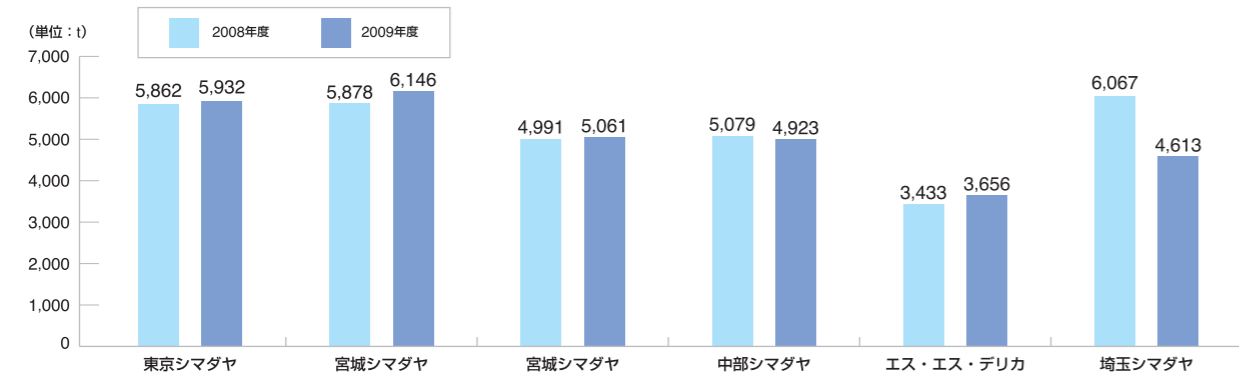


工場の活動の成果

工場では、製造の際のエネルギー使用量が多く、それに伴い炭酸ガスの排出量も多くなります。そのため、重油、都市ガスや天然ガスなどのボイラー燃料の使用量を削減する取り組みを行いました。それぞれの工場で、ボイラーの

使用手順の見直しや、従業員教育の強化などを実施しました。また、電気使用量の削減にも取り組んでいます。炭酸ガス排出量推移のグラフと、主なエネルギーによる炭酸ガス排出量の内訳のグラフを掲載します。

工場 炭酸ガス排出量推移

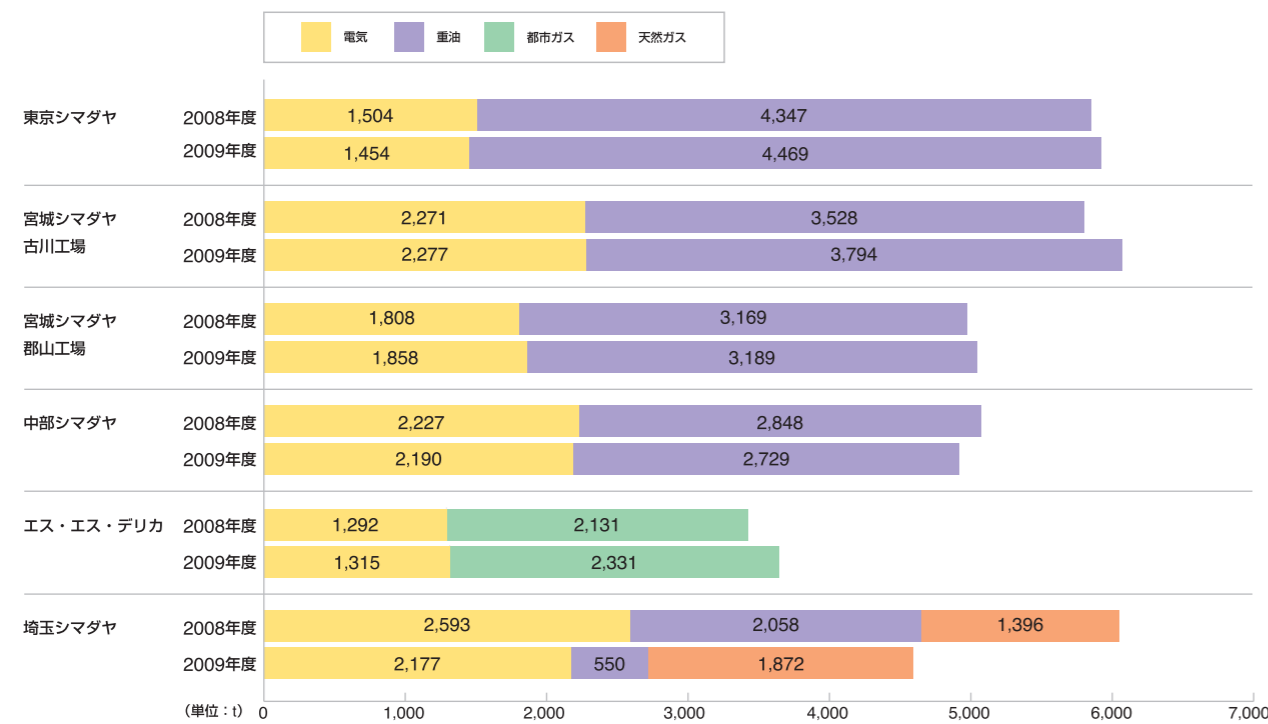


炭酸ガス排出量原単位

(t/千食製造)

	東京シマダヤ	宮城シマダヤ古川工場	宮城シマダヤ郡山工場	中部シマダヤ	エス・エス・デリカ	埼玉シマダヤ
2008年度	84.2	91.8	125.0	87.8	76.5	105.9
2009年度	82.6	86.3	127.0	85.2	77.1	74.4

主なエネルギー使用による炭酸ガス排出量の推移



※CO₂排出量係数について
シマダヤおよび工場の電気によるCO₂排出量の換算係数は、東京電力は2009年度の係数、その他は所在地の電力会社の2008年度の係数を使用しています。

各工場での取り組み

宮城シマダヤ株式会社 古川工場

炭酸ガス排出量削減貢献

重油使用量削減として、従来98℃で排湯されるゆで槽のオーバーフロー水を、熱回収装置に通して熱の回収をしていました。今回さらに改善を

実施し、交換率を向上させ、ゆで槽に供給しております。また、蒸気配管の見直しや配管に巻く保温材の材質を検討見直し、計画的に変更を行いました。

3ラインの熱回収装置の設置などにより、今後は128kℓ/年の重油使用量削減となり、CO₂換算で350tの排出量の削減が見込まれます。

技術課
中鉢 浩美



宮城シマダヤ株式会社 郡山工場

ゆで槽からのオーバーフロー排水による熱交換

重油使用量を削減するため、Aラインゆで槽のオーバーフロー水を2台の熱交換器を通し、無駄なく熱回収を行えるようにしました。利用方法としては既存の第1熱交換装置で熱回収した

温水はボイラー給水へ、今回新たに設置した第2熱交換装置で熱回収した温水はゆで槽の補給水として利用しています。効果として、今後80kℓ/年の重油使用量削減となり、CO₂換算で220tの排出量の削減が見込まれます。

今後も引き続きライン設備の更新や改善を行い、無駄の無い効率的な稼働環境をつくり、さらなるCO₂排出量の削減を目指していきます。

製造課
渡辺 寿光



中部シマダヤ株式会社

電気・重油使用量削減プロジェクト

プロジェクト活動により、2009年10月に空冷インバーター付コンプレッサーを入れ替え、電気使用量の削減(△5,520kWh/月)ができました。そのほか、効果は小さいですが、事務所では

エアコン電気使用量削減のため、窓にエコフィルムをはり、常時点灯の必要の無い照明を消灯しています。重油使用量削減プロジェクトとして、蒸気配管のバルブに熱を逃がさないようエコジャケットを取り付けました。結果、重油使用量は前年比4.2%の削減となりました。これらの活動により、2009年度はCO₂換算で160tを削減できました。

製造課
森島 鉄雄



エス・エス・デリカ株式会社

ボイラーの効率的な稼働によりCO₂削減

ボイラーの点火時間を生産開始に合わせて、ゆで槽のお湯が沸くようにし、無駄な蒸気を使用しないようにしています。生産中やアイテム切り替え時など、生産スケジュールに合ったボイ

ラー使用台数を決め、効率良く稼働しています。生産終了後も直ちにボイラーを停止するなど、常にCO₂削減の意識を持ち作業しています。個人的活動から工場全体の活動に広がり、ゆで槽への差し水温度についての意見なども出ています。従業員の知恵を大切に考え、話し合い、環境保全のためできることに真剣に取り組んでいます。

工場製麺課
飯島 猛



埼玉シマダヤ株式会社

ボイラー燃料・電気使用量の削減活動

5年前から省エネ、コストダウンへの取り組みとして、コンプレッサーエアの圧力変更や、生産量の少ない時期にボイラーの運転台数を減らす、空調室外機の散水、および定期的な薬品

洗浄を実施しています。また、設備更新に伴いボイラー燃料使用量削減を目的とし、ゆで湯排出時の熱回収システムを導入しました。

結果として、2008年度比電気使用量を23%、またボイラー用燃料を25%(原単位)削減することができました。これらの活動により2009年度はCO₂換算で1,200tの排出量を削減できました。

技術課
岡田 伸一



容器包装重量削減および 余剰資材削減への取り組み

シマダヤでは、容器包装重量削減のために包装形態の見直しや、製造段階で資材を適正に利用し余らせないための取り組みを実施しています。

商品開発を通じた容器包装重量削減への取り組み

シマダヤでは商品の設計段階から製造工程に至るまで一から見直しを行い、安全・安心な容器包装の検討と実行を、工場などとともに取り組んでいます。

2009年度は、

①生めんの内袋のサイズを短縮

②プラスチックトレーを使わない包装

以上2点について重点的に取り組みました。

その結果、①についてはシール方式を改良することで、内袋の包装材料の重量を約10%削減することができました。

②については新しい包装技術の研究開発に取り組み、容器包装重量を、従来より約40%削減する容器包装形態の実現に目途をつけました。これらの取り組みにより、2004年度比30%削減の目標に対し、16% (440t) の容器包装重量が削減されました。

2010年度以降は、これらの対象商品を拡大していくとともに、新たな包材削減の検討や段ボール資材の見直しなどを行いながら、引き続き環境に配慮した商品開発に取り組めます。

従業員の声

容器包装削減の 実行にあたって

シマダヤ株式会社
研究開発部
石川 正智



生めんの内袋サイズを短縮すると、シール部にめんを挟み込んで包装不良になることが増えます。試行錯誤の末、包装不良の発生頻度を現状にとどめながら、内袋サイズを短縮することができ、重量比を約10%削減できました。

プラスチックトレーを使わない容器包装については、外観を損なわないこと、製造段階で不良ロスが小さいこと、輸送過程で商品に対して悪影響が無いことなどが重要です。そのため、さまざまな視点から材質の選定や形態サイズの検討や包装機械でのテストを行うなど、大変苦労しました。

今後も容器包装削減については、品質、製造両面からの幅広い視点を持って取り組んでいきます。

製造段階における余剰資材削減への取り組み

容器包装に使用する資材は、必要な数量を予測し、事前にメーカーに発注します。しかしながら、天候などの要因により数量が変化する場合があります。季節商品は、季節が変わるとすべて終売となり、翌年はデザイン・仕様変更により、残った資材は使用できません。ほかにも改廃商品が多く、製品で80アイテム(資材で約200品)の資材を管理しています。2008年度は、余剰資材の金額が年間約48,000千円も発生したため、2009年度は原因を分析し、余剰資材削減の対策を検討、実施しました。

課題を整理したところ、7月後半の梅雨明け以降からお盆の期間を中心に細かな対策が必要であると再確認しまし

た。メーカーおよび工場、さらに営業に協力を依頼し、お互いの役割や責任、商品別の調整方法を明確にし、資材調整を実施。7月中旬から終売時まで、メーカーおよび工場から毎週在庫報告を受け、資材の発注・在庫管理を徹底しました。その結果、7月の冷夏やお盆以降の気温の上昇などの要因がありましたが、2009年度上期は前年の62%と大きく削減することができました。下期はPB・留型商品の改廃が多くありましたが、営業と密に連絡をとり調整しました。

年間では全体で39,000千円と前年比81%に削減できました。2010年度は早期(6月下旬)から資材調整を開始し、さらに削減を目指します。

社外などへ 間接的な影響を及ぼす目的

シマダヤ内の活動にとどまらず、その活動によって社外などへ良い影響を与えることができる活動を行いました。

紙の使用量削減とリサイクルの推進

シマダヤでは、経理上必要な帳票や報告書類の出力方法を見直し、大幅にOA用紙の使用量を削減しました。環境取り組みを始めた2004年度より29.7%削減されました。今後、新しい経理システムの導入により、さらなる削減が期待

されています。他にも、印刷前に印刷範囲の確認、縮小・両面コピー、裏紙の利用などを推進しています。また、使用後の紙類は分別し、リサイクルに出しています。

環境意識の高い従業員の育成

シマダヤグループでは、シマダヤおよびISO14001の適用事業所として審査登録された工場の全従業員に環境報告書を配布しました。全員に読んでもらうことにより、各工場での取り組み内容が共有化できました。また、新任の環境推進担当者に対する研修、および外部講座を利用した内部監査員養成を継続しています。

一般的な環境知識を身につけるため、eco検定の受験を奨励しています。2009年度より団体受験で申込み、事前に社内で受験対策講座を開催し、受験者を支援しています。第7回検定までに合計61名が合格し「エコ・ピープル」として社内でも活躍しています。



法規制等の遵守について

環境取り組みを拡大するにあたり、各工場が該当する法規制や自治体の条例などを整理しました。それに基づき、関連施設や表示の確認および必要な書類の届出など、遵守状況を確認しました。

シマダヤおよび工場ごとに必要な法規制などを掲載した「環境法規制等登録簿」を作成し、何を遵守すべきか明確にしています。年に一度、チェックリストを基に法規制等管理部門に対し、遵守状況を確認しています。

廃棄物処理に関しては、不法投棄など不適切な処理を防ぐため適切な委託契約を結んでいます。シマダヤ CSR 推

進室は、シマダヤの全事業所および工場の契約内容が適切か、委託先の許可証の有効期限が切れていないか、マニフェストの回収状況などを定期的に確認しています。また、産業廃棄物を排出しマニフェストを発行した全事業所および工場が、毎年「産業廃棄物管理票交付等状況報告書」を、それぞれの自治体に提出したことを確認しています。

その他、エネルギー使用量が重油換算で1,500 kℓを超える工場は、省エネ法の改正に伴い、改めて「エネルギー使用状況届出書」を提出するよう指導しました。



シマダヤ株式会社はチャレンジ25キャンペーンに参加しています。

社会・環境報告書に関して

シマダヤ株式会社

- お問合せ先：CSR推進室
- 所在地：〒150-0021 東京都渋谷区恵比寿西1-33-11
- T E L：03-5489-5586
- F A X：03-5489-5056
- <http://www.shimadaya.co.jp/>