



おかげさまで創業 **80** 周年

シマダヤグループ  
社会・環境報告書  
2011



おいしい笑顔を  
お届けします







シマダヤは2011年に創業80周年を迎えました

これからも、私たちが

# おいしい笑顔をお届けします



※従業員の好きな商品または皆さまへのメッセージを持っています。

## 目次 Contents

これからも、私たちが  
おいしい笑顔をお届けします

- 03 シマダヤグループの概要
- 05 トップメッセージ
- 07 社会とのかかわり
- 11 安全・安心のために

### 特集1

13 「流水麺」って  
エコ!なんです

### 特集2

15 「エコスリム包装」を  
お勧めします

- 17 中期環境目的・目標2010年度結果
- 19 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」

- 23 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」
- 24 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」
- 25 環境関連のデータ
- 26 編集方針

## P1-2に登場している 従業員のご紹介

01	02	03	04	05	07	09
06	08	10	12	14	16	18
20	22	24	26	28	30	32

社名	部門名	氏名	社名	部門名	氏名
01 宮城シマダヤ郡山工場	製造課	渡辺 繁織	14 シマダヤ	家庭用チルド首都圏営業部	藤谷 宗一郎
02 シマダヤ	名古屋支店	橋本 一也	15 宮城シマダヤ古川工場	総務部 特販グループ	笠原 真理子
03 シマダヤ	業務部	斎藤 恵	16 東京シマダヤ	製造課	富澤 健太郎
04 シマダヤ	海外営業本部	加藤 隆史		製造課	鈴木 歩
05 高砂食品	製造部	高山 千穂美		製造課	岡村 英明
	製造部	天田 智順		製造課	成田 博幸
06 シマダヤ	大阪支店	加藤 豪		品質管理課	大口 裕司
07 宮城シマダヤ古川工場	総務部 総務	大熊 恵美	17 シマダヤ	業務部	村田 亮
08 シマダヤ	研究開発部	古塩 美咲	18 群蔵センター	製造部製造課	須永 菜里
09 中部シマダヤ	総務	森島 さみ子	19 エス・エス・デリカ	品質管理室	三井 里美
	製造	金森 隆二	20 エス・エス・デリカ	製造部	鈴木 好三
	製造	伊関 大輔	21 シマダヤ	チルド事業部	岡野 晴香
	製造	栗田 日香里	22 埼玉シマダヤ	生産二課包装室	原口 梓
	製造	今田 麻美		生産二課包装室	佐藤 節子
10 シマダヤ	業務用関東営業部	吉田 祐	23 シマダヤ	東北支店	吉田 清人
11 宮城シマダヤ郡山工場	包装課	松崎 徹	24 シマダヤ	広域営業部	古川 修一
12 シマダヤ	業務用首都圏営業部	川添 美香	25 シマダヤ	経営企画部	小久保 優美
13 群蔵センター	製造部包装課	池田 阿利紗			



# シマダヤグループの概要

## 会社概要

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：302名(2011年3月末現在)  
 事業内容：めん類および関連食品の販売  
 所在地：東京都渋谷区恵比寿西1-33-11  
 売上高：349億円(2011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  
 ISO14001認証取得：登録日：2004年7月16日

### 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：91名(2011年3月末現在)  
 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  
 ISO14001認証取得：登録日：2004年7月16日

### 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:129名  
 郡山工場:99名(2011年3月末現在)  
 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理内930  
 ISO14001認証取得：登録日：2009年3月23日

### 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 鈴木 英夫  
 従業員数：56名(2011年3月末現在)  
 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  
 ISO14001認証取得：登録日：2009年10月16日

### 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：103名(2011年3月末現在)  
 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  
 ISO14001認証取得：登録日：2009年10月16日

### 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 享  
 従業員数：74名(2011年3月末現在)  
 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  
 ISO14001認証取得：登録日：2010年2月23日

### 高砂食品株式会社




設立：1964年2月  
 資本金：9,375万円  
 代表者：代表取締役社長 高丹 秀篤  
 従業員数：94名(2011年3月末現在)  
 事業内容：生めん・蒸しめん類製造・販売  
 所在地：埼玉県深谷市榛沢273  
 ISO14001認証取得：登録日：2010年11月30日

### 株式会社群麺センター

設立：1988年3月  
 資本金：9,000万円  
 代表者：代表取締役社長 相澤 享  
 従業員数：182名(2011年3月末現在)  
 事業内容：ゆでめん類製造・販売  
 所在地：群馬県前橋市中内町225  
 ISO14001認証取得：登録日：2011年2月28日

## 主な歴史

シマダヤ創業80年の歩み

- 1931 創業者 牧 清雄が名古屋市中区(現、昭和区)において米穀業(島田屋商店)を開業  
 創業者 牧 清雄
- 1949 名古屋市昭和区花見通りに株式会社島田屋を設立、製粉、精米、製めん業を開始  
 会社設立当時の従業員
- 1950 ゆでめん(玉うどん)の製造販売
- 1951 栄養玉うどんの開発
- 1953 本社を名古屋市より東京都渋谷区伊達町に移転
- 1955 株式会社島田屋本店に名称変更
- 1960 日本最初の自動ゆでめん製造装置設置
- 1961 日本最初のゆでめん個包装化実現  
**冷し中華麺発売**
- 1963 オートメーションゆでめん装置を開発し、  
 1964 東京都昭島市に日本最初の包装めん専用自動化工場を完成
- 1965 加熱殺菌により常温保存が可能な「かけうどん」(「長持ち麺」の前身)の発売
- 1968 **「じゅん麺」発売**
- 1972 **もちもちうどん発売**
- 1977 代表取締役会長に 牧 清雄、代表取締役社長に 牧 順 就任  
 右:代表取締役会長 牧 清雄、左:代表取締役社長 牧 順
- 1978 クリーンアンドコールドシステム<sup>1)</sup>による製品の製造開始



栄養玉うどん



じゅん麺



もちもちうどん

- 1979 **業務用冷凍めん発売**
- 1980 東京工場敷地内に冷凍めん工場完成
- 1983 日本最初の近代的製めん工場 新東京工場完成、本社社屋を現在地(恵比寿西)に移転
- 1985 味の素(株)と業務提携
- 1988 **「流水麺」発売**  
**「長持ち麺」発売**
- 1991 **「鉄板麺」発売**
- 1994 **すいとん発売**
- 1995 **中華焼ビーフン発売**
- 1997 シマダヤ株式会社に名称変更、代表取締役会長に 牧 順、代表取締役社長に 近藤 郁雄就任
- 2000 **市販用冷凍めん発売**
- 2003 新たに掲げた経営コンセプト「おいしい笑顔をお届けします」と7つのビジョン発表 新CIシステムを導入  
 新CI
- 2004 東京工場を分社化し、東京シマダヤ株式会社を設立 新研究棟を開設  
 開発研究所  
 シマダヤ、東京シマダヤでISO14001認証登録
- 2006 代表取締役会長に 近藤 郁雄、代表取締役社長に 木下 紀夫就任
- 2007 味の素(株)と業務提携解消
- 2008 グループ関係会社への環境取り組み拡大を開始
- 2010 **「エコスリム包装」商品発売**
- 2011 創業80周年



流水麺  
 鉄板麺  
 中華焼ビーフン  
 冷凍稲庭風うどん

<sup>1)</sup> クリーンアンドコールドシステム: 清潔な環境で製造・冷却した製品を、輸送、販売まで10℃以下でお客様に提供するシステム

# 創業80周年 これからも成長し続けるために 社会的責任を果たしていきます

## 非常時に必要な「食」の安定供給を 果たすために

東日本大震災で大きな被害を受けられた皆さまに心よりお見舞い申し上げます。

シマダヤグループにとっても大震災による影響は大きく、食の大切さ・エネルギーの大切さを感じるとともに、リスク管理をどこまで行うか、サプライチェーンの劇的な

変化にどう対応するかを考えるきっかけとなりました。市場への影響は当初、家庭用の仮需要が増え、業務用の需要が減少しました。当社グループでは、東北・関東地域にある4工場が被災したため、家庭用チルド製品の品目を絞り込み、食品メーカーとしての社会的責任としてお客様への製品供給に努めました。その後4工場は復旧し、生産を再開しています。

シマダヤ株式会社  
代表取締役社長

木下 紀夫

## 原点に戻りシマダヤブランドを 守り育てる

シマダヤグループは、もう一度原点に立ち返り、創業時から受け継がれてきた品質と安全・安心を追求していきます。小麦価格の高騰や消費者ニーズの変化に伴う市場の変化に素早く対応するとともに、市場を活性化することが私たちの役割です。「おいしい笑顔をお届けします」という使命を実現するために、シマダヤグループがお客様に提供する価値は何か。それは従来の品質(おいしさ)に加えて価格を大事にしていくことであり、私たちは品質と価格という基本価値で社会に貢献していきたいと考えています。

環境への対応を強化し競争力をつけるために、シマダヤグループは2009年度から生産体制を再編し、17工場を12工場に集約しました。新しい生産体制のもとで、これからも品質を最優先に技術開発を進め、シマダヤブランドを守り育てていきます。

## 食品メーカーとしての社会的責任を 果たす

資源の少ない日本では、原料や資材を大切にしていかなければなりません。シマダヤグループは食品メーカーとして、無駄をなくす取り組みを強化し、安全・安心な製品づくりを徹底しています。その一つが、包材のトレーをなくす「エコスリム包装」の技術開発です。今後は、この「エコスリム包装」の拡大、チルド商品の荷姿や段ボールの統一化を実施するなど、さらに環境負荷軽減に努めていきます。

食の安全・安心については、小麦粉やそば粉などの材料はもとより、水についても安全性を確保するために厳

しい検査を行っています。また、グループ工場に導入した独自の「シマダヤHACCP」により、現場における自主的な安全管理を進めています。このほか、お客様相談室に寄せられたお客様からのご意見に対して、スピード感をもって改善につなげています。

## シマダヤグループの10年後に向けて

2011年7月、シマダヤは創業80周年を迎えました。私たちが目指すのは、従業員にとって働いていて良かったと思える会社です。会社の経営にとって最も大事なのは社員とその家族が幸せになることであり、厳しい市場環境に対応していくためにも家族的な企業風土を大切にしていきたいと思っています。

その一方で、シマダヤグループの将来を担う人材育成にも注力しています。そのために、若い社員にチャンスを与え、執行役員への若手登用、若手営業部長による社内研修、工場での管理職研修、部門間の連携と人事異動などを推進していきます。

また、2010年社内に設置した「シマダヤNEXT10」チームが、10年後のシマダヤグループをつくるために、シマダヤ製品の海外展開と原料栽培から一貫した製品づくりなどのテーマを打ち出しました。これを受けてこの結果だけではありませんが、2011年4月に海外営業本部を設立、併せて国内の契約農場と共同で国内産そばの開発を進めています。日本のめん食文化の伝統を守り、世界に広めることは食品メーカーとしての使命でもあると考えます。お客様と社会においしい笑顔をお届けするために、90周年、100周年に向けてシマダヤグループはさらなる成長を続けます。

2011年8月



# 東日本大震災に伴う シマダヤグループの対応について

東日本大震災により、亡くなられた方々のご冥福をお祈り申し上げますとともに、被災された皆さま、そのご家族の方々に對しまして、心よりお見舞い申し上げます。シマダヤグループでの対応について、ご報告します。

## 震災の状況と対応

東日本大震災発生に伴い、当社では緊急事態対策本部を直ちに設置し、従業員の人命安全の確保および被災状況の把握、食品メーカーとしての商品供給責任を果たすこと、被災地支援の実施の3つを基本方針とし、下記のとおり対応しました。

### 被災状況の把握

まず当社グループの従業員に人的被害はありませんでしたが、グループ工場の一部が被災し建屋や設備に損傷を受けました。しかしながら、致命的な被害はなく1ヶ月ほどで生産を再開することができました。

### 商品供給責任を果たす

震災直後は、一部工場が被災し、他の工場へ生産が集中しました。原料や資材が入荷されず、物流の混乱および計画停電の実施に伴い、生産量が制限されました。そのような状況でしたが、まずは被災者の方々へ商品

## 電力不足への対応

東日本大震災に伴う原発事故による電力不足に対応するため、シマダヤグループは企業の社会的責任を果たすべく節電に努めています。

シマダヤグループでは、最大消費電力を昨年比15%以上削減することを目標としています。そのために本社を中心としたオフィスでは、エアコンの設定温度を

をお届けするために、被災地のお取引先様へ優先的に商品を供給しました。その他のお取引先様へは、受注数が急増したこともあり、受注数どおりの供給ができず、隔日の出荷となりましたが、公平に商品を供給するよう努めました。

### 被災地支援

シマダヤより、被災地の復興支援のために日本赤十字社を通じて義援金500万円を寄付しました。また、宮城シマダヤの従業員支援のため、シマダヤグループ内で募金活動を行い、計95万円を寄贈しました。

また、宮城シマダヤより、大崎市、大崎市役所および大崎福祉協議会に対し、「長持ち麺」他の商品を、災害支援物資として計110,856食寄贈するとともに、社員ボランティアによる炊き出しも実施しました。

28℃以上とすることや照明を30%以上間引きすること、その他電気機器の使用台数削減などを実施しています。

グループ工場におきましては、平日稼働ライン数の削減、土日稼働、夜勤生産へのシフトなどを実施していきます。

## 被災した工場の対応

### VOICE 被災地で炊き出しを行いました

東日本大震災のニュースおよび悲惨な現状を目の当たりにし、食に携わる企業の一員として何か支援できないものかと社員のボランティアを募り、炊き出しを行って来ました。

最初の場所は、震災1週間後の宮城県女川町総合体育館でした。社員12名が車4台に分乗し、出発しました。万石浦の峠を越えて女川の町が見えるところまで行った時点で車を止め、津波で破壊された町を見た瞬間、女性の方々は涙で立ちすくむほどのこの世と思えない惨状でした。女川町職員から、炊き出しはシマダヤさんが初めてと言われ、温かい「天ぷらうどん」を1日2食配布していただけるのは皆がおなかをすかしているで大変助かります、ととても感謝されました。翌週は石巻の渡波小学校、気仙沼の階上中学校、そしてフェリー船に乗り網地島へも渡り、炊き出しを行い、6月まで計7回実施しました。約1,200食のめんにあわせて、ガスや器材は古川ガス様から、食材の野菜などは、

東部地方振興事務所を通し、農家よりいつも提供していただきました。渡波小学校の時は、帰りに雨の中2階のベランダから被災者の方が大勢手を振ってくれて感謝され、こちら側が涙してしまうほどでした。この時、NHKドキュメント番組の中でも少しですがシマダヤの炊き出しが放映されました。どこに行っても震災と津波の惨状はあまりにも広範囲で言い尽くせないほどです。その中でも印象に残るのは、校庭のがれきと一緒に泥だらけのトランポリンで子どもたちが無邪気に遊んでいた姿でした。この子どもたちの将来のためにも、われわれ大人がしっかりと希望の見える明日にしなければならぬと強く思いました。

宮城シマダヤ株式会社 代表取締役社長  
伊藤 徳義



石巻市渡波小学校にて



女川町総合体育館にて



被災者支援イベント「菜の花プロジェクト」での当社スタッフ

### VOICE 感謝します

被災された皆さまに心からお見舞い申し上げます。幸い従業員、家族に被災はありませんでしたが、東日本大震災で天井が一部落ちたり停電で設備が止まったりするなどの被害を受けました。商品をご購入いただいているお客様、原料・設備メーカー様、配送の方など多くの皆さまからご支援をいただき製造を再開することができました。ありが

とうございます。「めん」を作れる感謝の気持ちと喜びを商品に込めて、安全で美味しい商品を作っていきます。

宮城シマダヤ株式会社 郡山工場 工場長  
保住 栄治



### VOICE エス・エス・デリカの底力を見せます

当社は、受電設備が倒壊したことにより、全生産ラインが稼働停止という状況の中、人的被害なく全員避難することができました。復旧までの間、自宅待機を余儀なくされた者、グループ工場へ応援に行った者、会社に残り懸命に復旧作業に取り組んだ者、とさまざまでした。誰もが「1日も早い復活を」の思いで頑張った結果、想定より約2週間早

く、誰一人欠けることなく全ライン稼働を迎えられました。エス・エス・デリカ全従業員、不屈の根性で今後も精進していきます。

エス・エス・デリカ株式会社 製造部  
作山 浩二





# 地域住民の皆さまとともに活動していきます

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。

## シマダヤの社会貢献

シマダヤでは、各部門において社会や地域に貢献できることは何かあるかを考えながら、取り組みを行っています。例えば、地域の小学校での製めん教室の開催(2010年度は3回実施)、オフィス近隣での清掃活動、ペットボトルキャップ・使用済み切手・ベルマークなどの収集寄付を行っています。

また、特定非営利活動法人「セカンドハーベスト・ジャパン」様を通じてのフードバンク活動への支援も行って

います。2010年度は、まず、自社商品のめん類を、食事に困っている方々へ役立てていただくために、福祉施設や団体へ寄付しました。延べ35の施設・団体に4,894食相当を寄付しました。また、2010年の夏休みに児童養護施設の子どもたち(24人)を工場見学とめん作り体験に招待しました。

これからも、事業活動に沿った、社会・地域貢献活動に取り組んでいきます。

### 東条湖おもちゃ王国でのお子様向けめん打ち体験教室

当社の冷凍めんを使用いただいている「東条湖おもちゃ王国」様(兵庫県加東市)より、ぜひめん打ち体験教室をしてもらいたいという依頼がありました。未来に向けての財産である子どもたちに、食育という観点から何か伝えることができればと思い、実施させていただきました。小さい子どもたちに、めん棒で生地をのばす、めん線に切るという作業を体験してもらいました。実際に参加されたご家族からは、非常に多くのお褒めの言葉をいただき、ぜひ第二弾も開催してもらいたいとの要望も多く挙がりました。



作り方を説明



めん生地をのばします

### シマダヤロジスティクスセンター近隣の美化活動

シマダヤロジスティクスセンター(東京都武蔵村山市)の目の前にある残堀川からは、四季折々の自然を感じることができます。業務部は、自然の恵みにお礼をしたいという気持ちより、2010年4月から毎月1回、第4火曜日に川沿いのゴミ回収を行っています。回収は6人チームで部員全員が年2回以上参加しています。

2010年度は、450のビニール袋で合計39袋分のゴミを回収しました。その9割以上が道路沿いに落ちており、主なゴミは、空き缶、弁当箱、ペットボトルでした。川沿いでは、タバコの吸い殻が多くありました。自然に感謝を込めて、今年も川沿いのゴミ回収に取り組んでいきます。



残堀川



放置されたゴミを回収しました

## 工場の社会貢献

工場は、それぞれの地域で長年生産活動を行っています。工場によっては、住宅地に隣接しているところもあります。生産活動を行うと、騒音などが発生する場合もあり、地域住民の方々のご理解は不可欠です。工場ではそれぞれ、地域の方々とはさまざまな形で交流をして

います。具体的には、隣接するマンションの住民の方を工場見学と製めん教室に招待する、夏祭りの実施、工場周辺の清掃活動などを行っています。その中から、ピックアップしてご紹介します。

### VOICE 東京都昭島市立武蔵野小学校工場見学および製めん講習会

2010年10月29日、東京都昭島市立武蔵野小学校の4年生88名が、「食育授業の一部として小麦粉を使用した食品製造を勉強する」という目的で、東京シマダヤへ工場見学にみえました。うどんの生産量にびっくりされ、皆さん楽しそうに見学していました。工場見学の後は、シマダヤの研究開発部より、小麦粉からどのような製品が作られるか、などを説明しました。また、実際に練られた生地なども触ってもらい、どのような物かを実感してもらいました。



東京シマダヤ工場見学



東京シマダヤ株式会社 総務課 恩田 英紀

### VOICE 深谷市産業祭に参加して

2010年11月20日、21日の2日間、「深谷市産業祭」(埼玉県)に焼そば屋台を出店しました。私は調理を担当しました。初めて屋台で調理しましたが、油がはねたり鉄板を触ってしまったりして、とても大変でした。でも、たくさんのお客様に試食していただいて「おいしい」と笑顔で言ってくれたことがとてもうれしかったです。私たちが作った商品で人が笑顔になることを初めて実感しました。これからも、お客様の笑顔のために一生懸命働いて良い商品を作っていきます。



深谷市産業祭



高砂食品株式会社 製造部 生めんG 三浦 克広

# 安全で安心していただける商品をお届けします

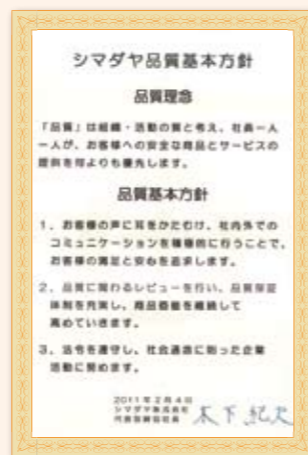
シマダグループでは、安全で安心していただける商品づくりをしています。また、お客様からのご意見も商品づくりに生かしています。

## 品質理念

「品質」は組織・活動の質と考え、社員一人一人が、お客様への安全な商品とサービスの提供を何よりも優先します。

## 品質基本方針

1. お客様の声に耳をかたむけ、社内外でのコミュニケーションを積極的に行うことで、お客様の満足と安心を追求します。
2. 品質に関わるレビューを行い、品質保証体制を充実し、商品価値を継続して高めていきます。
3. 法令を遵守し、社会通念に則った企業活動に努めます。



## シマダヤの品質に対する考え方

### シマダヤ品質基本方針制定～シマダヤにとって「品質」とは～

食の安全については、我が国において2003年に食品安全基本法が制定されました。法の中では、「食品関連事業者は食品の安全性の確保について第一義的責任が有ることを認識して、そのために必要な措置を講ずる責任が有る」とされています。しかしその後も、原材料の不適切使用、非食品品の不正転売、期限日の不適切表示など、食の安全を脅かすだけでなく、食品関連事業者の企業倫理が問われる社会的な問題も後を絶ちません。

そこで、シマダヤでは創業80周年という一つの節目を機会に、2011年2月4日に「シマダヤ品質基本方針」を制定しました。

シマダヤが創業以来ずっと大切にしてきた「品質」について改めて文書化することで、「品質」の重要性を再認識し、シマダヤブランドを維持・向上させることを目指しています。

当方針では品質理念で「品質」を商品品質としてだけ捉えているのではなく、当社の組織や活動の質と定義しています。社員一人一人がここで掲げる「品質」を意識し、お客様への安全な商品とサービスの提供を何よりも優先することが最も重要であると考えています。

この品質理念の実現のために、3つの項目からなる品質基本方針を掲げています。

1つ目の項目では、お客様の声にできるだけ耳を傾けて、聞き入れることが、品質保証の根源であり、それを実現するために社内外でのコミュニケーションを積極的に行い、お客様の満足と安心を追求することを掲げています。

2つ目の項目では、商品の品質全般に関わるレビューを新規に実施し、品質保証体制を充実し、商品価値を継続して高めていくことを掲げています。品質に関わるレビューでは、食品の安全性を確保する活動、商品価値を維持・向上する活動、クレームの削減活動の3つを柱としています。

3つ目の項目では、法令遵守と社会通念にのっとった企業活動に努めることを掲げています。法令とは食品製造に関わる法令だけでなく、製造に直接関連しない不正競争防止法、廃棄物処理法なども当然、企業が遵守すべき法令であると考えています。

このシマダヤ品質基本方針の考えをシマダグループの各部門、各人が十分に理解した上で、お客様の満足と安心のために日々行動していきます。

## お客様対応で行っていること

### 情報発信

#### —お客様の声を社内へ発信

お客様相談室では、お客様からいただく声を商品などの改善につなげるために記録しています。お客様からの商品に対する思いを迅速に伝えるために、日々、社長をはじめ、関係者・関係部署へ情報発信しています。

### コミュニケーション力向上

#### —心に残る対応を目指して

お客様相談室では、お客様とより良いコミュニケーションを図るために、定期的に外部の先生を招いて研修を行い、コミュニケーション力の向上につなげています。質問力、対応力、コミュニケーション力などの力を磨き、お客様の心情に共感をしながらお話しすることを心がけています。電話の最後にお客様から、「ありがとう」や「シマダヤの商品は安心ですね」とおっしゃっていただけるような心に残る対応を目指しています。

### ボイスミーティング

#### —お客様との架け橋になるために

お客様からいただく情報を共有化するために、お客様と製造現場の架け橋としてボイスミーティングを実施しています。お客様からのご意見・ご要望をまとめ、直接工場へ伝えることで、お客様からのお申し出の重要性を理解し、お客様との距離を身近に感じてもらいたいと考えています。



#### ●ボイスミーティングを終えて(製造現場からの感想)

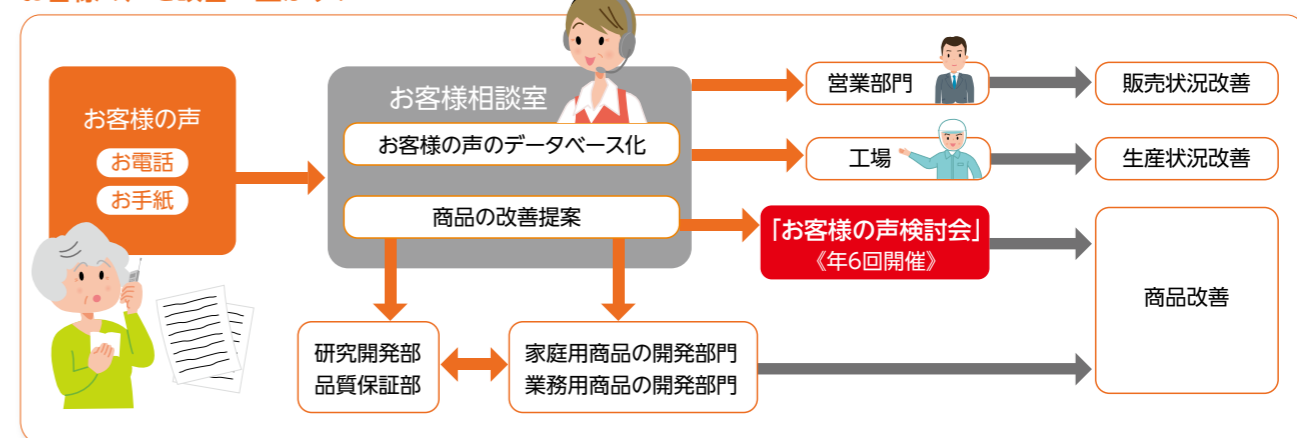


お客様と実際に電話対応している相談員の話聞くことは、とても重要なことです。お客様が電話をしてくださることは、シマダヤ商品のファンであるという証拠。そのファンの期待にこたえていくことが重要で、商品を作る側が頑張らなければいけないと思いました。

お客様の「厳しい言葉」、「シマダヤへの期待の言葉」をいただき、改めて製造する者として責任を痛感しました。



### お客様の声を改善へ生かすフロー





特集 1 |

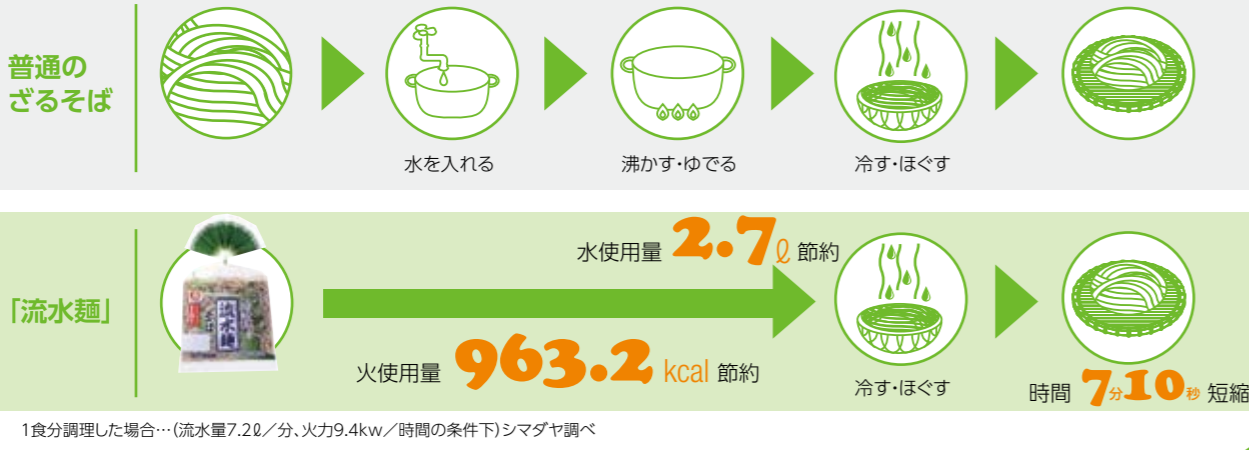
# 「流水麺」って エコ!なんです

「おいしい」「簡単」をテーマに、  
さっと水を通すだけで、ゆでずに食べられる「流水麺」シリーズ。  
シマダヤは、おいしさや手軽さに加えて、  
環境に配慮した商品づくりにこだわっています。



## シマダヤの環境へのこだわり

ゆでずにさっと水でほぐすだけ!! 簡単調理でエコと節約!!



## 環境にも配慮した「流水麺」をご紹介します

「流水麺」の発売は1988年、今年で23年目の商品です。「ゆでずに水を通すだけ」という、簡単で便利な商品です。発売以来毎年のように改良を重ね、お客様満足の高い商品を目指してきました。

その間に、家庭の食卓風景も様変わりし、働く主婦が増え家事の負担を軽減できる商品ニーズはますます高まっています。夏場では、家事で「火を使わない」、「お湯を沸かさない」ことは暑さから主婦を開放してくれます。また、「お湯を沸かさないこと」、「洗い物が少なくなること」で節水もできます。実際、どのくらい「エコ」につ

ながるかを検証した結果を上図に表しました。

今年は、特に節電による「エコ」に関心が高まっています。東京都のホームページには、「節電」のために「節水」にご協力を、という記事があります。浄水場での水再生に多くの電力が使用されていること、都内の水道水の7割は家庭で使用されていること、そして家庭での節水は大きな節電効果があること、が書かれています。

「流水麺」は調理の際、節水できる商品ですので、この利点を店頭・ホームページを通じて、もっと多くのお客様へ発信していきたいと思ひます。

### 「流水麺」に関する主なできごと

- 1988年 「流水麺」発売
- 1989年 日経流通新聞「年間優秀製品賞」受賞
- 1990年 食品産業新聞社「第19回食品産業技術功労賞」受賞
- 2000年 「流水麺」リニューアル販売
- 2001年 「流水麺」そうめん発売
- 2003年 新しく生まれ変わった「新・流水麺」発売
- 2010年 食品産業新聞社「第40回食品産業技術功労賞—マーケティング部門—」受賞
- 2011年 シマダヤホームページに「流水麺」ブランドページ掲載



食品産業新聞社「第40回食品産業技術功労賞—マーケティング部門—」受賞

## 「流水麺」の営業戦略、販売活動について

### VOICE

電力不足による節電意識の高まりは、企業の節電対策のみならず、一般家庭の生活も大きく変えようとしています。特に、夏場のエアコンの節約による暑さ対策には、流通各社もいろいろな提案を行っています。その一つとして、「流水麺」は、今、最も注目されている商品の一つです。これまで、「流水麺」については、「おいしい」「簡単」を強く訴求してきましたが、今年は、「エコ」を訴求ポイントの一つに加えて活動をしています。7月に都内のスーパーにて、「流水麺」の試食販売を実施しました。気温も高かったこともあり飛び



売り場の様子

ように売れました。お客様の声を聞くと、やはり「簡単」にできる点で購入される方が多かったのですが、同時に「エコ」という観点からも納得して購入していただくお客様も多数いらっしゃいました。お客様の「エコ」に対する関心が、今年はより一層強いことを実感しました。試食販売をしていると、まだ「流水麺」を知らないお客様もいらっしゃいます。営業活動の中でその潜在需要を掘り起こし、「エコ」商品である「流水麺」の拡大に努めたいと思ひます。



シマダヤ株式会社 広域営業部 表 康博

## 「流水麺」の品質に対して

### VOICE

「流水麺」製造にあたり、工場でも厳しい衛生基準を設けています。製造ラインの汚れやすいポイントを事前に挙げ、ラインのこすり洗いや包装部品などの加熱殺菌を確実にし、その他細かな所にも注意、監視を徹底して、日々の生産を行っています。問題があればすぐ改善し実施する(PD

CAサイクル)仕組みに当てはめ、継続し維持させ「エコ」で安心・安全な商品を製造しています。

東京シマダヤ株式会社 製造課 佐田 幸延



### お客様からの お声



初めて買って食べたのですが、とてもおいしくてびっくりしました。広島では、最近売ようになったのですか。水だけで食べられて非常に便利なのに、あまりにおいしいので、手紙を出そうと思ったのですが、電話をしてしまいました。仕事から帰ってきて、子どもがおそばを食べたいといったときに、とても助かります。もっと広島で増やして欲しいと思ひます。震災で大変かと思ひますが、がんばってください。(広島県 女性)

この猛暑のさなかに、火を使わずに美味しいざるそばが食べられてうれしいです。(東京都 女性)



火を使わない 水でほぐすだけ



### その他のお客様からの声

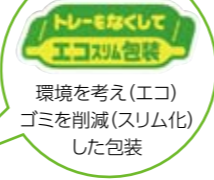
- 初めてこのおそばを食べてみました。そうしたらおいしくておいしくて、びっくりしました。水で洗うだけでおいしいのかな?と思ひながら食べましたが、クセもなく、やわらかすぎずコシもあって。これから食べ続けたいと思ひます。(東京都 男性)
- 久しぶりに冷し中華を売り場で見つけて、うれしくなってお礼の電話をしました。待っていたんですよ。アウトドアに持っていくと評判がいいですよ。(東京都 男性)
- このめんはとてもおいしい。うれしくて電話しました。ぜひ、1年中製造してください。(埼玉県 男性)
- うどんやそばを娘から教えてもらって食べているのですが、本当に便利でおいしいです。(埼玉県 男性)





# 「エコスリム包装」をお勧めします

シマダヤは、2010年秋から一部の商品にトレーを使用していない「エコスリム包装」を採用しています。「エコスリム包装」を一目で分かりやすく示すため、商品パッケージに「エコスリム包装」マークを展開しています。これからも環境に配慮した商品づくりに取り組み、おいしい笑顔をお届けしていきます。

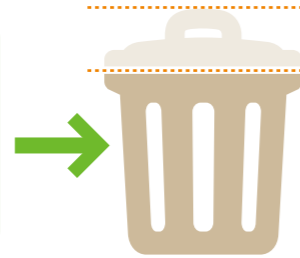


環境を考え(エコ) ゴミを削減(スリム化) した包装

## シマダヤの環境へのこだわり

商品にはパッケージが必要です。しかし、調理後はゴミになってしまいます。シマダヤは、資源を大事にし、ゴミを削減するために、包装にも注目しました。

現在、2食分が1パックに入っている商品には、プラスチックのトレーが入っています。一部の商品でこのトレーをなくすことで、ゴミの量を削減しました。



1パックあたり  
**22%~26%** 削減  
 (ゴミ重量3.2g~3.6gに相当)  
\* アイテムにより、包材の材質が異なるため、削減量が異なります。

## 「トレーなし」包装について

### 商品開発を通じた容器包装重量削減への取り組み

近年包装分野では、詰替えパックや無駄を削ぎ落としたエコ包装が増えてきていますが、今回シマダヤでもトレーをなくして「エコスリム包装」という明快な切り口の商品開発に取り組みました。研究開発部では包装形態設計の提案、フィルム・段ボールなどの材質の選定、コスト設計の提案、生産システムの設計、検証、導入、立上げまで、終始一貫して設計、開発を行ってきました。

トレーをなくした包装容器の削減に加え、包装形態を

一新するというハードルの高い目標に向かい、工場と一丸となって取り組みました。その結果、汎用フィルムを使用しトレーがなくても形態を保持でき、かつ店頭で陳列した際、お客様の目にとまるようデザインを向上させ、包装重量約26%削減(従来比・内容物包材含む)を実現しました。

今後もさまざまな「エコスリム包装」商品を展開していくとともに、さらなる包装技術の研究、挑戦をしていきたいと思っております。

## VOICE 包装技術への挑戦

「エコスリム包装」の開発にあたっては、包装形態を一から見直し設計するという開発要素が高く、ハードルの高いものでした。特に生産上のデメリットを払拭しつつ安定的に包装するという点については、工場ともに相当な時間と労力を費やしました。

その甲斐あって商品を世に送り出すことができたときは、

筆舌に尽くしがたい喜びと感動がありました。今後もこの完成度を向上させるとともに、チャレンジ精神を忘れず包装技術に挑戦していきたいと思っております。

シマダヤ株式会社 研究開発部  
**石川 正智**



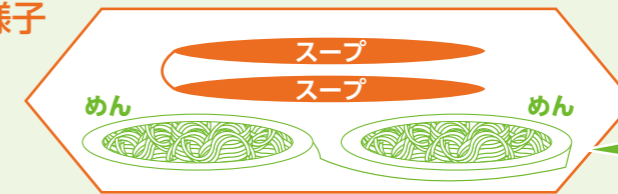
シマダヤの「エコスリム包装」は、  
**このマークが**



目印です



中身の様子



2連包装のめんがトレーの役割をしています

## 広がっています。「エコスリム包装」商品

えびす  
 東京「恵比寿」ラーメン

おうごん  
 「黄金ラーメン」



## VOICE エコ包装自慢

「エコスリム包装」は、技術的には非常に難しく安定した生産を行うまではさまざまな苦勞をしました。発売後、家族と買い物に行くと「この包装形態、他のメーカーではやってないよ」と自慢してしまいます。工場で毎日包装機を運転するオペレーターも、「うまく運転することは非常に難しいので、できたときは達成感があります」とか「新しいチャレンジをした

ことを誇りに思います」と言っていました。商品設計が「エコ」ですから、工場が無駄な包材を使わないようこれからも改良を続けます。

高砂食品株式会社 設備標準化チーム  
**鯨井 光雄**





# グループ全体方針にのっとり、 環境活動に取り組んでいます

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年間で取り組んでいます。2010年度の結果と2011年度の目標は、下記のとおりです。

## 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	2010年度		評価	2011年度	コメント	ページ
	目標	実績		目標		
容器包装重量削減 (09年度比5%削減 重量) 重量:2,251t→2,138t	2%削減 2,206t	2.4%増 2,306t	×	5%削減 2,138t	トレーなし包装の商品開発、ラーメンの内袋の縮小などを行いました。しかし、二重包装の商品(3食パックなど)の販売量が増え、重量は増加しました。	p.15~16
原単位:5.013→4.762	2%削減 4.912	0.4%削減 4.992		5%削減 4.762		
余剰資材削減 (09年度比20%削減 金額) 金額:40.4百万円→32.3百万円	10%削減 36.3百万円	19%増 48.1百万円	×	20%削減 32.3百万円	資材を一元管理し、さまざまな対策を実施しましたが、天候の変化により夏の冷し物の余剰資材が発生しました。	p.19
原単位:1.15→0.92(千円/百万食販売)	10%削減 1.04	20%増 1.38		20%削減 0.92		
冷凍製品の日付後返品削減 (09年度30%削減 重量) 重量:16.7t→11.7t	20%削減 13.4t	20.4%削減 13.3t	○	30%削減 11.7t	冷凍めん倉庫在庫の賞味期限の管理を強化して、販売を促進し、目標を達成しました。	p.20
原単位:23.46→16.42(kg/百万食販売)	20%削減 18.77	24%削減 17.83		30%削減 16.42		
コンテナ(ロジ)管理の合理化を検討	ロジの軽量化や効率運用より、積載効率の改善につながる段ボール配送を検討				段ボールにすることで、トラックの積載効率をあげ、輸送時のCO <sub>2</sub> 排出量を軽減します。	p.20

### 生産工場※

目的	2010年度		評価	2011年度	コメント	ページ
	目標	実績		目標		
電気使用量削減 (09年度比8%削減 数量) 使用量:26,512千kWh→24,391千kWh	6%削減 24,921千kWh	0.1%削減 26,479千kWh	×	8%削減 24,391千kWh	設備改善、生産方式の変更、ボイラー稼働時間の見直し、デマンド管理、蛍光灯交換などを行いました。しかし、トラブル発生、一部工場は震災の影響があり、未達となりました。	p.21
原単位:75.74→69.68	6%削減 71.2	2.9%削減 73.56		8%削減 69.68		
CO <sub>2</sub> 排出量削減(ボイラー燃料) (09年度比5%削減 重量) 排出量:18,934t→17,988t	4%削減 18,177t	3%削減 18,369t	×	5%削減 17,988t	ボイラーの効率的運用、熱回収装置導入や蒸気漏れの修繕などの設備改善などを行いました。生産食数の伸びがあり、原単位では達成しました。	p.21
原単位:54.09→51.39	4%削減 51.92	5.7%削減 51.03		5%削減 51.39		
廃棄めん削減 (09年度比17%削減 重量) 排出量:1,454t→1,206t	13%削減 1,265t	24.7%増 1,813t	×	17%削減 1,206t	設備改善、生産方式の変更、従業員教育などを行いました。しかし、トラブルによる廃棄が多く、一部工場は震災の影響があり、未達となりました。	p.22
原単位:4.155→3.449	13%削減 3.615	21.2%増 5.037		17%削減 3.449		

※工場算定範囲：東京シマダヤ、宮城シマダヤ、中部シマダヤ、エス・エス・デリカ、埼玉シマダヤ(2009年度は埼玉工場も含む)  
※原単位は、ことわりのない場合、干食製造または販売あたりの数値です。

シマダヤグループでは、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ています。順次、ISO14001適用事業所として登録されました。(p.3参照)2010年度は、新たに高砂食品、群麺センターでも環境取り組みを開始しました。2010年11月に高砂食品、2011年2月に群麺センターが、ISO14001適用事業所として登録されました。両工場は、2010年度下期から、

目的・目標を持って活動を始めています。今回は途中から参加したため、2010年度の中期環境目的・目標の結果には含まれていませんが、同様に活動を進めています。環境マネジメントシステムにより、課題の発見と、計画的な改善活動が行われています。

2011年度は、1社で、環境取り組みの準備を進めています。

## 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	2010年度		評価	2011年度	コメント	ページ
	目標	実績		目標		
ガンリン使用量削減 (09年度比5%削減 数量) 使用量:224kℓ→213kℓ	リッター効率 検証	4.5%削減 214kℓ	△	5%削減 213kℓ	営業車に運行自動記録装置を装着し、運転内容を管理できるようになりました。効率的な運行、エコドライブを実施しています。	p.23
原単位:0.314→0.298		8.6%削減 0.287		5%削減 0.298		
商品廃棄削減 (09年度比30%削減 金額) 棚卸減耗費:30,408千円→21,286千円	20%削減 24,326千円	15.1%削減 25,828千円	×	30%削減 21,286千円	販売見込みの精度をあげ、実際の販売数量との差を小さくする、取引先へ提供するサンプルの廃棄を削減するなどを行いました。	p.23
原単位:0.864→0.605	20%削減 0.691	14.3%削減 0.740		30%削減 0.605		

目的	取り組んだ内容	ページ
環境負荷の低い商品の拡販	「流水麺」、トレーなし包装の商品の販売を行いました。また、素材めん(つゆや具材のない商品)は包材が少ないため、ご家庭でのゴミの削減につながることで、家庭用冷凍麺は調理の際、省エネで調理できる点をアピールして販売しました。	p.23
環境意識の高い営業を育成	取引先の環境取り組みの聞き取り、外部セミナーを受講する、eco検定受験、エコドライブの教育、「社会・環境報告書」を取引先に配布するなどを行いました。	p.23

## 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	取り組んだ内容		ページ
地域社会へ貢献	シマダヤの事業所および各工場、近隣の清掃を定期的に行いました。近隣小学校での製めん教室実施、工場見学受け入れ、地域の産業展へ出展、フードバンク活動への協力などを行いました。また、ペットボトルのキャップをはじめ、各種資源の収集および寄付活動を行いました。		p.9~10
	[主な実績]	他に、使用済みカード、書き損じハガキ、外国コインなどを収集、寄付	
	ペットボトルのキャップ	シマダヤ 108kg 宮城シマダヤ 71kg 古川工場 ワクチン:約54人分 ワクチン:約36人分(他、各工場でも実施)	
	ベルマーク	シマダヤ 6,005点 使用済み切手 2,997g 近隣小学校へ寄付(他、工場でも実施) 収集団体へ送付(他、工場でも実施)	
省エネ、有効利用の促進	昼休みや不要な電気の消灯、パソコンの電源オフの徹底、空調の温度管理などを行いました。シマダヤ本社では、大掃除の際、未使用の事務用品を整理し、共有化しました。		p.24
業務改善、環境負荷の低減	エコドライブ教育により運転マナーの改善と燃費効率のアップを図りました。シマダヤの経理システムを変更し、作業効率化とOA用紙の削減につながりました。緊急時(薬品漏洩など)の対策を見直しし、手順がより明確になりました。環境会計に取り組むための準備を行いました。		p.23~24



# 資源・エネルギーを有効に使い、 効率的に生産します

## シマダヤの取り組み

シマダヤでは、商品パッケージに使う包装資材などを有効に使うこと、商品を効率的に輸送する方法の検討、冷凍商品の在庫管理を適切に行うこと、などに取り組んでいます。

### 資材に関する取り組み

#### 余剰資材削減を目指して

商品を提供するためには、商品パッケージや輸送のための段ボールなどが必要で、事前に必要な数量を資材メーカー様に発注します。季節限定商品、改廃商品の包材、添付品や段ボールを中心に各生産工場、資材メーカー様とあるゆる対策を行い、廃棄にならないよう、資材調整を行っています。当然、商品の終売・改廃日まで絶対に欠品できません。しかし、天候などの影響で販売数量は大きく変動するため、資材調整は非常に困難になります。

2009年度より新たな対策として、生産工場や資材メーカー様の在庫の「見える化」、原材料部での徹底した資材の一元管理を行いました。また、資材メーカー様で、土・日曜日の資材配送、休日緊急生産、生産ロット縮小な

どをご対応いただきました。営業部門では、自然切り替え商品を増やすなど、関係部門が環境への意識をより高く持ちさまざまな工夫と対策を行ってきました。

2010年度は、余剰資材廃棄金額を2005年度比38%減を目標としましたが、歴史的猛暑・残暑が記録されるも、台風の発生で一気に“夏”が終わり上期の余剰資材発生額が拡大、結果2005年度比20%減となり目標未達となりました。それまでの我々の対応・対策がまだまだ十分ではないことを痛感した一瞬でした。

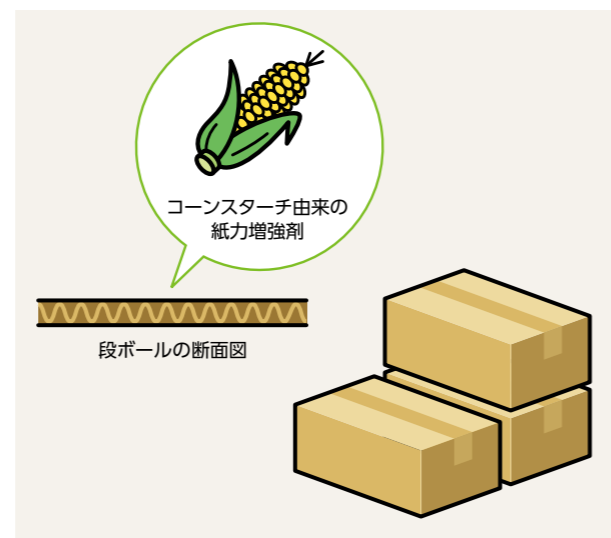
今後もシマダヤグループ全体、資材メーカー様と連携し、2011年度はさらに新しい余剰資材削減対策を立て、環境対策に取り組んでいきます。

#### 環境負荷を低減し、コストダウンできる段ボール素材を導入

段ボールは波形の紙を2枚の紙でサンドした構造になっています。この波の部分(中芯と呼びます)の重さを1㎡あたり40g減らし、かつ強度を落とさず、コストダウンまで図れるという理想的な紙と出会いました。これは通常の原料にコーンスターチ由来の紙力増強剤を添加し、箱強度を増した、新しい素材です。

「鉄板麺」、「太鼓判」ラーメン、「もみ打ち」生冷し中華、富士宮やそきばの関東チルド工場使用分について、この新素材を用いており、今後も主要アイテムに取り入れていく予定です。2010年8月下旬から運用を開始し、2011年6月までで段ボール原紙抄造<sup>1)</sup>時のCO<sub>2</sub>排出量約27トン減、紙使用量約57トン減、化石燃料使用量約10,000ℓ減の効果を出しています。

<sup>1)</sup>抄造：紙の原料をすいて紙を製造すること



### 物流に関する取り組み

#### 1 特定荷主<sup>2)</sup>としての取り組み内容について

シマダヤは、2009年に特定荷主として指定され、取り組みを行っています。1年目は冷凍めん工場の再編による生産物流の効率化および、直接販売店に配送するコースを削減することなどで、物流の効率化を実施しました。

2年目の2010年度は、以下のことを検討・実施してまいりました。

##### 1. 関東におけるチルドめん工場を再編し、生産物流の効率化を実施

- 生産効率を上げるために工場を集約し、配送効率を向上しました。
- 中型車をメインに輸送していた工場を、大型車輸送ができるよう設備を改修し、大型車輸送を促進しました。

##### 2. 直接販売店に配送するコースの削減を継続

- 2011年2月に2コースを削減し、軽油の使用量を削減しました。

##### 3. 通い箱としてのプラスチックコンテナをやめ、段ボール輸送に変更

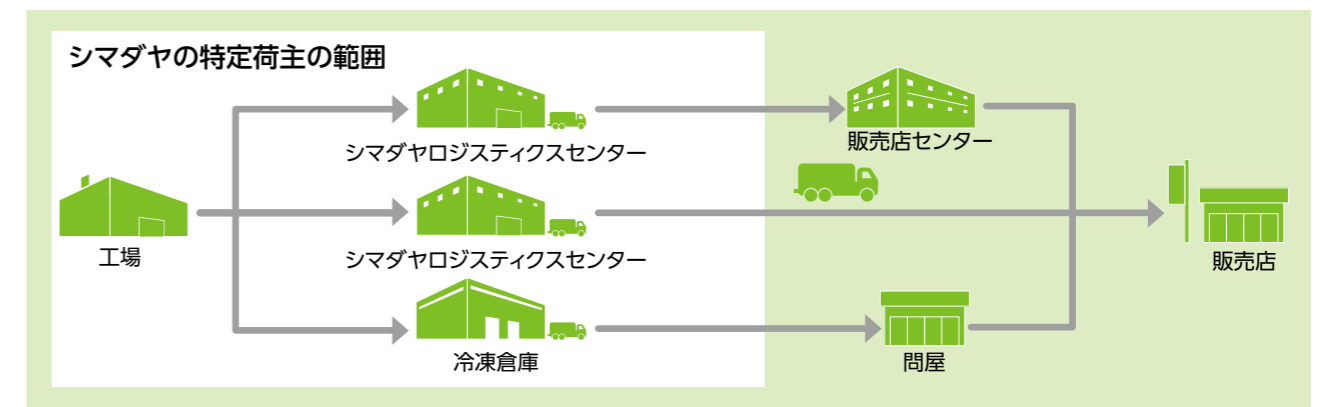
- 2011年2月より順次実施。輸送重量の軽量化、新たにプラスチックコンテナを作成することが減るので、年間で82,569kgのCO<sub>2</sub>排出量削減が見込めます。

##### 4. 工場出荷時点で当社が荷主となる工場軒先渡しへの変更実施

- 2010年10月から順次変更実施。これにより主なチルド生産工場の当社製品は、当社が荷主となり、トータルでの効率化を目指すことができます。

以上のことを検討・実施してきました。

<sup>2)</sup>特定荷主：エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)により、貨物の輸送量の合計が3,000万トンキロを超える場合は、「特定荷主」として指定されます。毎年、「計画書」と「定期報告書」を提出し、エネルギーの使用の合理化に取り組む必要があります。



#### 日付後退品の発生による製品廃棄量の削減



シマダヤ株式会社 冷凍事業部 佐久間 広樹

冷凍めんの賞味期限のほとんどは、製造後1年です。冷凍事業部では、常にお客様に日付の新しい商品をお使いいただけるよう、営業部門の販売予定や過去同時期の需要傾向をもとに、不要な在庫を防ぐ

ために最適生産計画の立案と工場の有効稼働に取り組んでいます。しかし商品の需要は天候に左右されること

も多く、ときに在庫の滞留を起こしかねません。そこで、商品の賞味期限日付を監視し、滞留状態にある、または廃棄になる可能性のあるロットを抽出し、警告を発信するシステムを構築しています。その情報を毎月の営業部門との会議で共有化し、対策を講じることで、2010年度は主要冷凍商品の日付後退品の発生を抑え、結果的に廃棄量を削減することができました。この取り組みを続け、廃棄の発生を限りなく減らすよう今後も努力していきます。



資源・エネルギーを有効に使い、  
効率的に生産します

## 工場の取り組み

工場では、生産開発部門方針のもと、「電気使用量の削減」や「廃棄めんの削減」などについて、それぞれ目的・目標を立てて取り組みを行っています。設備の改善や、手順の見直しなどを行い、効果がでています。その中から、特に成果がでている工場の取り組みを紹介します。

### エネルギー使用量の削減(CO<sub>2</sub>の削減)

#### 熱の有効利用と安定利用



中部シマダヤ株式会社 製造課  
高木 良三

ゆでめん類の製造には、蒸気ボイラー(重油)を使った温熱と冷水設備(電気)を使った冷熱が同時かつ大量に必要となります。エネルギーの使用量を低減させるために、温冷熱を合理的に得る仕組みを改善することが大変重要となってきました。ヒートポンプ機は一般家庭のエアコンにも採用されています。その熱(ヒート)をくみ上げる作用(ポンプ)の特徴として、「温冷熱を同時に生成する」働きがあります。これまでは、温熱と冷熱を別々の熱源で個別にエネルギーを消費(重油と電気)していましたが、それを電気エネルギー1つでまかなうという発想です。ヒートポンプ機によって生成された冷熱は冷水設備の補給水に、温熱はタンクを介してゆで槽への補給水に使用しています。

#### 【導入後の効果】

##### ①電気使用量の削減見込み

冷水設備への補給水温度が5℃下がったことにより冷水設備の冷凍機の負荷が減りました。これにより冷凍機の運転電力が低減できることが期待できます。

##### ②重油使用量の削減

ヒートポンプ機導入前の補給水の温度は23℃でした。これが70℃の高温水が常時供給されることになり、ゆで槽を100℃まで再加熱するための蒸気使用量が削減され、重油の消費量が減ることになりました。

1日あたり重油使用量が491ℓ(CO<sub>2</sub>:1.33トン)、年間では127,673ℓ(CO<sub>2</sub>:346トン)低減できると期待しています。



ヒートポンプ機

#### 天然ガス使用量削減について



埼玉シマダヤ株式会社 技術課  
岡田 伸一

当社では天然ガス使用量削減の取り組みとして、①ゆで釜の自動制御②生産時および生産終了後の廃湯利用③殺菌槽の大きさを小さくするなどの取り組みを行いました。同時に、生産ラインの更新がありました。原単位で2010年度は2009年度比15%、2008年度比37%の削減と、順調に削減することができました。

2011年度については、冷凍機の圧縮熱を利用した

廃熱システムの導入、運用を行い、小さな点では蒸気弁の保温、蒸気暖房の自動制御などを実施する予定です。しかしながら、2010年度末に太物用生産ラインの更新を行った結果、4、5月平均で17.3m<sup>3</sup>/千食という数字になり、今後の課題として検討を行っていきたいと思います。



排熱回収装置

### 廃棄めんの削減

#### 茹室での廃棄めん削減の取り組み



埼玉シマダヤ株式会社 生産一課 茹室  
長尾 正史

埼玉シマダヤの茹室の担当区域は、ゆで槽からフリーザーの間と、ボイラー室です。2010年度は茹室で、原単位で2009年度比30%の削減を達成しました。ラインでは、ゆでめんをトレーに入れ、冷凍庫に運ばれます。そのラインの入口でトレーが詰まり、ロスが発生していたので、その改善を中心に活動しました。改善前は、トレーに盛る入口の前で、トレー搬送コンベアにトレーストッパーが3台設置されており、トレーの搬入タイミングを制御していま

した。これを2台に簡素化し、新たに設置位置とタイミング設定を取り決めたところ、今までより操作が簡単になり、トレーの循環が良くなりました。また、Aラインのフリーザー入口でトレーの数をカウントしているストッパーを最新のシリンダータイプに交換し、フリーザー入口でのトレー詰まりによる廃棄ロスを削減できました。

今後も廃棄めん削減活動を継続し、さらなるエネルギーの有効利用・効率化につなげていきます。



トレー搬送コンベア

#### めん機室と茹室の取り組み

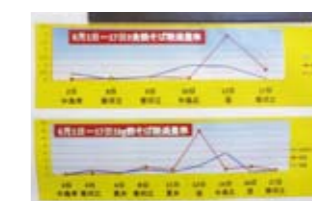


株式会社 群麺センター 製造部  
関口 洋一

2010年6月に社長が交代し、最初に指示されたのが廃棄めんの実態を把握することでした。各工程における廃棄量を数量ベースという指示でした。当社は従来、製粉会社が親会社だったため、袋数を何袋つぶしたか、歩留りは基準値を満たしているかに関心が持たれ、廃棄はm<sup>3</sup>で管理し、受注にいかに応えるかが最も重大なことでした。従って、シマダヤグループの各社の廃棄量と比べてはるかに多いことに驚きました。

2010年度より環境取組をスタートし、会社目標としてウェイトチェッカーを通過した製品の軽過量の削減を掲

げています。それを達成するために、めん機、ゆで槽担当者は各自目標を掲げ、日々奮闘努力を行っています。その結果を、個人別にグラフにして掲示しています。あわせて、各製品の基準歩留達成率も記載しています。10日間で、担当した製品のトータルから計算します。グラフを掲示することで個人の目標達成意識を高め、廃棄めん削減につなげていきたいです。



切磋琢磨グラフ



切磋琢磨グラフについての説明



# 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

営業部門では、取引先への商談の際、商品の見本(サンプル)を使って、ご提案を行うことがあります。商品を有効に活用し無駄にしないよう取り組んでいます。また、「環境に配慮した商品」も積極的にお勧めしています。

## 営業の取り組みについて

### プレゼン用サンプルの廃棄削減

今まで、プレゼン用サンプルは営業個人が管理しており、1食だけ必要な場合でも1パック発注していました。また、ケース単位での発注のため、1パック必要な場合でも1ケース発注することもあります。また、売場の陳列棚のレイアウトをご提案する際、本物の商品を並べてプレゼンしていました。こうしたことから、プレゼン終了後、廃棄になるサンプルが発生していました。

廃棄を削減するため、家庭用の営業部門では、レイアウト用に使う商品はダミー(パッケージの袋に詰め物をしたもの)を使用することにしました。また、部内でサンプルを共有し、端数が余らないようにしました。冷凍の営業部門では、部内の冷凍庫のサンプルの在庫数を確認し、使用数と廃棄数を管理帳に記入して管理しています。

どちらも、サンプルの管理状況(廃棄数・廃棄金額)を会議で発表し、共有しています。

今では、無駄のないように管理・使用することができます。

### VOICE

これまでプレゼン用サンプルは、営業個人がパック数で管理をしていました。このため、2食入りの製品は1食を使って残り1食を廃棄するケースがありました。そこで、食数単位で管理することにし、廃棄を削減することに成功しました。これからは、発注の精度を高め、廃棄削減をさらに進めたいと思います。

シマダヤ株式会社 家庭用チルド関東営業部  
高橋 一俊



### 環境負荷の低い商品の拡販について

シマダヤでは家庭用の冷凍商品も販売しています。冷凍素材めんは、チルド「流水麺」に次ぐ環境配慮型の商品です。鍋を使ったゆで解凍の場合、素材うどんであれば約1分、素材そばなら約30秒です。調理時間が短いので、エネルギー消費も小さくてすみます。家庭用冷

凍めんでは、①稲庭風細うどん②讃岐うどん③素材そば(八割そば、藪そば)を重点的に新規導入、既存店での拡大に取り組んできました。また〈ミニダブル〉設計も無駄なく使える点で環境配慮の一つとしてアピールしてきました。

### エコドライブ教育について

シマダヤでは、2010年11月から12月にかけて全営業部門に対し、エコ運転技術のDVDなどを活用し、エコドライブ教育を実施しました。内容はエコドライブの目的と実践方法で、発進時ふんわりアクセルスタート、ゆとりある車間距離で一定速度運転、アイドリングストップと、いずれもデータに基づいて説明し、すぐに実践できる技術を説明しました。

また上記のエコドライブ教育に加えて、全ての営業車両にデジタコ(運行自動記録装置)を装着する予定です。デジタコを装着することにより、燃費とエコドライブ

に反する危険運転(速度超過、急加速)や長時間アイドリングを測定できます。既に、試験的に9部門より各1台の営業車を選定しデジタコを装着しており、実際危険運転が減少しその結果、燃費が向上しています。

エコドライブはCO<sub>2</sub>削減といった環境推進のみならず、安全運転により事故が防止でき、燃費が向上するので燃料費も節減できます。今後は、全営業車両へデジタコを装着し、全社的にエコドライブに取り組んでいきます。

# これからも社会に認められる企業を目指します

管理部門では、業務の効率化を進め、省エネ・省資源に取り組んでいます。また、環境法規制等の遵守状況の確認、環境教育も引き続き行っています。

## 管理部門の取り組み

### 新経理システムの機能を活用した環境負荷の軽減

新経理システムの導入に伴い、さまざまな業務手順の見直しをしました。小口精算処理は、システム機能を活用して明細を入力することで、手書きの精算書をなくしました。銀行への振込金額は紙を出力してチェックしていましたが、CSV出力機能を活用し、データ化することで作業

時間を半減しました。また、入金連絡についてもFAXからデータに変更し、月約400枚のOA用紙を削減できました。これからも業務を効率化することで、環境負荷の軽減を進めていきます。

### 事務用品のリユース活動、クールビズ実施

シマダヤ本社を中心に事務用品のリユースを推進しています。年に2回の本社大掃除にて各自の机や部門のロッカーで眠っていた、まだ使用可能な事務用品を人事総務部で回収し、在庫を会社で共有化しています。リユース事務用品から優先して使用することで、無駄のない購入を推進します。

また、夏の期間、CO<sub>2</sub>削減と、節電対策としてクールビズを実施しています。冷房は、極力使用せず、使用す

る場合は、28℃設定とし、ノーネクタイ、ノー上着にする工夫で、温度調整を行い、従業員およびお客様にご協力いただいています。



リユースファイル



リユースクリップ各種



リユースインク

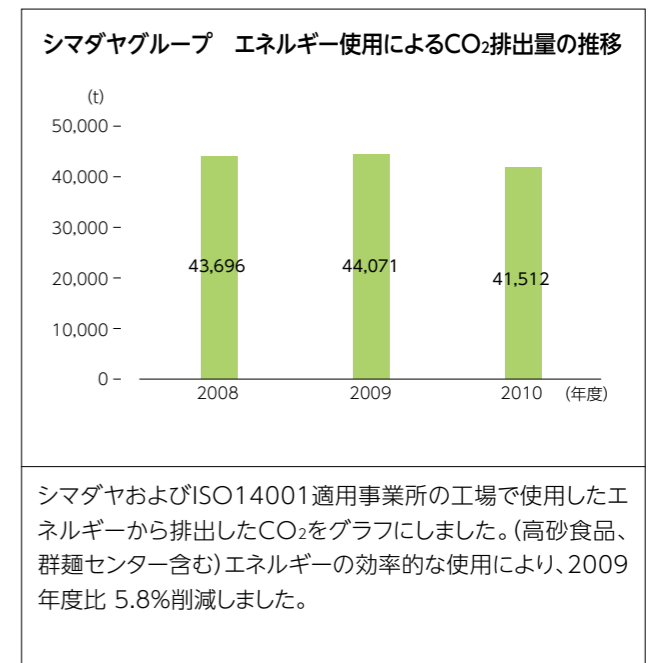
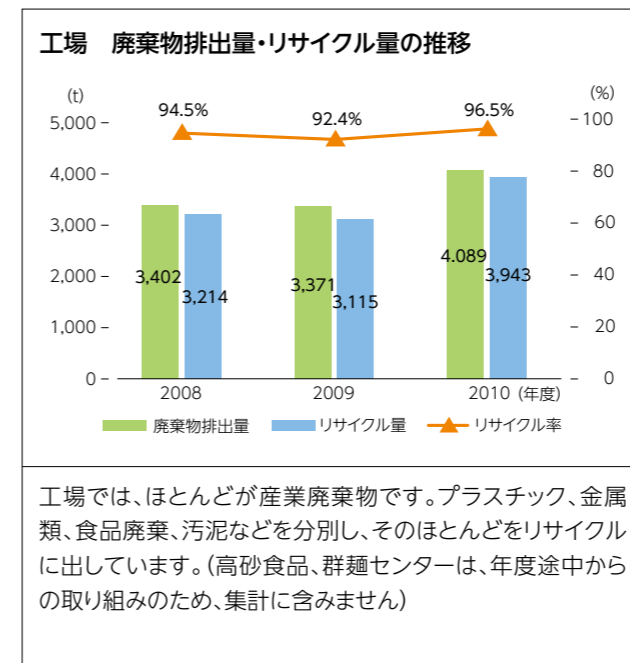
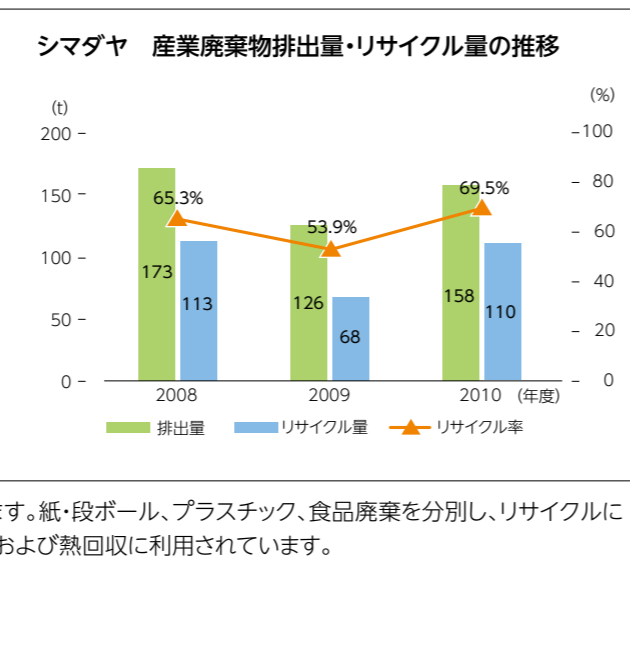
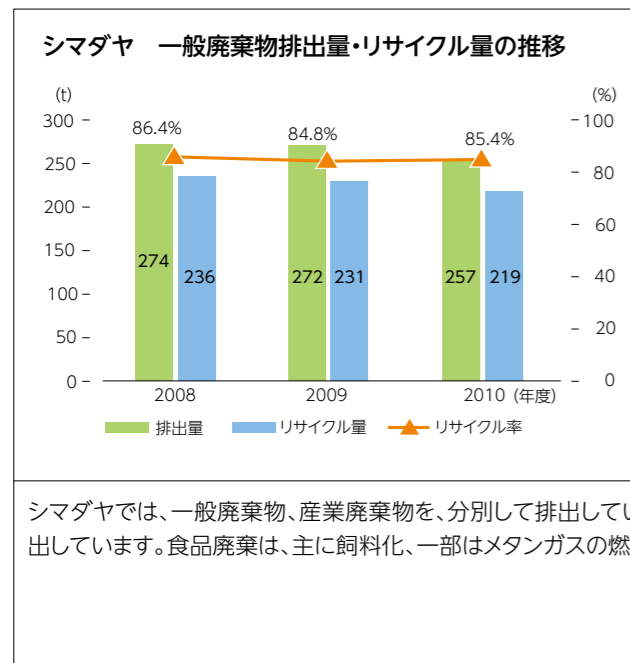
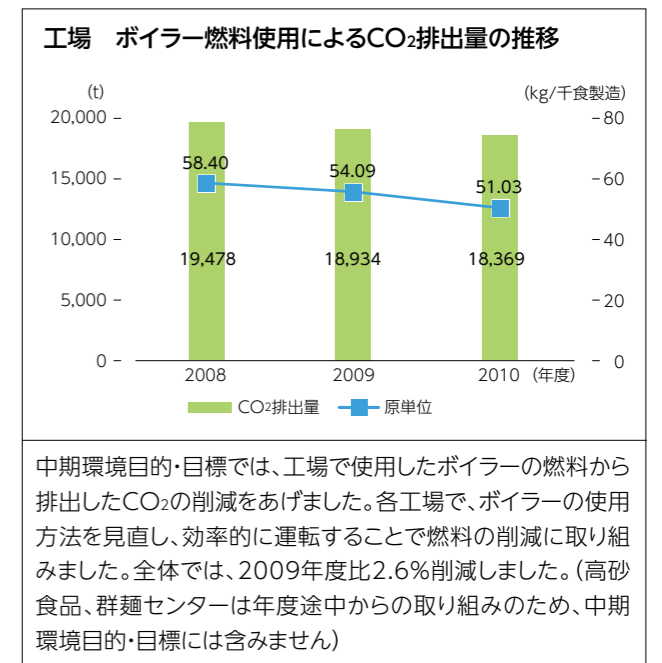
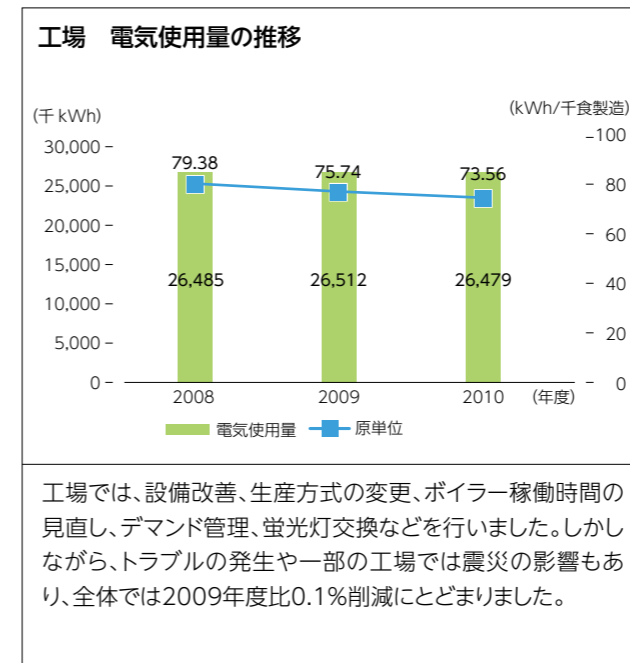
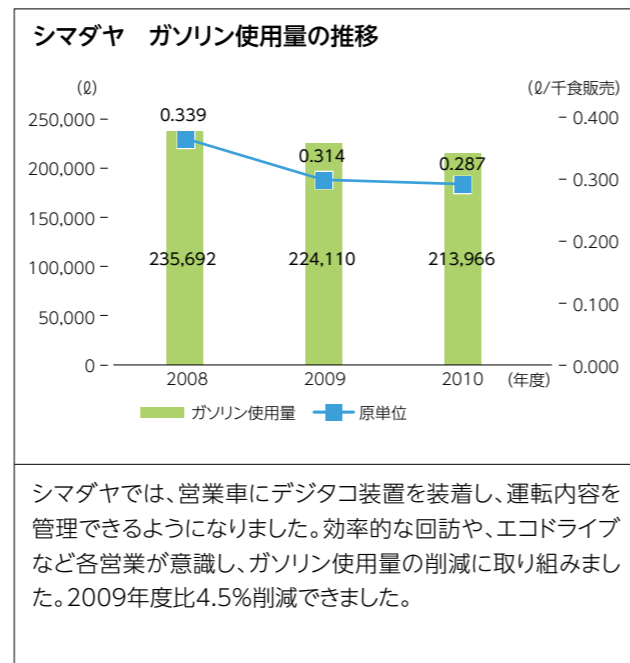
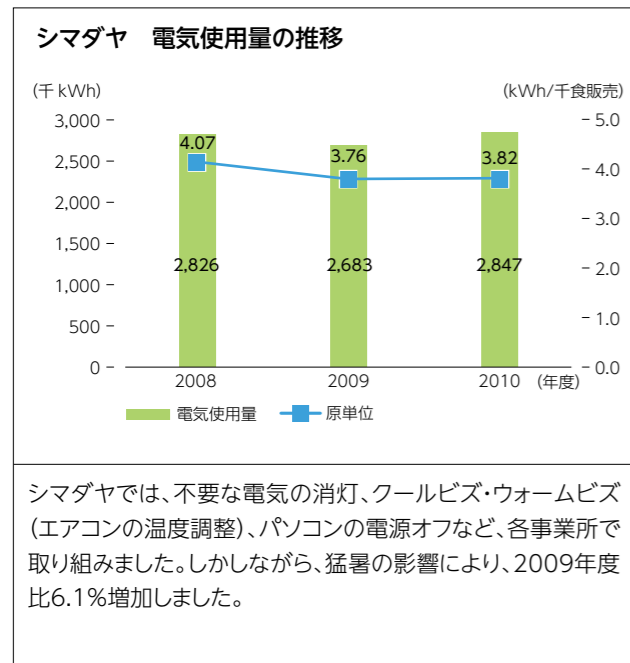
### 環境法規制等の管理、環境教育について

シマダヤおよび各工場に必要な法規制等を掲載した「環境法規制等登録簿」を作成し、何を遵守すべきかを明確にしています。各部門で年に一度、チェックリストを基に遵守状況を確認し、シマダヤCSR推進室で全社の遵守状況を確認した後、必要に応じて指導をしています。廃棄物処理法、食品リサイクル法や省エネ法など、毎年定期報告が必要なものは、該当部門および工場で提出した報告書の写しを、シマダヤCSR推進室に提出してもらい、報告状況を管理しています。

法規制等の管理部門に対し、法規制等の基本事項について教育を行いました。新任の環境推進担当者に対し研修を行いました。また、外部セミナーを受講させ、毎年数名ずつ内部監査員を養成しています。内部監査実施前には、内部監査方針の説明やチェックリストの作成方法を学ぶ「内部監査員ミーティング」を実施しています。他に、一般知識を身につけるため、eco検定の受験を推奨しています。第9回検定までに合計126名が合格しています。



# 環境関連のデータ



**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、順次ISO14001の適用事業所として登録されています。2010年度より「社会・環境報告書」と名称を変更し、社会貢献活動および環境取り組みについて、掲載してきました。今号は、シマダヤの創業80周年にあたり、より多くの従業員の声を紹介し、現場の取り組みがわかる編集を心がけました。

**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。（適用事業所については、p.3を参照）

**対象期間**  
2010年4月から2011年3月（活動については直近のものも含む）

**発行**  
2011年8月発行  
（前回発行:2010年9月、次回発行:2012年8月予定）

※CO<sub>2</sub>排出量係数について  
シマダヤおよび工場の電気によるCO<sub>2</sub>排出量の換算係数は、シマダヤは東京電力、工場は所在地の電力会社の2009年度の係数を使用しています。

※「社会・環境報告書2010」の内容の一部誤りがありました。  
p.12 中期環境目的・目標 最終結果  
炭酸ガス排出量削減目的のシマダヤの結果  
2009年度実績（誤）1,594→（正）1,589(t)  
削減率（誤）27.6→（正）27.8(%)  
原単位（誤）28.0→（正）28.2(%)

p.18 シマダヤ 電気使用量の推移のグラフの凡例  
（誤）シマダヤガソリン使用量→（正）シマダヤ電気使用量

以上、お詫びして訂正いたします。



未来が変わる。  
日本が変える。

チャレンジ  
25

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。

## シマダヤ株式会社

CSR推進室

〒150-0021 東京都渋谷区恵比寿西1-33-11

TEL: 03-5489-5586 FAX: 03-5489-5056

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



ミックス  
責任ある木質資源を  
使用した証  
FSC® C017928



この印刷物は、有害廃液を排出しない「水なし印刷」方式を採用しています。  
またインキには、VOC(揮発性有機化合物)成分フリーのインキを使用し、  
適切に管理された森林からの原料を含むFSC™認証紙を使用しています。