

アヲハタグループ
環境・社会報告書
2008



Environmental & Social Report 2008

アヲハタ株式会社

目 次

経営理念	1
トップインタビュー	2
食の安全・安心への取り組み	4
■環境への取り組み	6
地球環境とともに	7
生産工場での取り組み	8
私の環境宣言	9
■社会への取り組み	10
お客様とともに	11
お取引先とともに	13
株主・投資家とともに	14
仲間とともに	15
地域・社会とともに	17
■資料編	18



編集方針

この報告書はより多くの方にアヲハタグループの環境保全活動や社会的な取り組みを知っていただくため、コミュニケーションの一環として作成しました。

写真、イラスト、グラフなどをできるだけ使い、「見やすく」、「分かりやすく」に留意し編集しました。構成と開示内容については、環境省「環境報告ガイドライン（2007年版）」を参考にしています。

なお本報告書は、当社ホームページに掲載しています。

URL <http://www.aohata.co.jp/>

*この報告書の生物の写真は、弊社事業所近郊の自然を紹介する目的で掲載し、その解説については裏表紙に記載しています。

【対象範囲】：主要な実績については、アヲハタグループの生産工場であるアヲハタ(株)ジャム工場、東北アヲハタ(株)、芸南食品(株)のデータを集計し記載しました。環境保全活動や社会的な取り組みに関しては、アヲハタグループの主要関連会社の内容も含んで記載しています。

【対象期間】：2006年11月1日～2007年10月31日
取り組み内容については、一部2007年11月以降のものも記載しています。

【発行月】：2008年5月

社訓



▲放送作家、高橋玄洋氏の揮毫（きごう）によるものです。

私たちが目指す人間像

「正直」を実現するためには、“勇氣”が必要です。“勇氣”とは、失敗を恐れずに困難に立ち向かうことであり、その結果、もし自分が失敗したり間違ったりしたときにはその失敗や間違いを素直に認めることができること、そして人が間違っているときに間違っていると素直に指摘できることです。

また、食品企業としての「信用」を守るためには“清潔”で“誠実”なことが必要です。

「和」を実現するためには人に対する“愛情”と何が本当に重要かを判断するための“知識”が必要です。私たちは、「正直で勇氣のある人」、「清潔で誠実な人」、「愛情と知識を大切にする人」を目指します。



社是

1. 安全と衛生を第一とすること
1. 最高の品質を追求すること
1. 生産性の向上を図ること

「缶詰は中身が見えないから、これを製造する人は正直者でなくてはならない」

この言葉は、当社の創業者である廿日出要之進^{はつかでようのしん}がいつも唱えていた言葉です。

当社は、昭和7年に(株)旗道園として創業。戦後、昭和23年に青旗缶詰(株)として再発足し、缶詰事業を再開しました。当時、戦後の混乱期のために物資は極度に不足し、道義は退廃していました。そういった状況の中で当社は配給で得た貴重な砂糖をヤミに横流しして換金することなく、倉庫に鍵を掛け、社員が交代で夜警をしながら大切に守りました。柑橘が実り、オレンジママレードのレシピに基づいた原資材がそろうのを待って製造を再開し、戦前の味のまま売り出した際は、大変好評を博しました。

当社グループの不変の経営理念である社訓「正直信用 和」は、こうした実践の中で培われてきました。



▲キュービー・アラハタグループ創始者中島董一郎氏と当社の創業者廿日出要之進の記念碑



「食の安全を守る基本は一人ひとりが理解し、順

アヲハタ株式会社

代表取締役社長 福山二郎

Q. 昨年の食品業界での偽装問題をどのように感じておられますか？

福山：同じ食品業界に身を置く者として、「あってはならないこと」だと感じています。理由はどうあれ偽装は、ブランドに対するお客様の信頼感を踏みにじる行為であり、一企業の問題ではなく、食品業界全体への信頼をも揺るがす大きな問題だと受け止めています。

Q. 食の安全・安心をどのように確保されていますか？

福山：主に3つあります。まず一つ目は、「安全な原料の確保」です。仕入れた原材料を工場ですべて使用したかを関連付けして管理する「トレーサビリティシステム」の確立にも力を入れています。二つ目は「製造工程でのミスの撲滅」です。決められたルールを確実に守り、決められた通りに実行することが重要です。三つ目は、「従業員の教育」です。当社の経営理念である社訓「正直 信用 和」の心を、働く仲間一人ひとりにしっかりと理解し

ていただくことが大切です。仕事を通じての教育や研修などで、基本となる考え方を繰り返し伝えていかなければならないと思っています。

Q. お客様に対して、どのような商品をお届けしたいと考えておられますか？

福山：お客様が直接口に入れられる食品ですので、やはり「安全」が基本です。さらに、食べて美味しいもの、健康に良いもの、食生活に潤いを与えられるような商品をお届けしたいと考えています。そのような商品をお客様にお届けするためにも、商品をつくる人たちが安心して働ける職場環境、正直でうそ偽りがなく、隠し事もない仕事であることが大事だと考えています。

Q. 事業活動のなかで環境保全活動をどのように位置付けされていますか？

福山：企業における環境保全活動は、特別なことではなく、「仕事の一部である」と考えています。環境保全活動を無視しては、今後の生産活動はで

「社訓のこころを 守ることだと思います」



▲瀬戸内海国立公園の中にある本社・ジャム工場

きません。

当社グループでは、従来より環境保全活動を企業の重要な活動と位置づけて取り組んできましたが、環境マネジメントシステム「ISO14001」の認証取得により、仕事の中にさまざまな活動を組み込み、飛躍的に推進することができました。

今後も重要な活動であるという認識に変わりはありません。トップダウンで方向性をしっかりと示していきたいと考えています。

Q. どのような職場づくりを目指していますか？

福山：働く人たちが、一日のうち一番長い時間を過ごすのが職場です。従来より人に対してやさしい職場づくりを進めてきました。

仕事は、決して一人ではできません。多くの人と一緒に成し遂げていくものです。人間関係の良い職場、仕事がやりやすい職場、そしてお互いに相手を思いやることのできる職場でありたいと思っています。

企業ですので、当然効率などが厳しく求められますが、その中でも精神的には安心して働くことができる職場にしたいと思っています。

Q. 「地域・社会」に対する責任をどのようにお考えですか？

福山：当社は、地方の一都市で創業し、そこで育まれた地元密着型の企業です。当社の本社およびジャム工場が立地するのは、瀬戸内海国立公園の真ん中です。まず、第一の責任としては、地域の自然環境を守り、企業活動によってその素晴らしい環境を損なうことがないようにすることだと思います。

地域の活性化についても、企業としてはもちろんのこと、地域に住む従業員も含めて協力していかなければならないことだと考えています。

また、企業として安定的に発展することが、継続的な雇用を実現することにも通じ、結果的に地域への責任を果たすことにもつながると思います。

食の安全・安心への取り組み…ジャム工場を例に

当社グループは、「缶詰技術を応用し素材の新鮮さ、風味を生かした安全・安心な食品づくり」を使命とし、「最高の品質（美味しさ・健康）、お買い求めやすい価格」の追求に取り組んでいます。

当社グループの安全・安心への取り組みを主力工場であるアヲハタ株式会社ジャム工場を例に、その一部をご紹介します。



風光明媚な瀬戸内海に立地する工場として、それを損なうことがないように心がけています。

虫の混入防止のため工場には開閉できる窓が全くありません。原資材搬入口はすべて二重扉の設計です。



衛生管理の順守



ローラーチェック：

最初に鏡で確認し粘着ローラーでほこり等をチェックします。

ユニホーム：

ユニホームはほこりや髪の毛が付きにくい素材でできています。帽子やユニホームの構造は、脱毛などがすべて内側に残る工夫が施されています。



靴の履き替え・風力除塵：

工場内に入る時は靴を履き替え、内外との動線を断ちます。風力を利用した除去室を通過し、万が一見逃したほこり等も除去します。



手洗い、アルコール消毒：

さあこれから仕事に入ります。手洗い、消毒は手順を順守し万全です。



「ルールの順守をいつも心がけています」

ジャム工場 L S プラント*
島崎朋恵



「動きやすくて快適です」

ジャム工場
LSプラント*
林原加奈

無塵服です。使用後はポリエステルとして再利用できる素材だから環境にもやさしいのです。

工場内に個人の持ち物を持ち込まないためにポケットがありません！

快適に仕事をおこなうために

ユニホームのクリーニング：

ユニホームの清潔レベルを一定に保つため、すべて当社グループのクリーニング部門で行います。いつも清潔で気持ち良く仕事ができます。



清潔なトイレ：

清潔なトイレが自慢です。使用される方も汚さないように心掛けます。出る時は手を洗わないと扉が開かない設計です。

* L S プラント：低糖度ジャム専門工場

製造工程での取り組みの一部をご紹介します



配合：二次元コードの読み取り

原料一缶ごとに二次元コードを印刷したラベルが張られており、配合する前にすべて読み取り、使用した原料を記録します。



包装室：
自動化の進んだ包装室です。

「包装工程で、ミスがないように注意しています」

ジャム工場 L S プラント
蔵田明子



包装：画像処理

高速で生産するため、賞味期限表示や異種品混入防止など画像処理を行い適正であるか確認を行います。



「工程のすべての情報が、どこからでも把握でき対応がすばやくできます」
ジャム工場 L S プラント
佐藤尚美



ジャムの製造工程

配合

濃縮

目視検査

殺菌

充填

密封

冷却

包装



目視検査：

充填する前のジャムは、光を透過し全量目視検査を行い念のための確認をしています。この検査は創業以来の当社の理念です。



充填・密封：

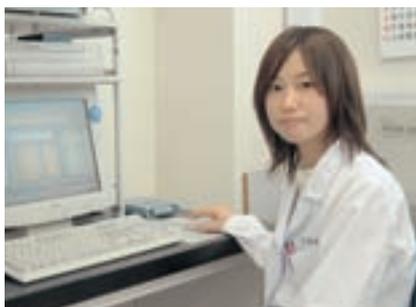
充填・密封室に限らずすべての床面はドライ化し、微生物の繁殖を防止する環境を作っています。また空調設備も整え、人に対してもやさしい職場環境づくりを行っています。



包装：密封検査

キャップの密封度合いを検査機を使って自動的に確認しています。

原料の安全の確認



原料の農薬分析：

原料を使用する前に農薬の残留が基準値内であることを確認するため、分析検査をおこなっています。

「お客様に安全な製品をお届けするために迅速・正確におこなっています」

品質保証部 分析・評価担当
静間 涼子

環境への取り組み

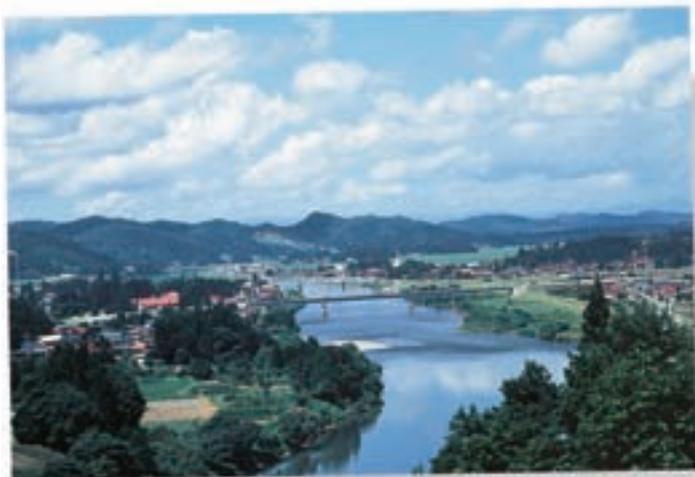


アヲハタグループ環境方針

アヲハタグループは、瀬戸内海沿岸にある風光明媚な広島県竹原市や、最上川が流れる自然豊かな山形県大石田町に立地し、主にジャム類や調理食品などの食品の製造・販売を行う企業グループとして、環境保全活動を社会的責任と理解し、地域・社会から信頼される事業活動を進めてまいります。

- (1)アヲハタグループの事業活動・製品及びサービスに係わる環境関連法規・規則・協定およびアヲハタグループが同意するその他の要求事項を順守します。
- (2)アヲハタグループの事業活動・製品及びサービスが環境に与える影響を常に認識し、汚染の予防に努めるとともに環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
- (3)アヲハタグループは、環境目的・目標を設定して、全構成員で環境保全に取り組むとともに定期的な見直しをします。
- (4)以下の項目を環境管理重点テーマとして取り組みます。
 - ①事業活動におけるエネルギー消費量の削減に努めます。
 - ②廃棄物の削減に努め、再利用化、再資源化を図ります。
 - ③アヲハタグループ全体の環境保全諸施策を計画推進します。
 - ④地域の環境保全活動を積極的に推進します。
- (5)環境方針は、全構成員に配布すると共に社外にも開示します。

以上



▲大石田町を流れる最上川



▲ヒメギフチョウ

写真提供：大石田町役場産業振興課

地球環境とともに

当社は、自然の恵みである農畜水産物を加工し、製品づくりをおこなってきました。また、当社創業の地であり、本社・ジャム工場所在地である広島県竹原市忠海は、「瀬戸内海国立公園」のほぼ真ん中に位置し、風光明媚な土地です。恵み大きい自然、地球に感謝し、その恩恵を永遠に享受できるよう、環境保全活動には積極的に取り組んできました。この章では、環境について当社グループの取り組みをご紹介します。

ISO14001 アヲハタグループ統合認証へ



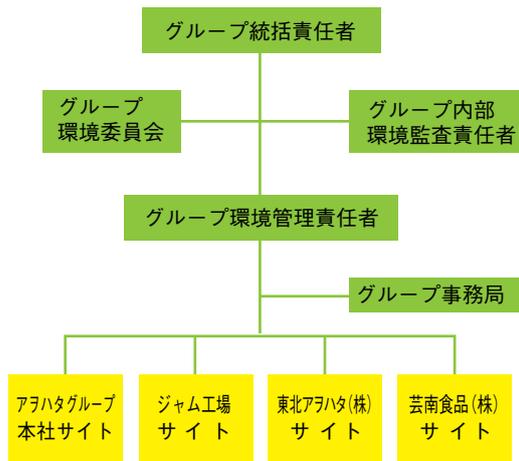
▲統合審査

1999年、アヲハタ(株)ジャム工場でISO14001を認証取得し、その後連続して各生産事業所および本社部門すべてで認証取得しております。

ここでアヲハタグループ全体の環境マネジメントシステムの更なる向上を図るため、2007年6月に4サイトの統合をおこない取り組みを開始しました。10月に「アヲハタグループ」として認証を取得しました。

各サイトで同じ方針のもとに運用し、効率良い環境保全活動を目指してまいります。

ISO14001 アヲハタグループ組織図



▲認証登録証

サイト内組織図



環境関連法令順守と苦情の状況

2007年度中のアヲハタグループの事業活動における環境関連の法令、条例等の違反行為はありませんでした。

また、環境に関する苦情は騒音に関するものが1件で、直ちに対策を実施しました。

課題・テーマ	項目	管理指標	基準年度	2007年度		
				目標	成果	自己評価
環境マネジメントシステムの充実	ISO14001の統合		—	4サイト統合	2007年度達成	○
地球温暖化の防止	エネルギーの削減	使用量/生産量	1990	100%以下	103%	△
	CO ₂ 排出量	CO ₂ 原単位	1990	100%以下	101%	△
資源の有効利用	使用水の節約	使用量	1990	100%以下	85%	◎
循環型社会の形成	排出物の削減	排出量	2006	100%以下	95%	○
	排出物の再資源化の向上	再資源化率	2006	100%以上	102%	○
	排出物の有価率の向上	有価率	2006	100%以上	130%	◎
環境コミュニケーション	環境・社会報告書	毎年発行	—	5月発行	5月発行	○

※自己評価の基準（目標に対し） 10%以上達成：◎ 10%未満達成：○
5%未満未達成：△ 5%以上未達成：×

生産工場での取り組み

生産3工場環境負荷



再資源化の状況

排出物の3R(リデュース、リユース、リサイクル)に以前から取り組んでいます。

再資源化率は98.7%です。また有価物比率を高めるための施策を行い45%となり、今後も継続して推進します。

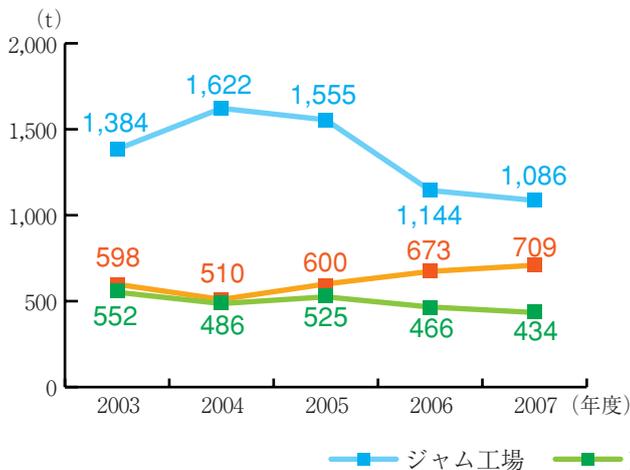


▲排出物の分別整理

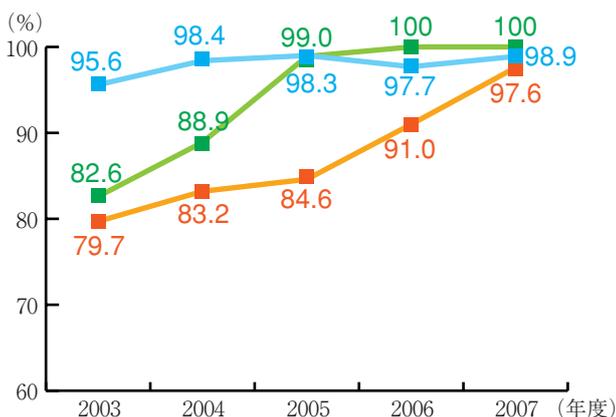


▲有価物の出荷

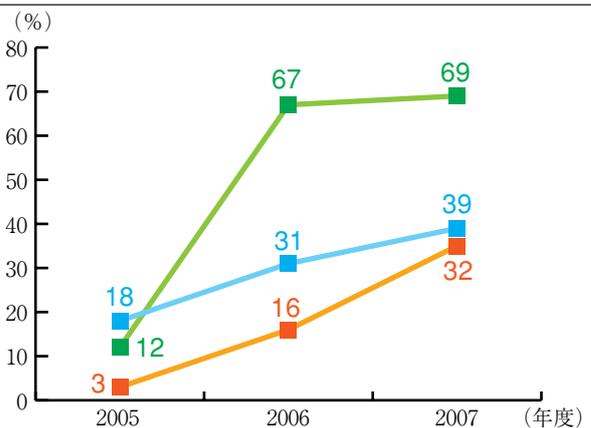
排出物量の推移



再資源化率の推移



有価率の推移



私の環境宣言

このページは、社内報「アヲハタマンスリー」に掲載した「私の環境宣言」から特集したものです。



うちエコ

「家庭での省エネに取り組んでいます」

テクノエイド(株) 若木 慎二



果実原料部 由水 理絵



外出先でも、エコ

「マイはし、マイボトルを使用しています」

品質保証部 松岡 邦恵



営業 清水 亜紀子



買い物で、エコ

「マイバッグを持参します」

商品開発センター 砂崎 紀子



芸南食品(株) 川崎 浩平



商品開発センター 坂本 牧子



商品開発センター 阿部 昭寿



東北アヲハタ(株) 伊藤 ゆかり



(株)ピーエフ情報サービス 有川 葉子



キッチンで、エコ
「エコクッキングに
努めています」

営業 小嶋 敏文



(株)アヲハタ興産 大胡 茂



芸南食品(株) 前田 茂樹

分別して、エコ

「紙や牛乳パック、ペットボトルの分別回収に努めています」



営業 前原 正美



商品開発センター 小田 久美子

社内表彰：エコファミリーでアヲハタ賞グランプリ



アヲハタグループでは創立記念式典で表彰を行っています。

2007年度のアヲハタ賞グランプリをフルーツ加工研究センターの枳穀 豊さんが受賞されました。

枳穀さんは、ひろしま地球環境フォーラム主催の「家族みんなでエコライフ～家庭エコ・プログラム」に、一家で参加され優秀ファミリーに選ばれたことが評価されました。



交通エコ

ジャム工場 奈良 麗子
「エコドライブをこころがけています」



「私たちは電車通勤派」

左から千野隆芳（フルーツ加工研究センター）、藤井純二（生産技術部）、黒飛知香（フルーツ加工研究センター）、小田久美子（商品開発センター）、松浦守繁（株）ピーエフ情報サービス、枳穀 豊（フルーツ加工研究センター）



CSR推進室 水摩 元明



みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%

社会への取り組み



いつも「正直」であること…。

アヲハタグループは創業以来、瀬戸内の風土に生まれ、社訓「正直信用 和」を基本として事業を展開してきました。

今後も、良心のこもった最良の食品を提供する使命のなかで、当社グループに関わる方々に対して常に「正直」であり続けたいと思います。



▲本社所在地 広島県竹原市忠海・黒滝山からの眺望



▲オノミチキサンゴ



▲カサゴ

お客様とともに

お客様の「Quality of Life」の向上に寄与する「食」の提供を中心としたさまざまな取り組みを通じて、アヲハタグループおよびその製品・サービスがお客様から愛される存在であることを目指します。

お客様視点での確認…工場見学



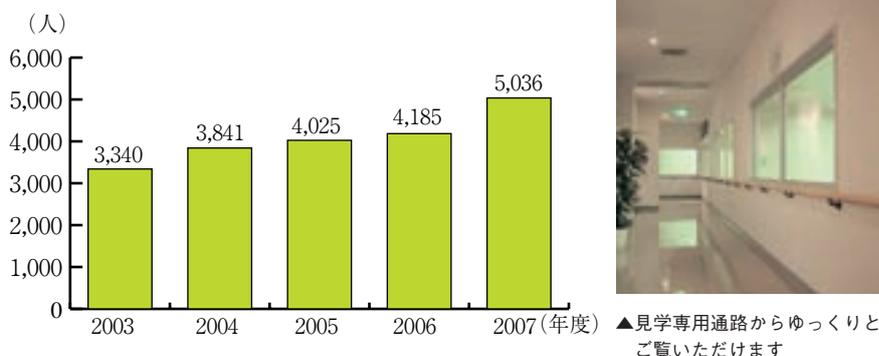
▲小学校の社会見学にも活用されています

当社ジャム工場では、見学者通路を設け、広く一般の皆様の工場見学を受け入れています。

見学者の方には、低糖度ジャムの製造工程を中心にご紹介しています。2007度は、地域の小学校を中心に52校の学校（約1,900名）を含め、約5,000名の方に見学していただきました。

今後も工場見学を通じて、私たちの味づくりに対する考え、工場での衛生管理、製品の特長などを知っていただきたいと思えます。

工場見学者数の推移



▲見学専用通路からゆっくりとご覧いただけます

見学受け入れスタッフから

当社の味づくりの考え方、衛生管理、おいしいジャムの作り方など、来工されたお客様にお伝えしたいことがたくさんあります。是非一度、工場見学にお越しください。



▲阿部早苗、井上圭子

ジャムづくりの楽しさを味わっていただくために、体験施設「体験Jam工房」を開設しています。

ジャムの種類は、ご予約の際、イチゴジャム、オレンジマーレード、ブルーベリージャムの3つの中からご希望のものを選んでいただき、ご自分でつくられたジャムは、お持ち帰りいただけます。是非、自分だけのオリジナルジャムづくりに挑戦してみてください。



▲体験Jam工房



▲できあがったオリジナルジャム

体験Jam工房のご案内

お申し込み：事前（ご希望の1週間前まで）にジャム工場へ電話でお申し込みください。

TEL (0846) 26 - 0586

場所：当社ジャム工場内

時間：1日2回 ①9:30～ ②13:30～
(所要時間約2時間半)

人数：1回 5～20人

体験料：お一人さま500円

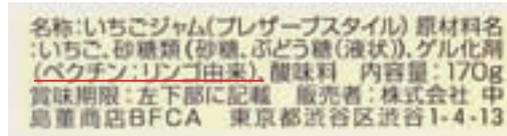
(ジャムを4本つくるができます)

休日：日曜、祝祭日、年末年始、お盆休み、その他（土曜日は休みの日があります）

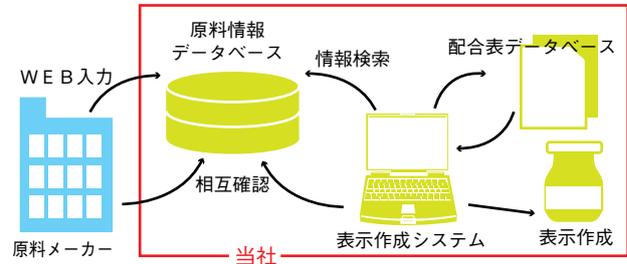
表示作成システム

お客様に提供する表示内容は正確でなければなりません。アヲハタグループでは、独自の表示作成システムを構築しております。お取引先との信頼関係をもとに、アレルギー物質を含めた原料の情報をすべて開示していただきデータベース化（電子化）しております。

配合が決定するとそのデータベースと連動し、抜けがない表示を作成することができます。



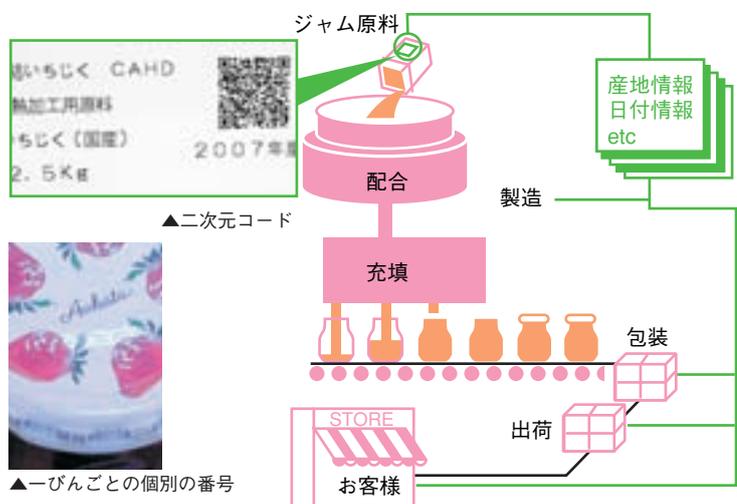
▲アレルギー物質の表示例



トレーサビリティシステム

ジャム用のフルーツ原料のラベルには、産地、日付など原料情報が入った二次元コードが印刷されています。配合時に使った原料すべてを読み取ることによって、どの時点でどのような原料を使用したのか記録されます。

また製品には一びんごと個別の番号が印刷されています。個別の番号がすべての情報にリンクできるよう構築されていて、万が一原料に問題があれば製品まで、製品に問題があれば原料まで追跡できることができ、すばやい対応をとることができます。



▲一びんごとの個別の番号

へこみリブ

びんの上部に、握りやすいへこみリブを採用し、開けやすくしています。へこみリブは人間工学に基づき設計され、力のかかる方向を考え斜め左下がりの形状としています。

はがしやすいラベル

ジャムびんと紙ラベルを使用後に分別しやすくするため、新しいラベルのりをメーカーと共同開発しました。

開栓日メモ

お客様が新鮮なうちにお使いいただけるように、ラベルに「開栓日メモ」欄を設けました。



開けやすいキャップ

キャップの内側に新素材を採用することで密封性を保ちつつ、開けやすくなりました。

また、塩化ビニル樹脂を使用しないことにより、環境にもやさしくなりました。

触覚識別

びんの上部に、「アヲハタ」、「ジャム」という点字を入れ、より多くのお客様に識別しやすいようにしています。

「アヲハタ55ジャム」以外の製品「アヲハタ Fruityfull」にも触覚識別を採用しました。



▲アヲハタFruityfull

お取引先とともに

「良い製品」の提供のため、お取引先と共同しておこなうさまざまな取り組みを通じて、お取引先と当社グループが共に発展する関係の構築を目指します。

お取引先と品質のつくりこみ

当社グループの果実原料産地は時代とともに世界各地に広がっています。

安全で安心な原料を調達するには、お取引先との信頼関係の積み重ねがないとできません。

当社グループの品質に関して、ご理解いただけるお取引先とトップ同士の交流などパートナーシップを構築しながら取り組んでいます。

安全で美味しい原料を調達するため現地では育苗、栽培から一次加工*まで当社グループの技術者が出向き技術指導や技術講習会などを行っています。

また当社グループの品質を理解いただくために、従業員の日本での研修なども行い一緒に品質をつくりこんでいます。

*一次加工：当社でそのまま使用できるように、収穫してから洗浄、選別、凍結する工程です。

原料品質で…



▲パートナーシップの構築



▲イチゴ産地で打ち合わせ

一次加工で…



▲イチゴ洗浄



▲イチゴ選別・検査

研修生を受け入れて…



▲座学研修



▲生産実務の研修

当社グループで製造する製品の原資材には農産品以外に、砂糖やペクチンなどさまざまな加工原料や、容器・段ボールなどがあります。安全・安心な製品を生産するためには、これら原資材の品質も維持しなければなりません。そのため、「DQC」と称し、お取引先の原資材メーカーと品質管理情報・リスク管理情報を共有化し、源流管理を行い、より安全で、より良い品質の原資材調達を追求しています。



▲DQCミーティング

*DQC：Double Quality Control

株主・投資家とともに

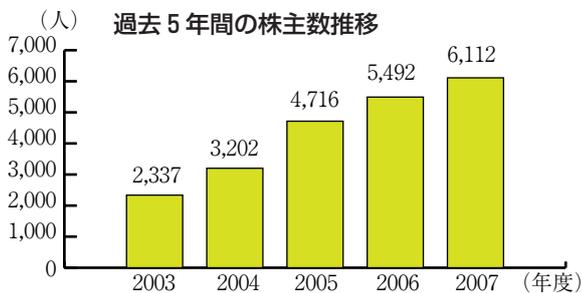
1998年、当社は会社創立50周年を記念して広島証券取引所に株式を上場しました（現在は、東京証券取引所市場第2部に上場しています）。上場企業としての社会的責任を自覚し、企業価値の持続・継続的な向上に努めます。

株主数の推移と株主構成

株式市場への関心の高まりや個人投資家の増加に加え、当社が2003年3月に一単元の株式数を1,000株から100株に変更したこともあり、株主数が大幅に増加しました。

人数ベースの株主構成（2007年10月末現在）では、98.9%が「個人」となっています。

今後とも個人投資家を意識した株主づくり、アヲハタファンづくりに努めてまいります。



株主の皆様に対する利益還元を経営上の重要課題の一つとして認識しています。

利益配分につきましては、安定的な配当の継続を基本としつつ、連結業績および連結ベースの配当性向を勘案したうえで実施していく方針です。

株主総会

株主の皆様への営業概況の報告では、より分かりやすくするため、スクリーンに数値やグラフ、写真などを表示し、ビジュアル化（視覚化）しています。また、株主総会後には、事業内容の理解促進、株主様と役員とのコミュニケーションなどを目的として試食会と工場見学会を開催しています。



▲株主総会

総会後の試食会▶

会社情報の開示

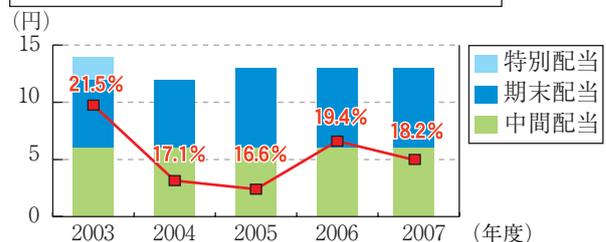
投資家の皆様への適時適切な会社情報の開示は、健全な証券市場の根幹をなすものであると認識しています。

会社情報の適時適切な提供について、真摯な姿勢で臨むことを基本方針とし、迅速、正確かつ公平な会社情報の開示を適切におこなえるよう社内整備の充実に努めています。

当社ホームページ上では、「投資家の皆様へ」と題するページを設け、会社情報を発信しています。



1株当たり配当金と配当性向（連結）の推移



株主優待品のご紹介



当社では株主優待制度として、毎決算期末時点（10月31日）、100株以上ご所有の株主様に対して、当社製品詰め合せを贈呈しています。

総務部 奥川洋二



▲100株以上1,000株未満の株主様への優待品（1,000円相当）



▲1,000株以上の株主様への優待品（3,000円相当）

*ご参考：写真は2007年度の優待品です。

仲間とともに

企業が持続発展するためには、従業員が健康で、明るく、のびのびとその力を発揮することが必要です。会社と従業員が相互信頼のもとで共に高めあう企業文化の構築を目指します。

次世代育成支援への取り組み

「ワークライフバランス」（従業員の仕事と生活の調和）を実現するため、多様な働き方の整備の一環として、次世代育成支援の取り組みを行っています。

具体的取り組みとして

- ①男性の育児休業取得の推進
- ②労働時間の弾力的運用
- ③新しい休暇制度の運用が挙げられます。



■育児休暇取得者:薬師寺 開（左）と松浦守繁（右）、草本真浩（下）



育児休暇を体験して

うすうす感じてはいましたが、育児って大変ですね。基本的には、泣く→おっぱい飲む→オシッコ→オムツ替え→寝る→泣く、のサイクルでしょうか。これが“24時間”連続で続くと思いのほか大変でした。

わずか一週間ですが、この貴重な経験をしたことで育児の大変さ・母親の偉大さを感じました。こんな僕でも休暇前より家事を手伝うようになりました。ですから、是非この制度を使って父親・母親が一緒になって育児をする機会を作ることをお勧めします。

（株）ビーエフ情報サービス 松浦 守繁

人財開発・スキルアップ支援

当社グループでは、人財開発制度により、個人のエンプロイアビリティ（就業能力）を高める支援をしています。その中の一つとして、資格取得や通信教育の受講あっせんをおこなうとともに取得にかかる費用の一部を補助しています。

また、社内通信教育制度は、2007年度で25周年を迎え「学ぶ風土」が定着しています。



▲通信教育案内の冊子

資格に挑戦



「取得した資格を活かした仕事をしたい」

毎年2件以上の資格をコンスタントに取得しています。試験には1発合格を目指して取り組んでいます。勉強への取り組み姿勢が違ってきます。

取得した資格を活かした仕事をするために今後もチャレンジをします。

テクノエイド(株) 土生 一也

通信教育



「通信教育で得たヒント」

「後輩指導ステップアップ」コース優秀終了

入社6年目、気がついたら後輩を育てていかなければならない立場に。そんな時、このコースが目にとまり受講することにしました。このコースを受講することによって後輩の、それぞれの長所を活かし、育てていくという目標を達成するヒントを得ることができました。

芸南食品(株) 児玉 絵美

「アラハタドライバー会」は、仲間の中から交通事故の加害者・被害者を出さないことを願い、1978年に発足しました。公私にわたり交通法規を順守し、安全運転をおこなうべく交通事故防止の啓発活動を展開しています。また、継続して社内報に会員の運転中の体験を掲載、安全意識付けをおこなっています。



▲社内報の掲載記事「私のヒヤリハット体験」

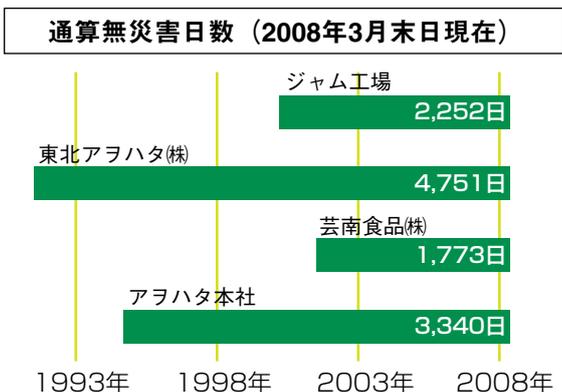


▲交通安全週間の立哨活動

安全衛生活動

社是に「安全と衛生を第一とすること」を掲げ、「働く人々の安全と健康は全てに優先する」を掲げる当社では早くから安全衛生についての取り組みを続けてきました。

無災害記録更新への取り組み



心とからだの健康づくり

従業員の健康管理



▲メンタルヘルス講習会

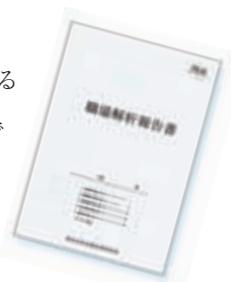
産業医による健康相談日を設けており、社員が気軽に相談ができるほか、社内報等において健康関連の記事を掲載し、労働衛生週間の際には講演会を開催するなど啓発活動を展開しています。

2007年度にはメンタルヘルスに関する講演会を実施しました。

また、メンタルな疾患に早めに気づき、悪化するのを防ぐ手助けをするため、「心の健康チェックシート (P R A S*:ピーラス)」を実施しております。

P R A S 結果表の内容を理解することで健康管理に役立つことができます。

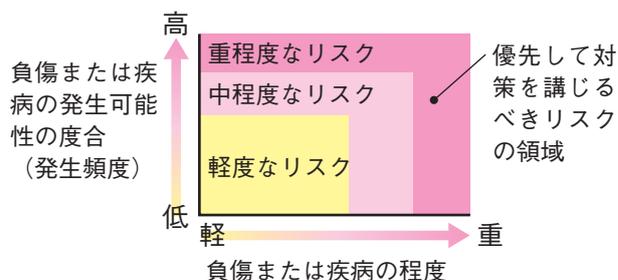
* P R A S (Preventive Risk Assessment System)



▲PRASの職場解析報告書

リスクアセスメントの取り組み状況

リスクアセスメントとは、リスクを点数評価し、重程度なリスクより優先的に対策・改善を実施。また、作業環境の改善をおこない、危険ゼロの職場をつくっていく手法です。



リスクアセスメントの実施状況

生産工場名	実施方法	抽出項目件数
ジャム工場	全員にアンケート実施	166
東北アヲハタ(株)	全員にアンケート実施	28
芸南食品(株)	全員にアンケート実施	79

抽出項目の中の重要項目から順次対策を実施中。また新規購入機械の包括安全基準適合審査を実施しています。

広島県労働局 局長優良賞受賞

芸南食品(株)…全員参加の安全衛生活動が評価されました



芸南食品(株)の安全衛生水準が良好で他の模範となる優良事業場として広島県労働局「局長優良賞」を受賞しました。

職場環境づくり活動などの労働災害防止活動が評価されたものです。

因みに、2002年度東北アヲハタ(株)、2005年度ジャム工場が受賞しておりグループ全工場が受賞したことになります。



▲ダイサギ

地域・社会とともに

地域に根ざした企業であることを自覚し、共に持続的に発展するために地域・社会から好ましい存在として信頼され、より良い企業市民となることを目指します。

アヲハタ奨学金基金

創業の地であり本社所在地でもある広島県竹原市で、当社グループからの寄付金をもとに社会に貢献できる人材を育成することを目的として、2001年9月に「アヲハタ奨学金基金」が設立されました。

この制度は、大学に進学を予定している人のうち、

- ・本人または保護者が竹原市に居住している
- ・学力優秀である

・経済的理由により、修学が困難である



という方を対象とした給付型の奨学金制度です。

設立後も毎年継続的に本基金へ寄付しています。

▲竹原市のホームページに掲載されています。

<http://www.city.takehara.hiroshima.jp/gakumu/gakkou/enjyo.jsp>

ボランティア活動支援

当社グループでは、間接的な社会貢献施策の一環として、社員が積極的にボランティア活動に取り組めるよう支援しています。

支援策の一つは、「ボランティア休暇制度」で、社員が「環境保全活動」「地域社会活動」「社会福祉活動」などのボランティア活動に参加する場合、年間7日間のボランティア特別休暇を取得することができるという制度です。

もう一つは、「ボランティア活動に関する情報提供」

で、近隣のボランティア情報を収集し、掲示板や社内報などを活用して広く社員に提供しています。

2007年も、さまざまなボランティア活動に関する情報

提供をおこない、河川や駅の清掃、森林の保全活動や地域の行事などに延べ119名が参加しました。



▲竹原市を流れる賀茂川の清掃参加者

教育への支援

地域の中学校・高等学校をはじめ、大学の学生さんが働くことを体験する職場体験学習を積極的に受け入れ、当社グループ内にある多岐にわたる職種、例えば生産、環境整備、旅行事業などを体験していただいています。

また、「食」に関する分野において、大学からの講演依頼をお受けし、社員を派遣して講演をおこなっています。



▲中村学園大学短期大学部での派遣講義（干野隆芳 フルーツ加工研究センター）

自然環境の紹介

2008年は、社内報「アヲハタマンスリ」の表紙に竹原市を中心とした瀬戸内海に生息する生物の写真を掲載して、自然環境を紹介しています。

写真を撮影したのは三原市在住の岡田和樹さんです。岡田さんは地元竹原市に



▲岡田和樹さん

ある、ハチの干潟の貴重な生態系を守るべく啓発活動をされています。

この報告書に使用している海の生物の写真も岡田さんが撮影したものです。



ハチの干潟調査隊 URL <http://www.geocities.jp/pipopopo227/index.html>

集計範囲：アヲハタグループ生産3工場

対象期間：2007年度

(注) 表示単位未満を四捨五入しているため、合計値が一致しない場合があります。

環境保全コスト（事業活動に応じた分類）

当期の環境保全設備投資額は、57,435千円となりました。当期設備投資の主要なものとしては、ジャム工場の排水処理設備増強、電力使用量管理システムの導入、東北アヲハタ(株)のドレン回収、芸南食品(株)の排水処理設備増強、排出物圧縮設備更新などです。

当期の費用額は、148,282千円で前年度と比較すると10,365千円（7.5%）増加しています。これは排水処理関係の設備投資の償却費用の増加によるものです。

(単位：千円)

分類	主な取り組みの内容	2007年度		2006年度		
		投資額	費用額	投資額	費用額	
(1) 事業エリア内コスト						
内 訳	(1) - 1 公害防止コスト	排水処理（油処理設備）増強、醗酵槽脱臭装置	41,360	57,024	60,388	49,264
	(1) - 2 地球環境保全コスト	電力使用量管理システム、エネルギー管理用流量計	5,902	9,910	25,004	10,553
	(1) - 3 資源循環コスト	歩留向上、ドレン回収、廃棄物圧縮設備更新	10,173	44,064	28,863	41,875
(2) 上・下流コスト	容器包装材の再商品化義務費用	0	62	0	39	
(3) 管理活動コスト	I S O14001費用、構内美化緑化費用	0	33,905	0	32,862	
(4) 研究開発コスト	容器の軽量化研究人件費	0	2,520	0	2,520	
(5) 社会活動コスト	環境保全団体等への寄付	0	797	0	804	
(6) 環境損傷対応コスト	なし	0	0	0	0	
合 計		57,435	148,282	114,254	137,917	

経済効果については、排出物のリサイクルによる売却益は59%増の6,102千円で、費用の節減効果が50,697千円となり、前年対比24%増加しました。

(単位：千円)

	効果の内容	金額 (2007年度)	金額 (2006年度)
収 益	主たる事業活動で生じた排出物のリサイクル又は使用済み製品等のリサイクルによる事業収入	6,102	3,841
費用節減	排水処理費用の削減	6,171	1,852
	省エネルギーによるエネルギー費の節減	3,281	4,627
	省資源又はリサイクルに伴う排出物処理費の節減	35,142	30,547
	容器包装等の低環境負荷化のための追加的取り組み	0	0
合 計		50,697	40,867

環境保全効果については、総エネルギー投入量は94kl（1.8%）削減、排出物の総排出量は54t（2.4%）削減、最終処分量も57t（66.2%）削減することができました。また、省エネに努めエネルギー消費量が減少したため、二酸化炭素排出量は2.1%削減できました。

今後とも、エネルギーの消費量を含めた温暖化防止に重点をおいた環境投資を継続しおこなってまいります。

環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標（単位）	当期	前期 (基準期間)	基準期間との差 (環境保全効果)
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	総エネルギー投入量（原油換算kl）	5,151	5,245	-94
	水資源投入量（m ³ ）	505,444	486,161	19,283
事業活動から排出する環境負荷及び排出物に関する環境保全効果	温室効果ガス排出量（t-CO ₂ ）	12,581	12,845	-265
	排出物等総排出量（t）	2,229	2,283	-54
	排出物最終処分量（t）	29	87	-57
	総排水量（m ³ ）	457,663	449,867	7,796
	水質（COD）（t）	5	5	0
	SOx排出量（t）	36	25	10
	NOx排出量（t）	9	14	-5

Input

Output

工場	Input	Output	再資源化率
アヲハタ(株)ジャム工場	<p>原料</p> <p>全原料 14,378 t</p> <p>容器・包装資材</p> <p>ガラスびん 10,535 t</p> <p>プラスチック容器 161 t</p> <p>金属缶 504 t</p> <p>段ボール 1,545 t</p> <p>その他 11 t</p> <p>エネルギー</p> <p>電力 43 千GJ</p> <p>燃料 39 千GJ</p> <p>用水 91 千m³</p>	<p>製品 28,032 t</p> <p>大気排出</p> <p>CO₂ 5,141 t</p> <p>SO_x 3.5 t</p> <p>NO_x 4.3 t</p> <p>排水</p> <p>排水 85,204 t</p>	<p>廃棄物発生量 1,086 t</p> <p>98.9%</p>
東北アヲハタ(株)	<p>原料</p> <p>全原料 7,775 t</p> <p>容器・包装資材</p> <p>ガラスびん 0 t</p> <p>プラスチック容器 201 t</p> <p>金属缶 350 t</p> <p>段ボール 970 t</p> <p>その他 6 t</p> <p>エネルギー</p> <p>電力 26 千GJ</p> <p>燃料 38 千GJ</p> <p>用水 269 千m³</p>	<p>製品 12,563 t</p> <p>大気排出</p> <p>CO₂ 4,154 t</p> <p>SO_x 15.8 t</p> <p>NO_x 2.8 t</p> <p>排水</p> <p>排水 254,460 t</p>	<p>廃棄物発生量 434 t</p> <p>100%</p>
芸南食品(株)	<p>原料</p> <p>全原料 6,643 t</p> <p>容器・包装資材</p> <p>ガラスびん 1,056 t</p> <p>プラスチック容器 256 t</p> <p>金属缶 40 t</p> <p>段ボール 505 t</p> <p>その他 0 t</p> <p>エネルギー</p> <p>電力 26 千GJ</p> <p>燃料 26 千GJ</p> <p>用水 146 千m³</p>	<p>製品 7,976 t</p> <p>大気排出</p> <p>CO₂ 3,286 t</p> <p>SO_x 16.7 t</p> <p>NO_x 2.3 t</p> <p>排水</p> <p>排水 117,999 t</p>	<p>廃棄物発生量 709 t</p> <p>97.6%</p>

竹原近郊の海の生物



ナメクジウオ



アナジャコ



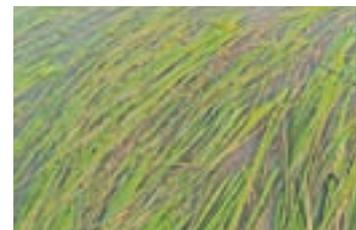
ハクセンシオマネキ



ウミイチゴ



イボヤギ



アマモ

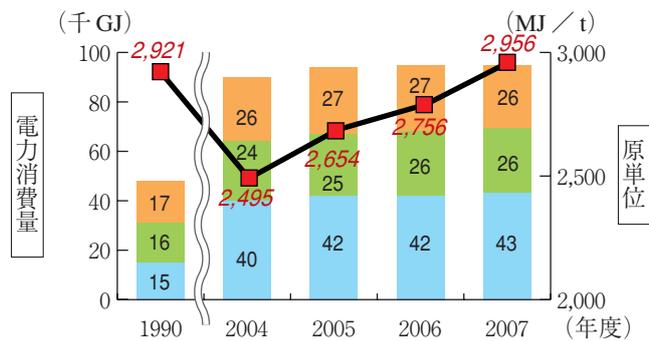
●電力消費量

2007年度の生産における電力消費量は下記の通りでした。

電力消費量 96千GJ/年

生産原単位 2,956MJ/t

2006年度に対し電力消費量で1%増加、原単位で7.3%増加しました。これは新工場の稼働に伴い空調設備等の増強と少量多品種の品目が増えたことによるものです。



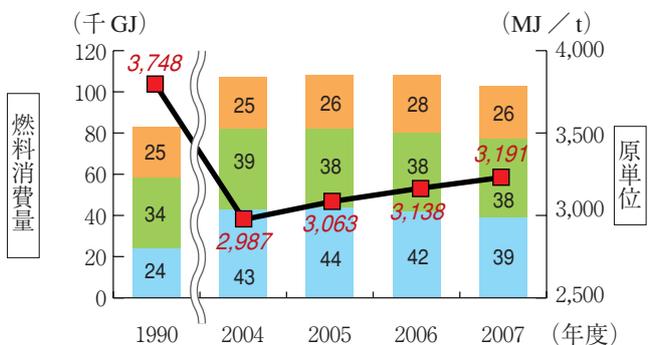
●燃料消費量

2007年度の生産における燃料の消費量は下記の通りでした。

燃料消費量 103千GJ/年

生産原単位 3,191MJ/t

2006年度に対し燃料消費量で4.2%削減しましたが原単位で1.7%増加しました。これは少量多品種の品目が増えたことによるものです。



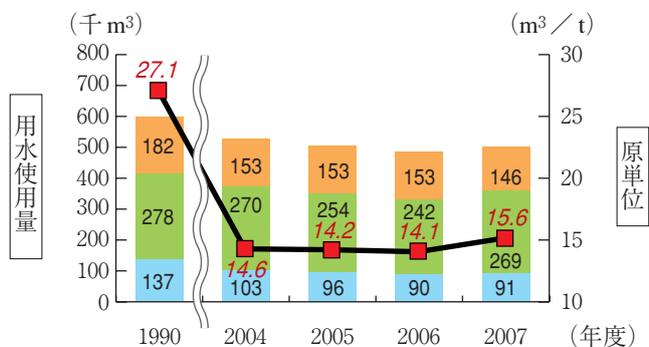
●用水使用量

2007年度の生産における用水使用量は下記の通りでした。

用水使用量 505千m³/年

生産原単位 15.6m³/t

回収、再利用に継続的に取り組みましたが、2006年度に対し原単位で10.4%増加しました。これは少量多品種の品目が増えたことによるものです。



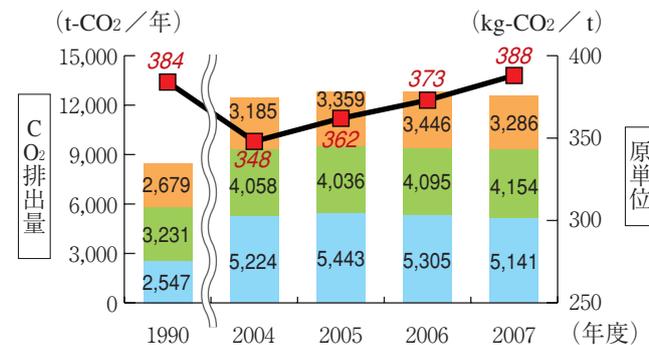
●CO₂排出量

2007年度の生産におけるCO₂排出量は下記の通りでした。

CO₂排出量 12,581t-CO₂/年

生産原単位 388kg-CO₂/t

総排出量を265t-CO₂削減できましたが、原単位では4%増加しました。これは少量多品種の品目が増えたことによるものです。



■ ジャム工場 ■ 東北アヲハタ ■ 芸南食品 ■ 原単位

アヲハタ株式会社 概要・事業内容（2008年4月30日現在）

- ・商号 アヲハタ株式会社
- ・創業 1932年12月
- ・設立 1948年12月
- ・資本金 6億4,440万円
- ・事業所 本社／広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号
営業本部／東京都渋谷区渋谷一丁目17番6号 水野ビル2階
ジャム工場／広島県竹原市忠海中町一丁目2番43号



生産拠点

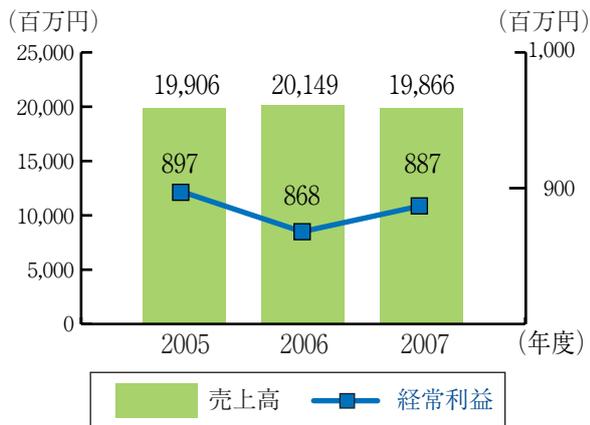
- ①アヲハタ株式会社ジャム工場
- ②東北アヲハタ株式会社（グループ会社）
- ③芸南食品株式会社（グループ会社）

グループ会社

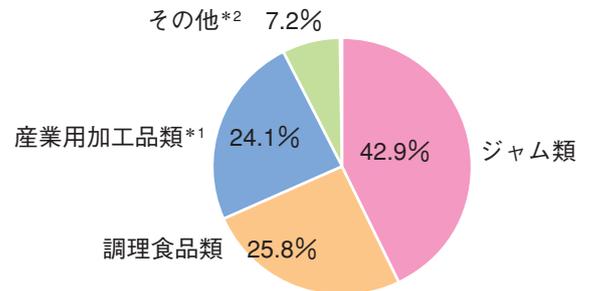
- 株式会社アヲハタエフエムサプライ
- テクノエイド株式会社
- 株式会社エイエフシイ
- 株式会社ビーエフ情報サービス
- 株式会社アヲハタ興産
- レインボー食品株式会社

アヲハタグループは、アヲハタ(株)とグループ企業8社で構成され、ジャム類（ジャム、マーマレードなど）、調理食品類（パスタソース、料理用ソースなど）、産業用加工品類（フルーツプレパレーション：主としてヨーグルト用フルーツソース）などの食品の製造および販売を主な事業内容とし、その他に関連事業として原材料の仕入れ販売およびその他サービス業などの事業活動をおこなっています。

売上高・経常利益推移（連結）



売上高構成比（連結・2007年度）



*1：産業用加工品類＝乳業メーカー様向けフルーツソースおよび製菓・製パンメーカー様向けフルーツフィリングなどの加工品、フルーツ等の素材原料など

*2：その他＝有名菓子舗向け菓子缶・デザート類および牡蠣加工品等の地域特産品など

ジャム類



産業用加工品類



調理食品類



その他



この冊子に登場した生物

*ヒメギフチョウを除いてすべて竹原近郊で撮影されたものです

ヒメギフチョウ (p.6)

アゲハチョウ科の蝶で早春、桜の花の咲く頃に現れますので、近縁種のギフチョウと共に「春の女神」と呼ばれています。

暖かい地方にギフチョウ、冷涼な地方にヒメギフチョウと棲み分けをしています。東北アヲハタ(株)がある大石田町は両方が混棲している所で、ギフチョウと共に大石田町の天然記念物に指定されています。

オノミチキサンゴ (p.10)

オレンジ色のサンゴで、海流の早い場所に生息。樹状サンゴといわれるタイプのサンゴで、鮮やかなオレンジ色は海中の岩陰にひっそりと花が咲いているようです。

カサゴ (p.10)

広島県では「ホゴ」という地方名で親しまれているカサゴは、岩陰でじっとしていることが多く、体の迷彩柄が周りの岩に溶け込んでいます。

ダイサギ (p.16)

全身が白色のいわゆる「シラサギ」の中ではもっとも大きく、魚やエビ・カニなどを採って食べます。時々、30センチに近い大きな魚を捕まえ、一気に飲み込んでしまいます。

シラサギというのは地方名で、ダイサギをはじめチュウサギ、コサギなど白いサギのことを指します。

ナメクジウオ (p.19)

名前はナメクジウオですが、ナメクジでも魚でもありません。原索動物と呼ばれる生物で私たち背骨のある脊椎動物の祖先にあたると考えられています。

きれいな砂中に生息していて、とてもすばやく動き回ります。昔は採って食べていたほどたくさん生息していましたが、今では見かけることすら難しくなっています。

アナジャコ (p.19)

わずか6センチほどのアナジャコが干潟の土の中に4メートルもの巣穴を掘り生活しています。その巣穴は、土の中に大量の酸素を供給し、さまざまな生き物が住める環境を整えています。自分のために作った巣穴が、ほかの数知れない生き物たちをも支えています。

ハクセンシオマネキ (p.19)

かつてはあちこちの海岸で見ることができたそうですが、埋め立てなどにより生息環境が激減。絶滅が心配されているカニです。

オスの片方のハサミが白く大きいのが特徴です。その大きな白いハサミを扇のようにふる姿が、潮を招いているように見えることから、「白扇潮招き」という名前が付いたそうです。

ウミイチゴ (p.19)

海中の岩にくっついていて、触手を出したところがまるでイチゴのようであることからこの名前が付いたようです。小さなプランクトンなどを捕まえて食べています。

イボヤギ (p.19)

サンゴの仲間。潮通しの良い岩場に生息していて、触手を出して小さな生き物を捕まえて食べます。青い海の中、オレンジ色のサンゴはとても美しく見えます。

アマモ (p.19)

干潟などの砂泥地に生えます。海藻とは違い、草の仲間です。春先に黄色い花をつけます。アマモは「海のゆりかご」と呼ばれ、さまざまな生き物の産卵、生育の場になり海の生態系を育てています。

発行・連絡先

アヲハタ株式会社 総務部 C S R 推進室

〒729 - 2392 広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号

TEL : 0846-26-0111 FAX : 0846-26-0537

URL <http://www.aohata.co.jp/>

