

**アヲハタグループ
環境・社会報告書
2007**



Environmental & Social Report 2007

アヲハタ株式会社

会社概要

アヲハタ株式会社 概要・事業内容（2007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

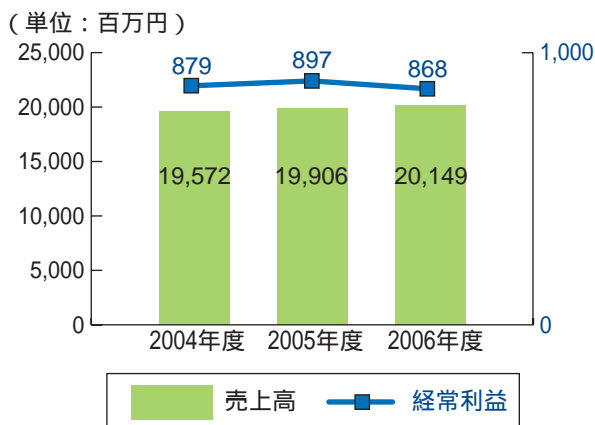
- アヲハタ株式会社ジャム工場
- 東北アヲハタ株式会社（グループ会社）
- 芸南食品株式会社（グループ会社）

グループ会社

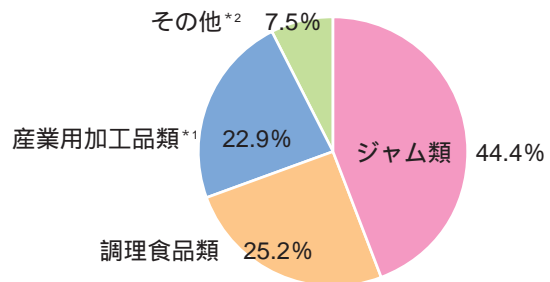
- 株式会社アヲハタエフエムサプライ
- テクノエイド株式会社
- 株式会社エイエフシー
- 株式会社ピーエフ情報サービス
- 株式会社アヲハタ興産
- レインボー食品株式会社

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・2006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



業務用果実加工品
(写真はイメージです)

調理食品類



その他



レインボー食品の製品

経営理念

当社は、みかん缶詰とオレンジママレードの製造を目的として、1932年に広島県竹原市忠海で創業しました。当時すでに柑橘類の最優良産地であった瀬戸内に位置する当地を創業の地に選びました。

創業者である廿日出要之進がいつも唱えていた言葉は、「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」でした。

この信念のもと、常に正攻法を基本とし、産地の真ん中で良質の原料選びと技術中心の経営を進めてきました。

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。

社訓



社訓の文字は放送作家、高橋玄洋先生の揮毫によるものです。

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

アヲハタ行動規範

当社グループでは、2004年に「アヲハタ行動規範」を制定しました。行動規範は、社訓・社是に基づいた行動を実践するためのよりどころであり、共有すべき倫理観・価値観を示すものです。

行動規範のポケット（ダイジェスト）版は、全社員に配布しています。

アヲハタグループ行動規範

http://www.aohata.co.jp/ci001_company/conduct/index.html

目次

会社概要	1
経営理念	2
トップインタビュー	3
食の安全・安心への取り組み	5
環境への取り組み	7
地球環境とともに	8
社会への取り組み	12
お客様とともに	13
お取引先とともに	15
株主・投資家とともに	16
仲間とともに	17
地域・社会とともに	19
資料編	20

編集方針

2002年度から、より多くの方にアヲハタグループの環境保全活動に関する取り組みを知っていただくため、環境コミュニケーションの一環として「環境報告書」を作成してきました。

昨年からは、タイトルを「環境・社会報告書」とし、「環境への取り組み」に加え、「社会的な取り組み」についても記載しています。

写真、イラスト、グラフなどを用いて、「読みやすく」、「分かりやすく」を意識した構成にしました。構成と開示内容については、環境省「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」、「環境会計ガイドライン（2005年度版）」を参考にしています。

なお本報告書は、引き続き当社ホームページに掲載しています。
URL：<http://www.aohata.co.jp/>

対象範囲

対象組織：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。環境保全の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：2005年11月1日～2006年10月31日

ただし、取り組み内容は2007年度のものも記載しています。

発行月：2007年5月



信頼される企業として…

思いやりを忘れない

アヲハタ株式会社
代表取締役社長
多智花 宏治

Q：社訓「正直・信用・和」への思いをお聞かせ下さい

多智花：「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」と私たちの創業者である廿日出要之進氏は、いつも教えていました。社訓は、私たちの経営理念そのものです。

製品づくりにおいては、「家族や周囲の人に自信を持って勧められる食品をつくろう」と常に心掛けてきましたし、その通り実践してきました。また、自分の仕事のなかでは、「自分の子供に対して恥ずかしくないか」という感覚を大事にしてきました。これからも身近な人に胸を張って仕事ができる会社であり続けたいと思います。

Q：事業活動のなかで最も重要なことは何だとお考えですか？

多智花：最近では、「CSR経営」という言葉が使われていますが、「それぞれのステークホルダーに対して、責任を果たすこと」が事業活動そのものだと考

えています。その中でも私たち食品加工メーカーとして最も重要なことは、「食品を提供し、お客様に食卓で楽しく召し上がっていただき、満足していただくこと」だと思います。まず私たちの商品を選択していただき、そのことを通じて利益を得なければ、それぞれのステークホルダーに対しての責任も果たせないからです。

Q：食の安全を確保するための基本的な考え方についてお聞かせ下さい

多智花：社訓である「正直・信用・和」が全ての基本にあります。安全・安心の確保のためにも、まず社訓の実践が重要です。

私たちは、お客様の生命と健康に重大な影響を与える可能性がある食品を提供しています。正直に「決められたルールを守ること」に尽きるのではないのでしょうか。

また、食品の製造には、私たちメーカー以外にも、原料を栽培される農家の方から、出来上がった商品

会社であり続けたい



本社所在地、広島県竹原市忠海町・黒滝山からの眺望

を運ぶ物流の方まで、多くの方々が携わり、仕事を分担しています。パートナーの皆さんとの信頼関係を醸成し、「信用」を大切にしていくことが、安全で美味しい商品の提供に通じるものと思います。そして、安全確保のための仕組みは当然のこととして、共に働く人たちも含めての仲間意識、「和」がなければ、実現できないと思っています。

Q：環境保全活動に対する考えをお聞かせ下さい

多智花：事業を営む以上、環境への負荷は避けられません。企業として、事業の効率を高めることにより、環境への負荷を減らしていくことが大切だと考えています。

当社グループでは、全てのサイトで「ISO14001」を認証取得し、継続的な改善活動をおこなっています。事業活動から生じる排出物は、より減容化、再資源化に努め、生産工場における全てのサイトでゼロエミッション体制が整いました。

一方、これからは家庭などでの個人的な取り組み

も重要になってくると思います。「利便性の追求」には一定の限界があり、どうしても無駄なことが発生してしまうので、個人の欲望をある程度抑えることが、今後必要になってくるのではないのでしょうか。

Q：社会から信頼される企業であるために何が必要だとお考えですか？

多智花：「謙虚さ」が大切だと考えています。事業も仕事も、決して一人ではできませんので、「傲慢」であってはいけないと思います。

「私たちの創業者は、よく『お蔭様で』という言葉を使っていた」と先輩から聞きました。相手への思いやりを忘れない会社であり続けたいと思います。

そして、会社で働く皆さんには、「正直さ」「バランス感覚」「良識」を忘れないで、仕事に取り組んでいただきたいと思っています。

食の安全・安心への取り組み

当社グループは、創業以来「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。

「よい製品は、よい原料から」の考え方のもと、原料の品種を選び、最も美味しい時期に収穫し、現地で一次加工しています。栽培から製品にいたるまで一貫した品質管理をおこない、安全な商品の提供に努めています。



当社グループの安全・安心への取り組みを、
主力商品である「アラハタ55 イチゴジャム」を例にご紹介します

営農 農産加工品の美味しさは、その原料によって7割が決まる

現在は、多くの原料を海外から調達するようになりましたが、創業以来の「農産加工品の美味しさは、その原料によって7割が決まる」という考え方は生き続けています。生産者との信頼関係を結びながら、栽培技術の研究と指導、苗や肥料の選定などをおこない、高品質な原料の安定確保に努めています。

農作物の栽培には農薬が使用されますが、目的に沿った農薬の限定と必要最小限の使用を指導し、使用農薬を管理しています。



イチゴ畑



マルチングを施された畑

マルチングとは、土と隔離することでイチゴを清潔に保ち、異物の原因となる雑草・害虫を防止したり、土壌水分保持のためにおこなうビニール被覆のことです。



フィールドサニテーション

下葉などを繰り返し除去することで果実に自然の光が直接あたり、色が濃く香り豊かなイチゴになります。これらの清潔で風通しの良い畑で、イチゴの最適の熟度を追求しています。



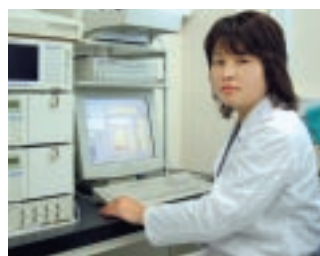
果実原料部 営農担当

船倉英一郎

「苗から愛情持って育て、安全で美味しい苺ができるよう栽培を指導しています」

分析

原料の収穫時や当社への入荷時に使用した農薬の残留が基準値内であることを確認するために分析検査をおこなっています。



品質保証部 分析・評価室

松岡邦恵

「お客様に安全な製品をお届けするために、使用する原料について分析確認をおこなっています」

一次加工

大事に育てられた果実を、旬の美味しさそのままにフレッシュパック

最良の原料産地の中に、私たちの一次加工の協力工場はあります。収穫した果実は、その日のうちに一次加工、凍結、保管し、フレッシュな鮮度保持に努めています。

また、一次加工工場には、当社の技術者が常駐し、品質管理の指導をおこなっています。



当社が独自に開発したイチゴ専用の洗浄機です。



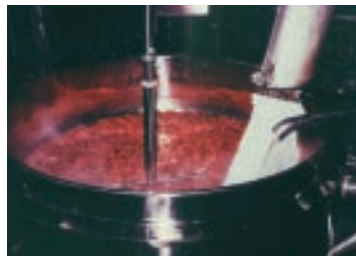
果実原料部 テクニカルサービス担当
山本耕成

「現地の工場に常駐し、品質管理の指導や確認をおこなっています」

製造

自然が育んだ豊かな実りを、心を込めてジャムにします

ジャムの製造ラインは、HACCP*1やISO9001*2のシステムで管理され、スタッフは「味づくり」の心を大切に、日々「良心のこもったアヲハタづくり」に取り組んでいます。



配合工程



砂糖類やガラスびん、キャップなどを供給いただくお取引先とは、当社グループの理念を十分に理解していただくとともに、長期的な信頼関係をベースに協同関係を構築しています。

ジャム工場 LSプラント 西村明子



「充填は重要な工程ですので、緊張して取り組んでいます。充填品温やキャップの締め具合などのチェックがポイントです」



濃縮工程



充填工程

キャップには、個別の番号を印刷し、万一お問い合わせがあった場合に、使用原料、資材まで追跡できるトレーサビリティシステム*3を構築しています。



用語解説

*1 HACCP

(Hazard Analysis and Critical Control Point)

危害と重要管理点を特定し、安全な食品をつくるための衛生管理システムの手法

*2 ISO9001

品質マネジメントシステムの国際規格

*3 トレーサビリティシステム

製品の原料、生産、流通などの情報が追跡できるシステム

環境への取り組み



昭和7年、私たちは、みかん缶詰やオレンジママレードをお届けするために、柑橘の優良産地である瀬戸内の真ん中で創業しました。

瀬戸内海国立公園のこの立地を大切に、環境を守りたい。

私達の取り組みは、ここから始まりました。

環境年表（当社グループの取り組み）

1932（昭和7）	・株式会社旗道園として創業
1948（昭和23）	・青旗缶詰株式会社として再発足
1972（昭和47）	・排水処理施設を導入 （ジャム工場：活性汚泥） （芸南食品㈱：回転円盤＝RBC） ・みかん外皮乾燥設備を導入
1974（昭和49）	・東北アラハタ㈱の排水処理にMO ラグーン施設を導入 ・ジャム工場に砂糖バルク輸送を開始
1976（昭和51）	・みかんの排水処理にメタン発酵施設を追加
1990（平成2）	・使用水削減のため、冷却水にチラー設備を導入 （ジャム工場）
1991（平成3）	・ジャム工場、芸南食品㈱：外部委託による植物性残さの再資源化（肥料化）を開始
1994（平成6）	・ジャム工場にメタン発酵と活性汚泥を組み合わせた排水処理施設を設置
1998（平成10）	・環境管理室を設置（現・CSR推進室）
1999（平成11）	・アラハタグループ環境基本方針を策定 ・ジャム工場サイトにてISO14001 認証取得 ・太陽光発電設備を導入 ・ハイブリッドカーを導入
2001（平成13）	・東北アラハタ㈱に氷蓄熱を導入 ・アラハタグループ本社サイトにてISO14001 認証取得 ・社内焼却炉を全社で廃止 ・社内教育用「環境報告書2001」を作成
2002（平成14）	・芸南食品㈱、東北アラハタ㈱サイトにてISO14001認証取得 ・ジャム工場に氷蓄熱を導入 ・「環境報告書2002」を作成
2003（平成15）	・殺菌の冷却水を回収再利用（東北アラハタ㈱） ・「環境報告書2003」を作成
2004（平成16）	・「環境報告書2004」を作成
2005（平成17）	・「環境報告書2005」を作成 ・地中冷熱を利用した冷却システムを導入 ・東北アラハタ㈱でゼロエミッション達成
2006（平成18）	・「チーム・マイナス6%」に登録 ・「環境・社会報告書2006」を作成 ・クリーンジャパンセンター会長賞を受賞

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、現在の本社・工場所在地でも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。

環境基本方針

アヲハタグループは、

- 1、安心して豊かな食生活に貢献
- 1、環境保全活動の推進
- 1、地域社会との共生

を社会的責任として認識し、安全、安心にして美味しい食品の提供、環境保全のための管理システムおよび活動の充実、地域から信頼される事業活動の展開を継続、推進してまいります。

私たちの永年に亘る取り組みが評価されました...ジャム工場がクリーンジャパンセンター会長賞を受賞

2006年10月6日、財団法人クリーン・ジャパン・センター*が主催する「資源循環技術・システム表彰」において当社ジャム工場が「クリーンジャパンセンター会長賞」を受賞しました。ジャム製造過程で排出される排出物の省資源化、再資源化、再使用化の取り組みの歴史が認められたものです。



表彰式

取り組みの一例をご紹介します。

「過去からの積み重ねが評価されました」



ジャム工場 二宮玉臣

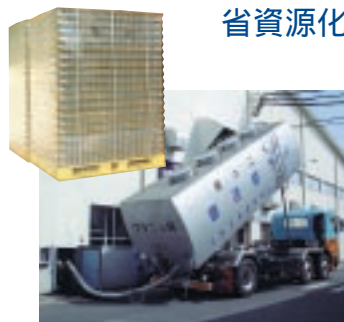
この表彰は、昭和50年から続く歴史あるものです。洗缶やポリ袋の脱水のような手作業をされる方の努力や会社の永年の環境への施策が実を結びました。

【取り組み例】再使用化



冷凍原料の容器は、ベレットへのリサイクルだけでなく、花きの運搬保管容器として再利用が進んでいます。

【取り組み例】省資源化



ガラスびんや砂糖などの原資材は包装を省略したバルク形態で入荷。またびん自体も軽量化しました。

【取り組み例】再資源化



食品残さの運搬容器

ジャム製造工程で発生する植物性残さや、福利厚生設備で排出される食品残さは発酵堆肥の原料になっています。

昨年度は脱水能力を向上させ、排出量の25%削減を果たしました。排水余剰汚泥も、発酵堆肥の原料になります。



排水汚泥処理施設

*財団法人クリーン・ジャパン・センター

経済産業省、日本商工会議所、日本経済団体連合会等をはじめとする官民一体の支援のもとに1975年にリサイクル推進のナショナルセンターとして設立された公益法人です。

センターでは、廃棄物のリデュース・リユース・リサイクル(3R)によって廃棄物、資源問題の解決、即ち、持続可能な省資源型社会の形成を推進するための先導的な事業に取り組んでいます。(同財団法人ウェブサイトより引用)

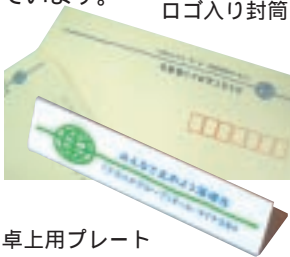
チーム・マイナス6%に参加しています

「チーム・マイナス6%」とは、地球温暖化防止の為に環境省が中心となって結成された国民的なプロジェクトで、二酸化炭素排出量を2012年までに1990年対比で6%削減することを目的としています。当社は2006年3月に参加登録し、二酸化炭素の排出量を削減するための6つのアクションを実施することを宣言しました。ここでは、社員一人ひとりが仕事を通じて、あるいは日常生活の中で実践している環境改善活動を紹介합니다。

職場でCO₂削減

「チーム・マイナス6%」を意識付けするためのステッカーやプレートを作成したり、封筒や社内報の題字にもマークをつけるなど、浸透と活動の普及を図っています。

ロゴ入り封筒



卓上用プレート



エコステッカー

通勤でCO₂削減

会社の地域特性上、従業員はマイカー通勤が多く、日常生活でのCO₂排出は、その多くがガソリン消費によるものです。通勤時のCO₂発生抑制を目的とし、徒歩や自転車通勤方法を推奨するため「エコ通勤推奨手当」を設けました。

連続した片道2km以上を徒歩または自転車通勤する場合、手当を支給しています。



エコ検定、合格しました！

2006年10月15日実施の第1回エコ検定に当社グループからも挑戦し、8名のエコピープルが誕生しました。



検定に合格したことも、もちろん大きな喜びですが、勉強をする過程が有意義だったと思います。今まで以上に、地球規模で環境を考えるようになりました。

総務部：長野晶子

ジャム工場：矢萩直秀



エコ検定には満点を期して臨みましたが、惜しくもあと1点で満点には届きませんでした。私にとって環境保護はライフワークです。これからもエコライフに取り組んでいきます。

マイバッグ8年続けています

買い物にマイバッグを持っていくようになってもう8年ほどになります。

日曜日のまとめ買いの時に1週間にできるトレーや牛乳パックをマイバッグに入れておいてスーパーに行く習慣です。

マイバッグを持っている人がなかなか増えないのが寂しいな、と思います。

東北アヲハタ(株)
渡辺香里



電車通勤に替えました

この春で自動車通勤から電車通勤に切り替えて、まる2年になります。往復40キロ、約2万キロ、ガソリン1400リットルを使わなかったことになりました。

意識していたことではなかったのですが、けっこう節約になっているのでびっくりです。環境を意識してというよりは気分転換のつもりだったのですが、これからも続けようと思います。

(株)アヲハタエフエムサプライ
海辺香織





実践してます。アイドリングストップ

私はスクーターで通勤しており、アイドリングストップを実践しています。



信号や踏み切りでエンジンをとめると意外な静けさを感じたり、波の音が聞こえたりと新鮮な驚きがあります。

燃費も改善し、一回の給油でプラス20キロも走れるようになりました。

ジャム工場
高奥直志

最終処分を理解して分別しています

山形から広島に転居して、まずゴミの分別方法が違うことに非常に戸惑いを覚えました。特に廃プラスチックについては疑問も多くありました。しかし、何度か市に問い合わせるうちに「最終的に何に利用されるのか、どういう処分になるのか」が次第に分かるようになりました。

これからも分別が変わっても処理方法など良く確認した上で分別したいと思います。
生産技術部：松尾稔信



家庭エコ・プログラムに参加



ひろしま地球環境フォーラム主催の「家庭エコ・プログラム」に取り組みました。電気代を安くするには？地球温暖化を防ぐためには？家族のそんな思いがきっかけです。

実施にあたっては、電力会社の最寄りの営業所で子どもたちと勉強、また全員で作戦会議をおこない、役割分担をしたのが良かったと思います。エアコンを使用するのは一部屋だけにすることで家族のコミュニケーションが増えたのも思わぬ収穫でした。後日、プログラム報告書を提出したところ、優秀ファミリーに選ばれました。

フルーツ加工研究センター：枳穀 豊（左から2番目）

美しい地球を子ども達に



毎年、「三原やっさ祭り」に「ごみへらし隊エコレンジャー」として参加しています。

「三原やっさ祭り」での取り組みは3年目になりますが、この真の目的は、美しい地球を未来の子どもたちに残すことです。

ゴミを分別するだけでは問題は解決しません。例えば、食品を購入する時には手前に並んでいるものから購入するようにすれば、店から出るゴミが減ります。
テクノエイド(株)：土生一也（左から3番目）

「もったいない」を意識

私は環境改善活動としてこまめに電気を消したり、トイレのタンクにペットボトルを入れて節水したりしています。

それは「環境に取り組むぞ」ではなく「もったいない」を意識してやっていることが環境に繋がっている感じます。

大きなことはしていませんがこれからも「もったいない」の気持ちで続けていきたいです。

ジャム工場：居倉少代美



「エコ・ドライブ」の取り組みが環境省ホームページで紹介されました

当社グループのエコドライブに関する取り組みが、環境省「チーム・マイナス6%」のホームページで紹介されました。

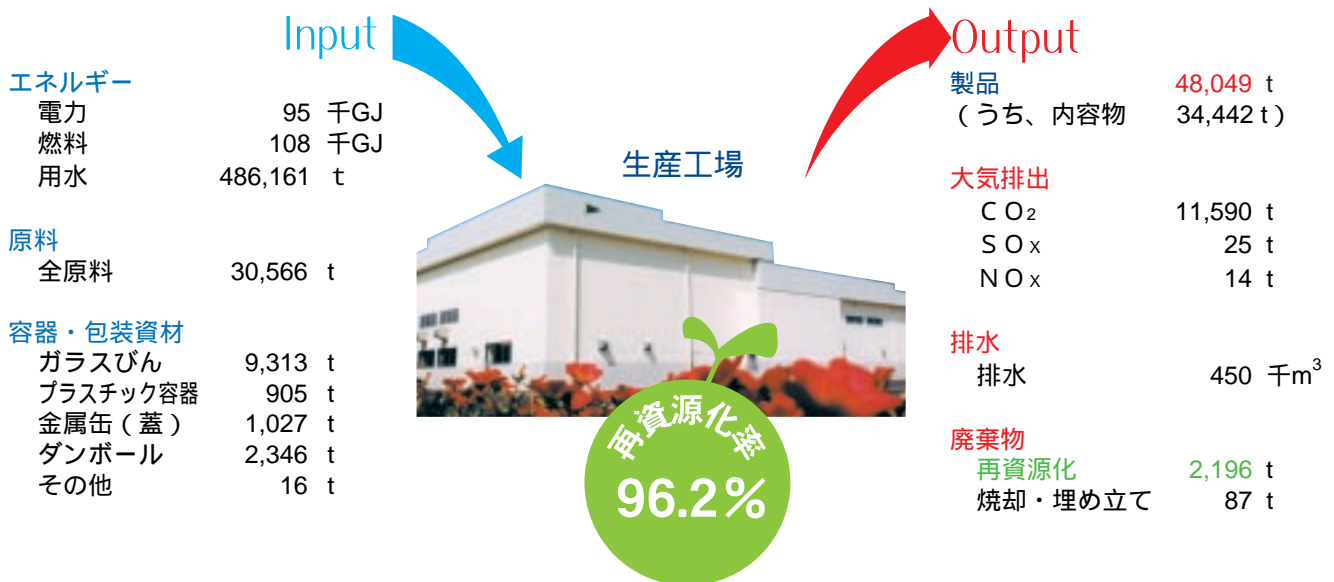


<http://www.team-6.jp/report/movement/2007/01/070117a.html>

生産工場の取り組みの状況（中期的取り組み目標と達成状況）

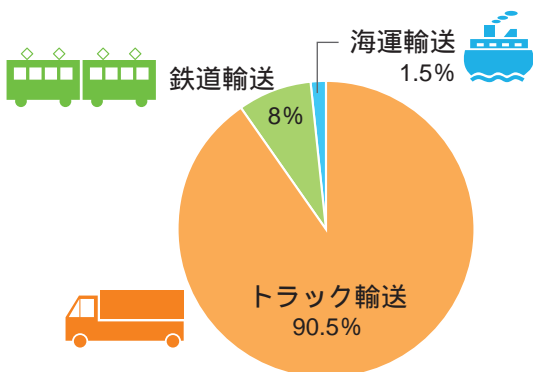
項目	2010年までに達成する目標	実績	評価
温暖化防止	エネルギー消費量原単位を2000年度対比で5%削減する	2000年原単位5,778MJ/t 2006年原単位5,894MJ/t	×2.0%増
廃棄物	ゼロエミッションを3サイトで構築	2005年12月1サイト構築済	
	廃棄物の排出量原単位を2001年対比30%削減	2001年原単位89.4kg/t 2006年原単位66.3kg/t	25.8%減
使用水	使用水の原単位を2000年対比20%削減	2000年原単位19.3kg/t 2006年原単位13.8m ³ /t	28.5%減

生産工場の環境負荷（2006年度）



（数値はジャム工場、東北アヲハタ㈱、芸南食品㈱の合計）

当社グループの製品輸送手段の内訳



モーダルシフトとは、輸送負荷（CO₂排出量）の少ない輸送手段を選ぶことをいいます。同じ貨物を同じ距離運ぶときに排出するCO₂の量は、鉄道はトラックの1/8、海運は1/4といわれています。貨物輸送の方法をそれらのものに変更すると、鉄道利用では87%、海運利用なら75%もCO₂排出量を削減することができるのです。

当社グループの製品輸送手段の内訳は、左のグラフの通り、出荷量×輸送距離（t-km）の約10%が鉄道、海運となっています。これは、全てをトラック輸送した場合に比較してCO₂排出量を年間約195t-CO₂の削減したことになります。

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、瀬戸内の風土に育まれ、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。



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。

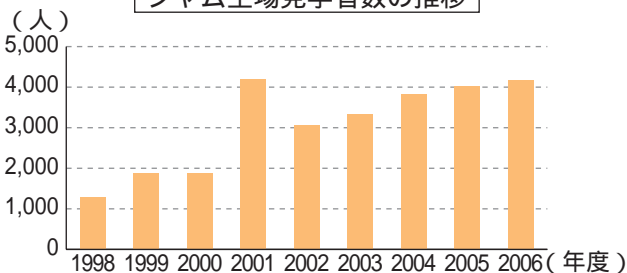
工場見学の受け入れ

ジャム工場では、小学校の児童、各種地域団体など、広く一般の皆様の工場見学を受け入れています。



小学校児童の社会見学（リサイクル施設見学）と低糖度ジャム専門工場の見学通路

ジャム工場見学者数の推移



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、オレンジマーマレード、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」



できあがったジャムの見本

見学者受入スタッフから

お客様を工場見学の通路にご案内すると、まず最初に「きれい！」という感想を頂くことがよくあり、私たち見学スタッフも嬉しく思います。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



(株)アヲハタ興産
見学者受入チーム
阿部早苗

方など、来工されたお客様にお伝えしたいことはたくさんありますが、やはり、実際に工場を見て頂くことが一番良いと思います。

ジャムづくりが体験出来る「体験Jam工房」では、楽しくジャムの知識を深めて頂けると思います。親子で体験して頂くこともできますから、これをきっかけにお子さんが食や料理について興味を持って頂けるようになりますと嬉しいです。

たくさんのお客様に訪れて頂き、「アヲハタ」を身近に感じて頂きたいと思います。

体験Jam工房のご案内

お申し込み：事前にジャム工場へ電話でお申し込み下さい。

TEL (0846) 26 0586

場 所：当社ジャム工場内

時 間：1日2回 9:30～ 13:30～

(所要時間約2時間半)

人 数：1回5～20人

体 験 料：お一人様500円

(ジャムを4本作ることが出来ます)

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。)

お客様と私たちのホットライン



品質保証部：松山為春

お客様のご意見を直接お聞きし、その内容を品質改善、製品開発に反映させる為に品質保証部の1名が販売会社であるキュービー㈱お客様相談室に常駐しています。

お客様相談室に寄せられた「アヲハタ55ジャム」についての声をご紹介します

剥がしやすいラベルについて>>

品質にはいろいろ気を使うでしょうが、ラベルにまで消費者の立場になり、考えて下さる会社はないという話になり、ひとこと感謝の気持ちを伝えたいと思いペンをとりました。

開栓日メモの採用について>>

「開栓日メモ」と「開封したら3週間」という表示があり、なかなかいいなと思いました。「賞味期限」は普通書いてあっても、ここまで書いてあるのはないですね。これなら安心です。

お客様の声を反映した改善例

～キャップの開けやすさの改善～

従来、キャップの内側には、びんの口としっかりくっついて密封性を保つため塩化ビニル樹脂を使っていましたが、経時変化等により開けにくくなるがありました。その為、お客様からも「キャップが開けにくい」とのご指摘を頂くことができました。



2006年1月に採用したアヲハタ55ジャムの新キャップでは、塩化ビニル樹脂ではない新しい素材を使って約30%開栓トルク値(開ける時にかかる力)が軽くなっています(従来比)。より多くの方に使いやすい容器を目指した新キャップです。

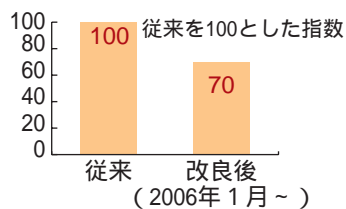
アヲハタ55ジャム キャップ素材の断面図

旧キャップ	新キャップ
基材(スチール)	基材(スチール)
塗装	塗装
PVCガスケット	新素材ガスケット

PVC：塩化ビニル樹脂

ジャム容器の開栓に必要な力の改善結果

(製造6ヵ月後の目安値)



へこみリブ

びんの上に、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、新しいラベル糊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になれるように、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、環境にも優しくなりました。

触覚識別

びんの上に、「アヲハタ」、「ジャム」という点字を入れ、より多くのお客様に判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」にも触覚識別を水平展開しました。



アヲハタFruityfullにも採用

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。

一次加工会社とつくり込む品質

当社グループでは、昭和46年から原料産地に「アヲハタ会」を結成し、最高品質の原料を安定的に調達することに努力してきました。時代と共に原料産地は世界に広がり、栽培後の収穫、カット、凍結などの一次処理も海外の加工会社でおこなうようになりました。産地は海外に移っても高品質な原料を供給できるよう、当社の技術者が出向き、技術指導をおこなっています。また、海外の一次加工会社の方々に日本の工場に招き、生産現場での研修や勉強会を通して交流し、一緒に原料の品質を作り込んでいます。

研修生の方々の一生懸命に打ち込む姿勢や、日本の言葉や文化を学ぼうとする積極的な姿勢に私たちも刺激を受けました。



芸南食品(株) 西 治彦



中国の一次加工会社の皆さん
芸南食品(株)での勉強会の様子

ダブルクォリティコントロール DQC (Double Quality Control)

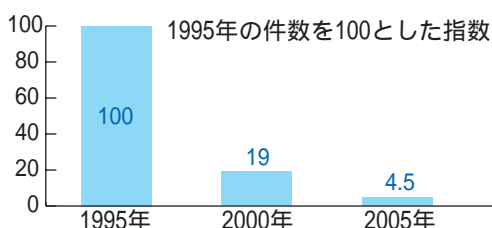
当社グループで製造する製品の原資材には農産品以外に、砂糖やペクチンなどさまざまな加工原料や、容器・段ボールなどがあります。安全・安心な製品を生産するためには、これら原資材の品質も維持していかなければなりません。そのため、「DQC」と称し、お取引先の原資材メーカーと品質管理情報・リスク管理情報を共有化し、源流管理をおこない、より安全で、より良い品質の原資材の調達を追求しています。それに併せ原資材の履歴情報を速やかに調査できるトレーサビリティを充実し、製品情報が的確に把握できるようにしています。

DQCでジャムびんの不良低減



ジャムびんの不良(キズやひび等)は、びん製造工程で、あるいはジャムの生産工程で、また、流通段階で見つかるものなど、原因や発生する場所がさまざまです。お客様に安全・安心な商品をお届けするまでの工程で、何が原因で、どこに問題があるのか、ジャム工場だけでは把握しきれません。製びんメーカー様と協力して原因を追究し、意見を出し合いながら、これからも改善していきます。

ジャムビンの不良指摘数の推移



製びんメーカー様の工場見学

東洋ガラス株式会社様は、当社グループの製品に使用するガラスびんを供給して頂いている大切なお取引先です。DQCの一環として、ガラスびんの製造工程の見学のため滋賀工場様を訪れました。参加した社員の感想を紹介します。

ジャム工場 向井智恵

ハイテクな検査機器の多いことや、びんにコーティングが2回もされていることにびっくりしました。コーティング前のびんはすべりが悪く、びん同士が摺れてキズが発生するので、とても重要な工程だと思いました。私たちがジャムを作るのと同じように、びんもたくさんの厳しい工程をクリアして作られているのを見て、同じメーカーとして共感を覚え、初心に戻った感じがして、改めて自分も頑張らなければ良いものが作れないと自覚しました。



株主・投資家とともに

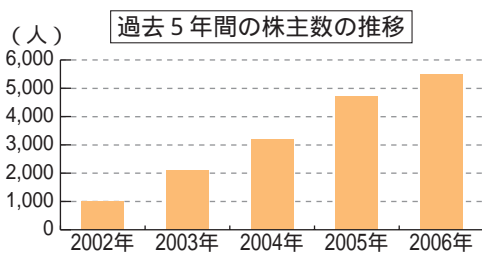
1998年、当社は会社創立50周年を記念して広島証券取引所に株式を上場しました(現在は、東京証券取引所市場第2部に上場しています)。上場企業としての社会的責任を自覚し、企業価値の持続・継続的な向上に努めます。

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(2006年10月末現在)では、98.8%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、アラハタ・ファンづくりに努めてまいります。



会社情報の開示

投資者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。

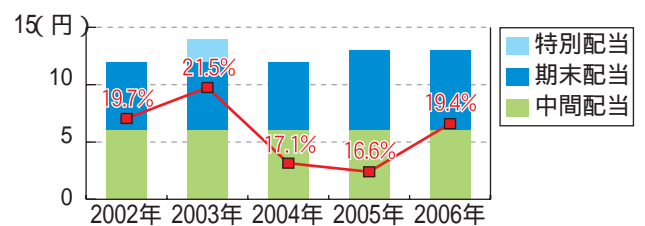


利益還元方針

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。

1株当たり配当金と配当性向(連結)の推移



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。



総会終了後の試食会のひとこま

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(10月31日)現在、100株以上ご所有の株主様に対して、当社製品詰合せを贈呈しています。

総務部 株式・法務担当 田中道彦



100株以上1,000株未満ご所有の株主様への優待品(1,000円相当)



1,000株以上ご所有の株主様への優待品(3,000円相当)

ご参考:写真は平成18年10月31日現在の株主様へのご優待品です

アヲハタドライバー会

自動車免許の保有者を対象とした「アヲハタドライバー会」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、昭和53年に発足しました。

公私にわたり交通法規を遵守し、安全運転をおこなうべく交通事故防止の啓蒙活動を展開しています。

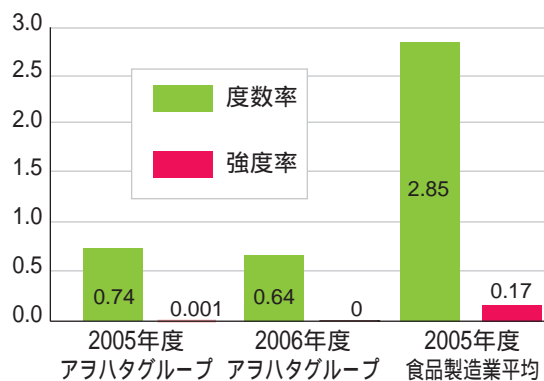


啓蒙活動の一環として、社内報に従業員の「ヒヤリハット体験」を掲載しています

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」を標榜す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

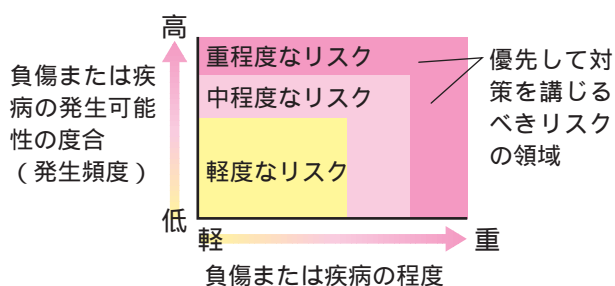


$$\text{度数率} = \frac{\text{労働災害による死傷者数}}{\text{延実労働時間数}} \times 1,000,000$$

$$\text{強度率} = \frac{\text{労働損失日数}}{\text{延実労働時間数}} \times 1,000$$

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、または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。



THPの展開（心とからだの健康づくり）

THPとは、Total Health Promotion Planの略であり、「心と身体の健康づくり」です。従業員の健康は、企業の資源であり財産でもあります。いつまでも健康でいられるライフスタイルの提唱をおこない、自らの健康管理・健康増進に努めています。

THP活動は、健康診断（体力測定）・個人健康指導・集団健康指導・実施の効果とPDCAサイクルを繰り返すことにより、生活習慣が改善され肥満や高血圧などを予防し、従業員を元気にする活動です。この活動が従業員の幸福はもちろん、職場の活性化にもつながります。



THP活動の一コマ（エアロビクス）

THP活動のあゆみ

平成15年度 ジャム工場取り組み開始

平成18年度 芸南食品取り組み開始

平成19年度 本社エリア取り組み開始予定

産業医による健康管理

産業医による健康相談日を毎月1回設けており、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蒙活動を展開しています。



産業医の協力による記事を社内報等に掲載

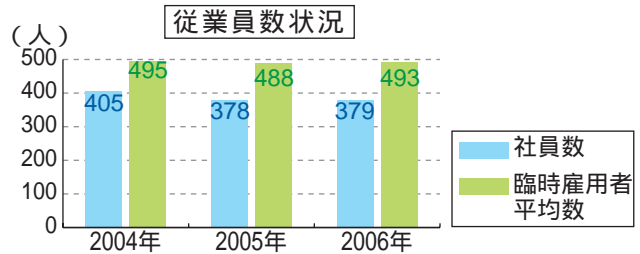
仲間とともに

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。

雇用状況

企業活動を行うにあたり、人材*の力は必要不可欠です。当社グループでは、地域とともに歩む企業として、安定的・継続的な雇用を進めています。

*人材...企業にとって人は財産であることを文字どおり捉え「人材」を「人財」と表現しています。



次世代育成支援への取り組み

次代の社会を担う子どもが健やかに生まれ育成される環境整備を進めるため、また「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に取り組んでいます。

平成18年11月1日～平成20年10月31日の2年間で取り組む「一般事業主行動計画」を届け出たほか、「広島県仕事と家庭の両立支援企業」へ登録し、取り組み宣言をおこないました。

ご参照 広島県ホームページ「次世代育成支援」：<http://ricchi.hiwave.or.jp/jisedai/>



一般事業主行動計画・目標

目標1：男性の育児休業取得を促進するための措置を実施します

目標2：小学校就学前の子どもを育てる労働者が利用できる措置を実施します

目標3：子どもの検診や予防接種のための休暇制度を導入します

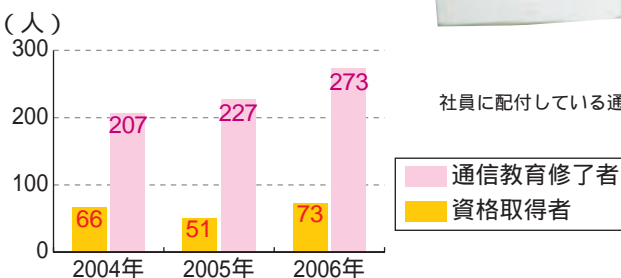
人財開発・スキルアップ支援

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。その中のひとつとして、資格取得や通信教育の受講斡旋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、平成19年度で25周年を迎え「学ぶ風土」が定着しています。



社員に配付している通信教育ガイドブック



コンプライアンス110番

アヲハタグループでは、コンプライアンス上の問題の未然防止および早期発見と適正な処置を行うため、内部通報制度「アヲハタグループ コンプライアンス110番」を設けています(2006年4月運用開始)。

コンプライアンスに関する問題や疑問を通報、相談できる窓口を社内と社外(弁護士)に設置し、適切かつ迅速な対応に努めています。

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附しています。



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。

2006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108名が参加しました。



竹原市を流れる賀茂川の清掃風景

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、たとえば生産、環境整備、旅行事業などを経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。



地元中学生の職場体験
写真は終了後のミーティング風景

地域の授産施設でつくられた「押し花のしおり」を株主優待品に同封しました

2007年1月、初めての試みで、株主優待品の中に地元の身体障害者授産施設「聖恵授産所」で心をこめてつくられた「押し花のしおり」を同封しました。

株主様からも多くの反響があり、「素敵なしおりに感激致しました」「心あたりました」

「企業が地元の施設を支援している姿に心打たれました」「大切にに使わせていただきます」などと書かれたお葉書をいただきました。



総務部
株主・法務担当
奥川 洋二



押し花のしおり

集計範囲： アヲハタグループ生産3工場

対象期間： 平成18年度（ジャム工場2005年11月1日～2006年10月31日、芸南食品・東北アヲハタ2005年10月1日～2006年9月30日）

（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、108,380千円となりました。前年度と比較すると47,473千円（78%）増加しております。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、新工場、殺菌機の更新、東北アヲハタ株のコンプレッサーの更新、芸南食品株の排水処理設備増強、防油堤などです。

当期の費用額は、154,793千円で前年度と比較すると4,326千円（3%）減少しています。これは廃棄物処理費用を汚泥の削減、有価物の販売等で約50%削減したためです。

（単位：千円）

分類	主な取り組みの内容	投資額 (2006年度)	費用額 (2006年度)	投資額 (2005年度)	費用額 (2005年度)
(1) 事業エリア内コスト		108,380	120,797	60,907	107,302
内 訳	(1) - 1 公害防止コスト	(60,388)	(68,871)	(248)	(29,571)
	(1) - 2 地球環境保全コスト	(30,177)	(11,067)	(18,314)	(5,167)
	(1) - 3 資源循環コスト	(17,815)	(40,859)	(42,345)	(72,564)
(2) 上・下流コスト	容器包装材の再商品化義務費用	0	40	0	22
(3) 管理活動コスト	ISO14001費用、構内美化緑化費用	0	32,985	0	34,185
(4) 研究開発コスト	容器の軽量化研究人件費	0	168	0	16,800
(5) 社会活動コスト	環境保全団体等への寄付	0	804	0	810
(6) 環境損傷対応コスト	なし	0	0	0	0
合 計	108,380	154,793	60,907	159,119	

経済効果については、廃棄物のリサイクルによる売却益は62%増の3,163千円で、費用の節減効果が19,122千円となり、前年対比109%増加しました。

（単位：千円）

	効果の内容	金額 (2006年度)	金額 (2005年度)
収 益	主たる事業活動で生じた廃棄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	3,163	1,952
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	14,290	3,104
	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	1,669	1,821
	容器包装等の低環境負荷化のための追加的取り組み	0	2,293
合 計		19,122	9,170

環境保全効果については、水資源の投入量は16,341m³（3.3%）削減、廃棄物の総排出量は397t（14.8%）削減、最終処分量も32t（26.8%）削減するなど、環境負荷を削減することが出来ました。総エネルギー投入量については芸南食品株の重油、東北アヲハタ株の電力の使用が増えましたが、他の項目でカバーし、全体のエネルギー消費量は約0.1%増加におさえることが出来ました。また、エネルギー消費量がほぼ横ばいでしたので、二酸化炭素排出量も前年とほぼ同じでした。

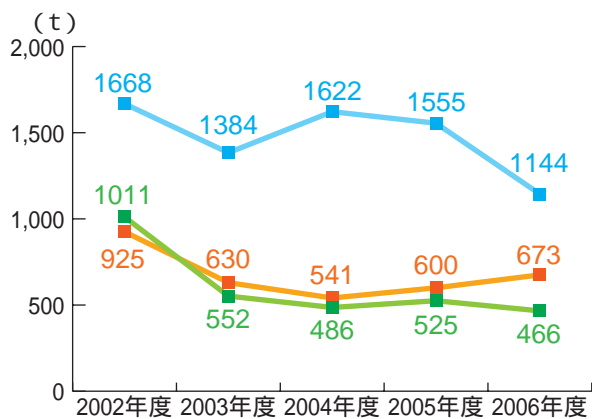
今後とも、エネルギーの消費量を含めた温暖化防止に重点をおいた環境投資を継続しおこなってまいります。

環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標（単位）	2006年度	2005年度 (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）	5,235	5,227	8
	水資源投入量（m ³ ）	486,161	502,502	-16,341
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	温室効果ガス排出量（t-CO ₂ ）	11,590	11,593	-3
	廃棄物等総排出量（t）	2,284	2,681	-397
	廃棄物最終処分量（t）	86	118	-32
	総排水量（m ³ ）	449,544	447,323	2,221
	水質（COD）(t)	5	7	-2
	NOx 排出量（t）	14	15	-1
	SOx 排出量（t）	25	28	-3

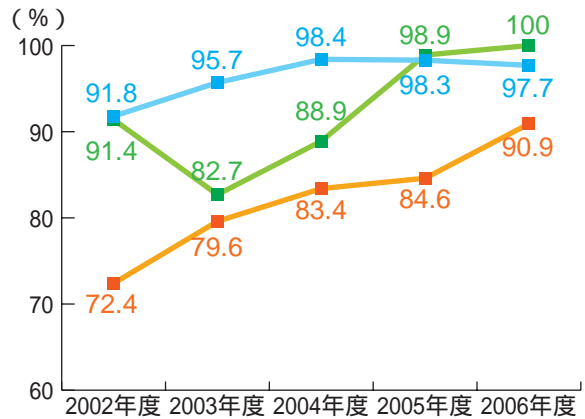
	Input	Output		
アヲハタ(株)ジャム工場	エネルギー	製品 26,391 t (うち、内容物 16,189 t)	大気排出	廃棄物発生量 1,144 t
	電力 42 千GJ		CO ₂ 4,747 t	
	燃料 42 千GJ		SO _x 3.6 t	
	用水 90 千m ³		NO _x 8.7 t	
	原料		排水	
	全原料 16,085 t		排水 91,363 t	
	容器・包装資材			
	ガラスびん 8,533 t			
	プラスチック容器 143 t			
	金属缶(蓋) 575 t			
ダンボール 940 t				
その他 11 t				
東北アヲハタ(株)	エネルギー	製品 13,626 t (うち、内容物 12,028 t)	大気排出	廃棄物発生量 466 t
	電力 26 千GJ		CO ₂ 3,755 t	
	燃料 38 千GJ		SO _x 12.8 t	
	用水 242 千m ³		NO _x 3.9 t	
	原料		排水	
	全原料 8,471 t		排水 226,881 t	
	容器・包装資材			
	ガラスびん 0 t			
	プラスチック容器 216 t			
	金属缶(蓋) 397 t			
ダンボール 980 t				
その他 5 t				
芸南食品(株)	エネルギー	製品 8,032 t (うち、内容物 6,225 t)	大気排出	廃棄物発生量 673 t
	電力 27 千GJ		CO ₂ 3,088 t	
	燃料 28 千GJ		SO _x 9.1 t	
	用水 153 千m ³		NO _x 1.7 t	
	原料		排水	
	全原料 6,010 t		排水 131,623 t	
	容器・包装資材			
	ガラスびん 780 t			
	プラスチック容器 546 t			
	金属缶(蓋) 55 t			
ダンボール 426 t				
その他 0 t				



3生産工場の廃棄物量の推移



3生産工場の再資源化率の推移



■ ジャム工場 ■ 東北アヲハタ ■ 芸南食品

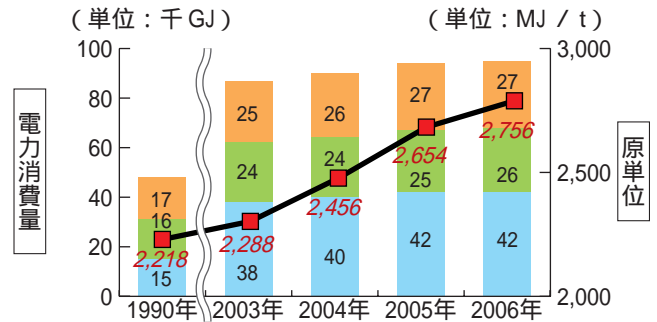
■ ジャム工場 ■ 東北アヲハタ ■ 芸南食品

電力消費量

2006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 95千GJ / 年
生産原単位 2,756MJ / t

2005年度に対し原単位で3.8%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、全体の生産数が減ったことによるものです。

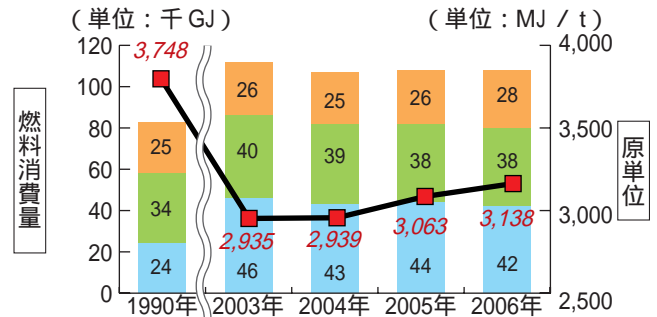


燃料消費量

2006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 108千GJ / 年
生産原単位 3,138MJ / t

2005年度に対し原単位で2.4%増加しました。これは少量多品種の品目が増え、全体の生産数が減ったことによるものです。

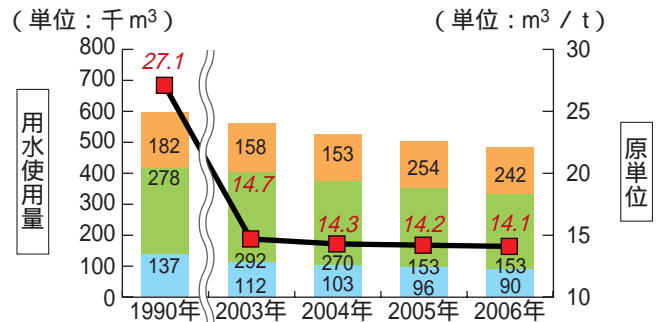


用水使用量

2006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 486千m³ / 年
生産原単位 14.1m³ / t

回収、再利用に継続的に取り組んだ結果、2005年度に対し原単位で0.1%削減しました。

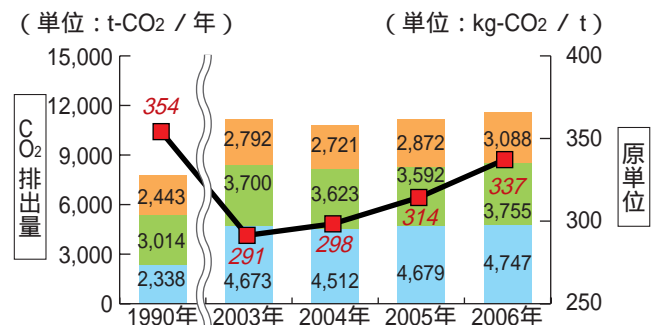


CO₂排出量

2006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 11,590t-CO₂ / 年
生産原単位 337kg-CO₂ / t

電力、燃料消費量の増加に伴い、2005年度に対し原単位で7.3%増加しました。



■ ジャム工場 ■ 東北アヲハタ ■ 芸南食品 ■ 原単位

発行・連絡先

アヲハタ株式会社 C S R 推進室

担当：水摩元明

〒729 2392 広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号

T E L : 0846-26-0111 F A X : 0846-26-0537

U R L : <http://www.aohata.co.jp/>

