

幸せな食創り

環境レポート2001

日本ハム 環境への取り組み



幸せな食卓と、環境をむすぶもの。

ハム・ソーセージは、西欧の人々が厳しい冬を乗り越えるために、営々と培ってきた食肉の保存性を高める技術がベースになっています。そこには、自然の恵みを何ひとつ無駄にすることなく暮らしに活かすことで、環境とともに共存してきた人々の英知が根底に流れています。日本ハムグループの事業の礎がここにあることを、私たちは誇り高く思います。

「食」は、生命の根源です。太陽の光、清浄な大気、山々の木々とともに、私たちの暮らしに欠かせないものです。さらに、「食」は生きる実感と喜びをも、私たちに与えてくれます。新しい味覚との出会い、食事をつくる楽しさ、充実したスポーツや仕事の後の美味しい食事。人々の集う食卓から会話が弾み、コミュニケーションが生まれ、明日への活力が生まれます。私たちが「幸せな食創り」という企業メッセージを掲げ、スポーツ振興や社会貢献活動を通じて心と体の健康づくりを推進してきた理由がここにあります。

今、地球環境が危ぶまれています。それは、自然環境の問題だけに留まらず、食卓に乗るさまざまな食材、私たちの生活するフィールドのすべてに渡ります。私たちは、幸せな食卓の上に、そしてその先に安全な環境があってこそ、心と体の健康づくりが実現すると考えています。なぜなら、「食」は自然そのものだからです。食卓という小さなスペースと地球環境は、大きな輪で結ばれているのです。そのためにも、環境保全への取り組みは、私たちにとって避けては通れない大切な課題です。

私たちの「幸せな食創り」は、地球環境の健康を願うものです。

日本ハムグループの企業活動は、豊かで貴重な自然の恵みに支えられています。

今や環境保全への取り組みは、企業だけでなく市民レベルでも積極的な活動が行われています。日本ハムグループでは、法規制遵守からさらに踏み出して、企業市民として模範となるような環境保全活動を行っていくべきだと考えています。なぜなら、食卓に直結した総合食品事業を展開する私たちの企業活動は、お客さまと豊かな自然の恵みに、その多くを支えられているのですから。

私たちの環境理念にもあるように、日本ハムグループは『自然の恵みに感謝し、美しい地球を次世代に残すこと』が果たすべき責務であると考えています。当グループは、より安全で安心な製品づくりを目指して、ファームから加工・物流にいたるまでグループ企業で一貫して展開する「パーチャカル・インテグレーション・システム」を早くから確立しています。環境面においても、このシステムを活用することによって資源を無駄にすることなく環境と共生し、環境にやさしい企業活動を行うことが可能になると期待しています。さらに今後は、計画的な省資源・省エネ、ISO14001の取得を進めていくと共に、これまで取り組んできた「アイドリング・コントロール運動」、「テグスクリーンキャンペーン」など全員参加の活動も重視し、従業員の環境問題への啓蒙も図ってまいります。1998年に定めました環境憲章の理念を遵守し、従業員一人一人の環境問題への認識を深めていくことが、何より必要だと考えています。

本報告書は、日本ハムグループとして初めてのものとなります。まだまだ十分な内容を持ったものとはいませんが、今後毎年改訂を重ねる中で、さらなる充実を図っていきたいと思います。ぜひご一読の上、日本ハムグループの環境保全活動の実際と今後の方向をご理解いただければ幸いと存じます。



日本ハム株式会社
代表取締役社長 **大社 啓二** おおこそ ひろし

CONTENTS

幸せな食卓と、環境をむすぶもの	1
社長メッセージ	2
対談：食卓の上から、地球環境を考える	3
環境理念	7
推進組織体制	9
環境対応目標	10
事業活動と環境への影響	11
商品開発時の環境対策	13
ファームのゼロ・エミッションへの取り組み	15
処理工場の資源の有効活用への取り組み	17
生産・流通過程での環境への取り組み	19
環境マネジメントシステムへの対応	21
その他の環境対策	23
環境活動に関するデータ	25
社会貢献	29
最近環境年表	30
会社概要	30
表紙絵／くぼりえさん（プロップステーション） パーチャル工房リーダー	

＜食卓の上から、地球環境を考える＞

変えてはいけないこと、

変えなければならないこと。



くらもと そう
倉本 聡氏(作家)

1935年(昭和10年)1月1日、東京生まれ。東京大学卒業後、放送会社を経てシナリオ作家に。『君は海を見たか』などの仕事からテレビへ。『前略おふく様』『幻の町』『北の国から』『昨日、悲別で』などのヒット作を生む。1977年に北海道・富良野市に居を移し、1984年に脚本家・俳優を養成する私塾「富良野塾」を創設。『今日、悲別で』『走る』などの舞台作品を続々と発表している。2000年10月に富良野演劇工場を立ち上げる。『北の国から』でテレビ大賞、山本有三賞を受賞。1996年には世界の芸術貢献者に贈られるモンブラン・デ・ラ・キュルチュール賞を受賞。2000年11月の叙勲で紫綬褒章を受章する。

環境問題が叫ばれて久しくなります。また、21世紀は環境の時代とも言われます。数多くの食品を提供している私ども日本ハムグループにとって、どのような視点から環境問題を捉え、実際の企業活動の中で実践していくべきか。今回は、環境問題に深い造詣を持つ倉本聡氏と当社社長の大社啓二が、北海道富良野の豊かな自然の中で語り合った対談をご紹介します。この対談を通じて、日本ハムグループの環境に対する考え方のご理解にお役立て頂ければ幸いです。

日本の食卓の風景が、コミュニケーションを捨て始めた。

大社 本日はお忙しい中お邪魔させていただきありがとうございます。

倉本 こちらこそ、遠くまでお越しいただきありがとうございます。

大社 こういう環境の中にいると、いろいろなことを自然から学ぶということがあるでしょうね。

倉本 いやあ、多いですね。うちの塾生はライターが半分いますから、ストーリーを書くことを教えるときに、1本の木が立ってますよね。だいたい重さにするとか何トンですよ。何トンのものがあって、それを地上に、おまえは立てられるかって聞くんです。立てっこないですよ、何トンのものは、横に倒れちゃって。これだけのものが、何トンのものが真っ直ぐに上に向かって立っているというのは、根っこがものすごく開いて、その根っこが支えているわけですよ。

大社 なるほど、そうですね。

倉本 だからやっぱりストーリーを考えたりするとき、必ず根っこから考えなくちゃいけないという、そういう思考方法になるし。例えば話の筋というのは、言ってみれば川の流れだというふうな言い方もできるし。つまり滝があったり、瀬があったり、静かなところがあったり。それがドラマの起承転結だったりするわ

けです。そういうことを自然の中にあると、やっぱりいろいろ吸収できますね。

大社 富良野塾の食卓というか、食事というのはどんな感じなんですか？

倉本 うちは3食、240円ですから。

大社 240円でできるんですか？

倉本 それができちゃうんですよ。つまり農産物というのは、形の悪いものや規格外のものが、4割捨てられていますから。それを拾ってきてというか、頂いてきて食べるわけです。タマネギなんか相場制ですから、相場が上がらないと倉庫にあふれちゃうわけです。それを捨てに行くわけです、山の奥なんかに。そういうような情報が入ると、それを頂いてきて一冬中食べちゃう。だから3食、240円です。

大社 まさに循環型リサイクル生活。

倉本 そう。要するに最近分かったのは、自給自足で始めようとしたんです、僕ら。自給自足、弥生式という生活ができないかと思って始めたんですけど。粗大ごみの山へ行くと、家具まで出ている。ピアノまで出ている、転勤時期になると。それ拾ってきてやるとどんどん、どんどん豊かになっちゃう。そうすると自給自足、弥生式を目指してやったんだけど、今は採取。つまり縄文文化的な暮らしのほうで、この世の中では向いているということに最近気が付いたわけ(笑)。

ところで、日本の食風景はかなり変わってきているんですか？

大社 従来とは全く違ってきています。私たちの提供している商品が、どういう食の状況で食べられているかということをもう一回、われわれ今見直す作業をしているんですけど。これがもう本当に多様化の一途を極めていますね。

倉本 そうですか。

大社 「食」の感動を提供するという我々の立場から見れば、食事するというのが、昔は家族が一堂にある時間に集まって食べて、けんかしてでも、そこで食べながら顔を合わせる。それから、色々とその日にあったことを話す。そういう

一つの状況を、食卓というのはつくっていましたよね。

倉本 そうです。

大社 その食卓で、今日食べたもののおいしいとか、逆においしくないということも、一つの話題になるし、そこで色々なものを共有していたというのが、今はだんだん、それぞれが個人の都合のいい時間に食べられるようになってきた。個食化ですね。それぞれに、それぞれの個々の感動があっても、隣を見やっても誰もいないという状況が見えてくる。人類が本来持っていた食事風景というものの、コミュニケーションの場というものが失われているような気がするんですね。

倉本 捨ててるんです。

大社 そうです、本来あった大切なものを捨ててるんですね。

中央からは見えにくい バランス感覚と「食」の喜び。

倉本 どんなものでも、取れたその日に食うのが一番うまいんですね。トウモロコシにしても。やっぱり地元で出来立てを食べるというか。おいしいものは地場で食うべきだと思うんです。

ところが何でも出来ると東京中心の世の中で、全部東京へ出て行っちゃって。だから何でも東京の人は手に入る、中央の人たちは。どこでも手に入るから、例えばここが仮に不作の年でも、東京の人はその不作ということを感じないんですね、今は。昔は例えばニンジンが不作だというと、東京の八百屋にも貧しいニンジンしか並んでなくて「ああ、不作なんだな。しょうがないな」という感じがあったんだけど、今は不作じゃない土地から持ってくるから、東京の人は不幸だと思いますよ、中央の人は。そういうものを感じないから。

大社 それはおっしゃるとおりです。物質文明というか、ものがどこにでもありますから、私たちはあって当たり前で、

そのつくった人に対する感謝ということ

はだんだんなくなってきましたよね。
倉本 今ヨーロッパでは、エコノミーと、エコロジーと、カルチャー。カルチャーというのはクオリティー・オブ・ライフなんですけども。この三本柱がびたっと、同一の三脚になって立っている社会が真の文明社会だということが、よく言われているんです。

日本の場合でいうと、そのエコノミーという柱だけが突出しちゃって、エコロジーもカルチャーもないがしろにされてきちゃったという。その中で何か全部が消費都市、中央というものを基準にしてものが考えられるようになったところ、すごい不幸があるという気がするんですよ。

大社 要するにエコノミーだけが突出していいのかと。やっぱりそれぞれがバランスよく社会というものを構成していくことの大切さは、本当にわれわれもそう感じますよね。

倉本 そうなんです。文化って、決して何も芸術というものに限らないわけですよ、スポーツも食も文化だし。言ってみれば、僕らがこういう仕事をしているというのは金を儲けるということよりも、人を喜ばすということのほうがどんなにうれしいか。それを生きがいにして暮らしているということですから、日本ハムさんなんかもそうですね。おいしい食べ物を提供して、人を喜ばすことですよ。結局、僕は人間の暮らしって人を喜ばす、あるいはびっくりさせるということのような気がするんです。

環境との付き合い方と 富良野の自然から学ぶこと。

大社 私どもは企業活動を行っていますから、経済の発展という名の元に自然に入っていくことを比較的肯定的に考えてしまいがちです。でもある先生の言葉をかりれば、もともとそこは人のいるべきところではなかったのだと。でもそれを

いろいろな科学や技術を駆使して、埋め立てたり何とかしながら、木を切り出したりなんかしながら、入って行ったのだと。

だからせめて勝手に入ってきたんだから、ちゃんとそこに入っていくだけの礼儀をわきまえろと。それはその自然と何とか自分たちが合わせていくことを考えないといけない。あとから来て、いる



おおこそ ひろじ
大社 啓二

(日本ハム株式会社 代表取締役社長)



ものを追い出したり、それが邪魔だといって何かの害を加えるということは、もう人間の一番大きな過ちだと言うんですね。

倉本 それはそうですね。だからここら辺の森の中を歩いていて、白樺で直径50センチの木といったら、だいたい樹齢70年ぐらいです。ちょっと大きいになると2〜300年という木がざらにあるわけです。この連中は江戸時代から、世間を見てるわけです。そういう中に入ったときに、周り中全部先輩、大先輩なんです。こっちはまだ生まれて65年しか経ってないのに、江戸時代から世間を見てる生き物の中にいるということになると、やっぱり謙虚になっちゃうんですね。

大社 また謙虚であり、相手を知ろうとしますね。そういう長く生きている生物が、どういう状況に置かれているか。どういう世界に生きてきたかと。要するに相手のことを考えていくと。そうするとそこに住もうと思ったら、その環境に溶け込んでいくように努力していく。そうするとまた、その環境を自分も受け入れて、住んでいく。そういう循環を大切にして、共生する中でものをつくり上げていけば、地域環境に根付いていくものが出来てくるんじゃないでしょうか。

倉本 そうですね。

環境は一つの科目では把握できない すべてを含んだ考え方。

大社 今の日本の状況を考えた場合、環境問題についてどんなものが見えてきますか。

倉本 例えば容器の問題ですよ。計り売りというのかな、ヨーロッパなんか行くといまだにありますよね。われわれも本当に何年か前までは、豆腐買いに行くのに鍋を持って買いに行ったじゃないですか。ビニールの袋に豆腐は入ってなかったんですね。肉だってそうだった気がするんです。肉をこういうふうに削いで

くれるとか。例えば鶏のモモ肉がばあとうずたかく積んであって、それを計り売りしてもらえるという状況。

大社 確かに昔はそうでした。私どもも容器の問題は、いろいろ改善をしようとして努力しています。一方で、最近は環境への意識の高い主婦の方などが買い物かごを持っていかれる方も増えていると聞きますね。

倉本 そうそう、そういうことが大切だと思います。地球環境を考えてそういう買い方をする人が出てくる。今度はそんな買い方のスタイルが、通俗的に言っておしゃれって風になってしまうんですよ。洗脳ってことではないんですが、理屈じゃなくて、感覚として受け止められるようになって初めて、環境問題が根付いていくんじゃないでしょうか。

大社 感覚ですか。

倉本 そう。ドイツは環境問題の先進国なんだけれども、その環境教育で非常に面白かったのは、ドイツの文部省の偉い人に直接会って話したら、環境教育というものは一科目じゃできないものだと言います。環境という授業があるんじゃないんだと。物理、生物、地理、数学いろいろなものの中で環境教育というのはしなくちゃいけないんだと言います。

面白い例なんだけど、数学の授業のときに「ここに5つの生ゴミの袋が出てます。そして3つを市が片付けてくれました。あといくつ残っているでしょう」という、こういう教え方をするわけです。「5引く3イコール2」という数学をこんな風に教えるんです。

そのときは、僕はぴんとこなかったの、

あまり。ところが日本へ帰って来て、冷静に考えてみると、「日本は5万円預金があります。そこから3万円引き出しました。あといくら残ったでしょう」という教育をしてるなという気がするの。

大社 ええ、確かに。

倉本 これ、僕は「ああ、そういうことだな」という気がしたんです。基本は同じ数学なんですよ、それは。「5引く3イコール2」という、数学の教え方なんですよ。だけど、その例えに、当たり前のようにゴミ袋が出てくるところがすごいんです。だから「そうか。教育ってこういうものであって、世の中を変えようというのは、そういうひどく単純なところから始まるんだな」と思いましたね。

大社 あ、なるほど。暮らしというか、普段の生活の中の感覚として、環境への意識がすでにあるというか、

倉本 ええ、そうです、そうです。

大社 それは、実に分かりやすい話ですよ。日本の教育では、数学は数学、物理は物理で、その授業の中に環境の話とか、ゴミのこととか出てはこないですものね。

倉本 そうなんです。



大社 数学の授業、物理の授業それぞれ全部別で、底辺に基本的な教育の思想とか理念というのがありませんから。まして、そこに環境への意識とか入り込む余地がないですよ。

倉本 だから、逆に日本なんかじゃ、すぐに環境という授業をつくろうとするし、環境学科というのが大学に出来たりするでしょ。そうじゃないと思うんです。環境は一つの科目じゃ教育できないんです。

食卓の上から、 新たに見えてくるものを 大切にしていきたい。

大社 多分私たちもそうですけど、家でゴミを出している奥さんや、場合によっては娘さんとかのほうが、そういう状況を感じて知ってるわけなんですね。

例えばあるお父さんが、うちに帰ってぼんとゴミを入れると「それは燃やしちゃいけないゴミだから、こっちに入れなさい」とか言って叱られる(笑)。そうこうしているうちに、まず、会社の中に分別ゴミのボックスが出始める。そうすると

「あれ」と思う。そういう場面をどんどんつくっていかないと、理屈ばかり頭で言われても、行動を実際にしていけないと意識が変わっていかないですよ。

倉本 あまりにも環境って幅が広すぎるんです。ある人は自然環境だと思っているし、ある人は公害の問題だと思っているし、ある人は原発の問題だと思っている。地方にあるテレビ局があって、ここは全社員から環境に興味がある人を、部署に関係なく集めたんです。そうすると守衛さんがいたり、アナウンサーがいたり、制作がいたりする。そんな混成チームでずっと毎週番組をつくっているんです。面白い試みだと思いますね。

僕はもっと言えば、それは家族にまで及んでいいと思う。日本ハムさんって、例えば社員って何人いるんですか。

大社 グループを入れて、だいたい2万6,000人ほどです。

倉本 2万6,000人ということは、家族を入れるとすごい数になる。日本ハムグループ社員の主婦によるとか、娘さんとか、家族による環境プロジェクトというのをつくると面白いと思います。

大社 家族というか、暮らしの視点ですね。

倉本 そう。僕は、この動きは各企業すべてがすべきことだという気がするんです。そういう暮らしの感覚と言うか視点から、本当に守るべきもの、変えなければいけないものが見えてくると思うんですね。

大社 なるほど、なるほど。実は私は、環境問題を考えるときに、その視点をどこに置くかがなにより大切だと思っていたんです。企業として法令を遵守してい

るだけでいいのだろうか。消費トレンドとして環境を考慮するだけでいいのだろうか。食品会社として、私たちの企業活動を考えたとき、その答えは食卓の上にあるのではないかと思うわけです。

倉本 そうです。それを一番知っているのは家族とか、やっぱり主婦の方ですよ。環境の凝縮されたものが、食卓の上にはありますからね。

大社 ええ、まさにそうですね。

倉本 それから、食卓の上に食材が届くまでのプロセスがありますね。食卓から見えてくるものに、流通の問題がありますね。日本ハムさんの輸送トラック、あれ何台あるんですか。

大社 あれ何台あるんでしょうね。数千台はあると思いますよ。営業車だけで、5,000台以上。それこそ6〜7,000台ぐらいはあると思います。

倉本 あそこから環境問題を考えるというのも、ものすごくいいですよ。あれ全部低公害車にしちゃうとか。

大社 それはこの間からスタートさせました。これも技術的な問題があって、最初はアイドリングストップを単純に行おうとした。ところがうちはエンジンがストップしたら、冷蔵機能も止まってしまうって、中のものが傷んでしまいますから。そのため、アイドリングストップしている間も、冷蔵機能を維持する形で検討しています。

倉本 そうですね、なるほど。鮮度を保ちながら運んでいるんですものね。それは、いい。

大社 これからも「食卓の上から」という日本ハムグループ独自の視点で、環境問題に取り組んでいこうと思います。

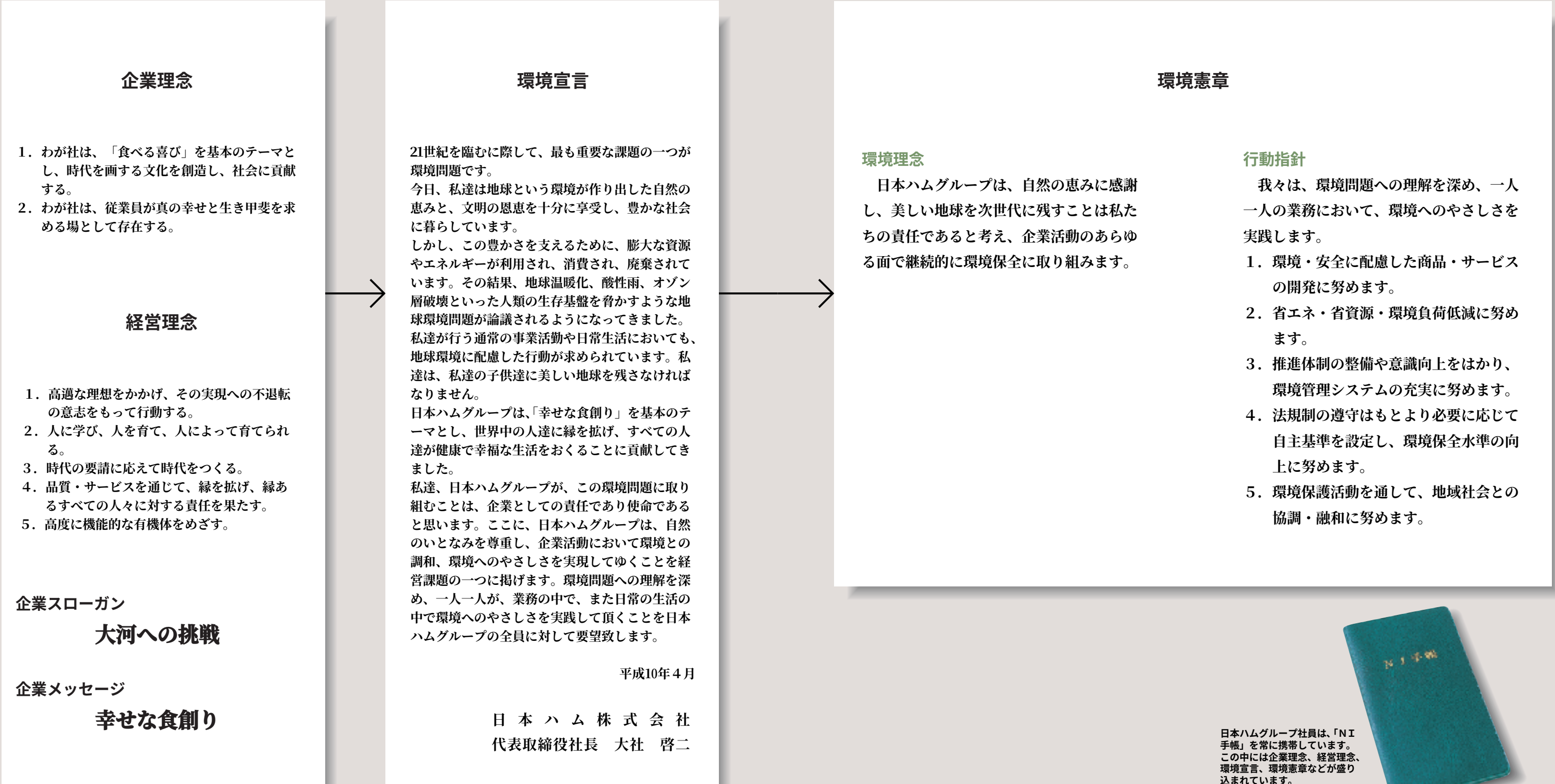
安全性や健康への配慮ははもちろんですが、「食」の持っている喜びや感動を分かち合うというもう一つの側面を守りながら、変えるべきことをしっかりやる。それが大切ですね。

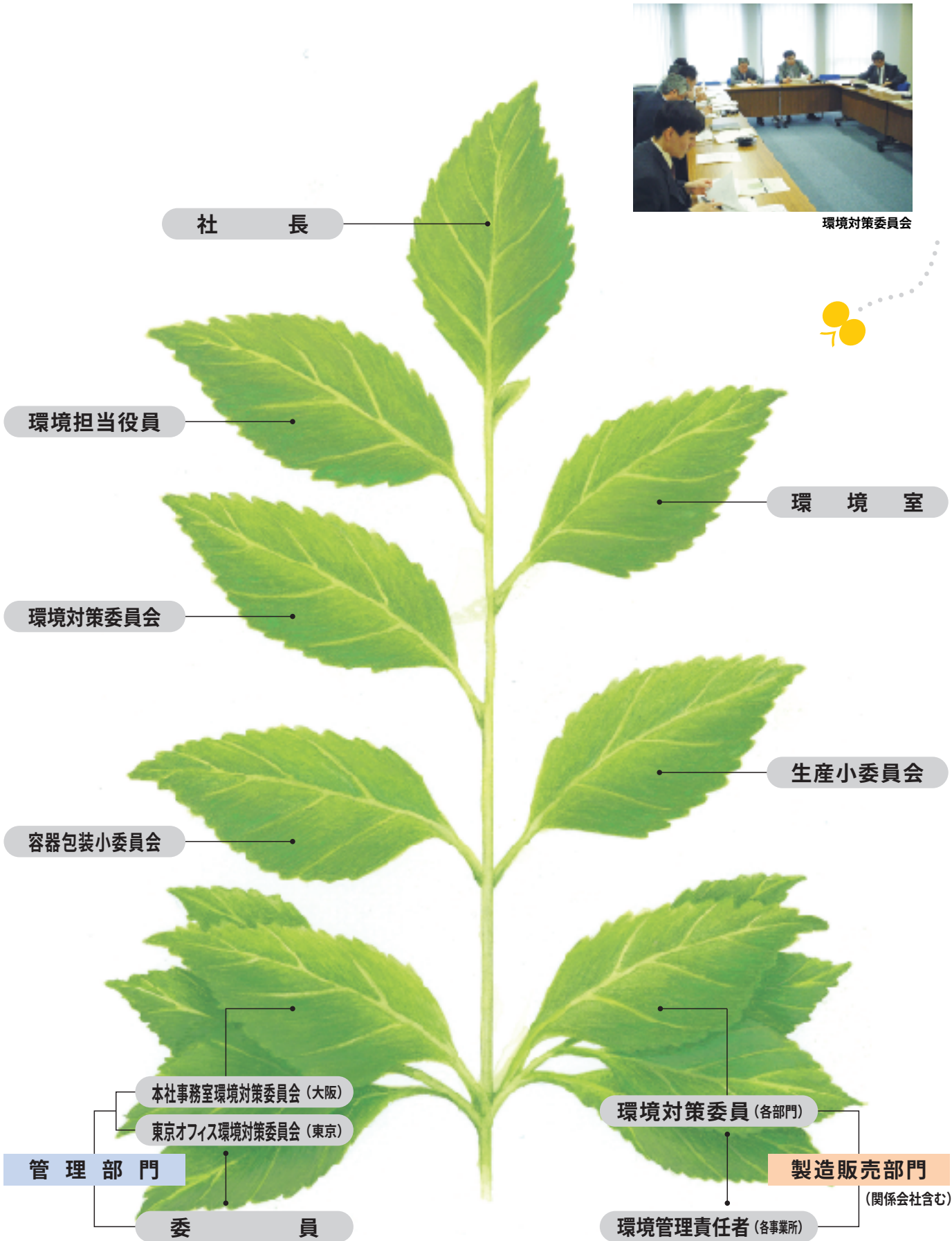
倉本 ぜひ、そうしてください。

大社 ええ、ぜひ。本日は、貴重なお話本当にありがとうございました。

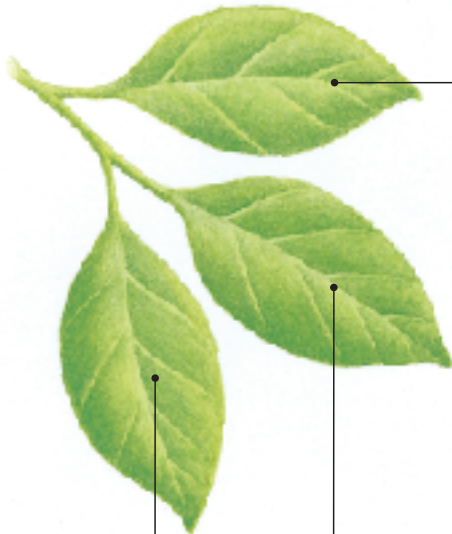
環境負荷を低減していく大切な約束として、
私たちは環境憲章を定めています。

日本ハムグループは「幸せな食創り」という企業メッセージのもと、地球環境の保全が人類共通の最重要課題のひとつであることを認識し、グループ社員一人ひとりが環境問題に対する認識を持って行動するために、1998年に社内に向けて環境宣言を発表しました。また、企業活動のあらゆる面で環境保全に配慮して行動するために環境憲章として環境理念、行動指針を同年に制定いたしました。





日本ハムグループでは、2000年4月から新しい中期経営計画がスタートしています。今回の中期経営計画の中で、グループ全体の方針として、環境に対する取り組みを明確に掲げるようにしてまいりました。この3年間の中期経営計画を受けて、取り組みテーマの具体的内容と年度毎の目標数値を明確にした「日本ハムグループ環境マネジメント計画」を作成し、各部門及びグループ各社にて実行しています。



●製 造					
テーマ・目的	2000年度目標	2000年度結果	評価	2001年度目標	2002年度目標
ISO14001認証取得の拡大	スケジュール決定・開始	8工場の計画確定（順調に導入）	○	4工場認証取得（計5工場取得）	3工場認証取得（計8工場取得）
リサイクル率100%（ごみゼロ化）	リサイクル率77%	77.5%を達成（1999年度は70%）	○	リサイクル率90%	リサイクル率100%達成（上記8工場）
廃棄物の発生抑制（1999年比）	廃棄物発生量88%	53.6%に削減	◎	廃棄物発生量53.6%（1999年比）	廃棄物発生量53.6%（1999年比）
排水・減水対策（製造kg当 1999年比）	排水率90%	67.8%に削減	◎	排水率67.8%	排水率67.8%
農場排水・汚泥堆肥化推進	汚泥処理調査実施	調査完了（グループ会社含む）	○	濾過ケーキの有価資源評価	有機性肥料のPR資料作成
（注1）上記目標は、部門毎に設定したテーマ目標の主なものを挙げております。グループ全体での目標ではありませんので、26、27ページの実績値とは一致しません。 （注2）廃棄物の発生抑制と排水・減水対策は2000年度結果が目標を大幅に達成し、当初2002年度目標を上回ったため、当初目標値を変更しました。					
●販 売					
テーマ・目的	2000年度目標	2000年度結果	評価	2001年度目標	2002年度目標
環境意識の高揚	販売部、営業所に環境担当者設置	環境担当者設置	○	ボランティア参加10%増	環境マナー基準作成
廃棄物削減（販売事業所）	事業所廃棄物調査	（営業部門の）調査開始、完了	○	段ボールリサイクル60%	段ボールリサイクル80%
●管 理					
テーマ・目的	2000年度目標	2000年度結果	評価	2001年度目標	2002年度目標
オフィスゴミのリサイクルシステム構築	リサイクル率50%	35%	△	リサイクル率55%	リサイクル率60%
事務用品グリーン購入の推進	グリーン購入率50%	39%	△	グリーン購入率50%	グリーン購入率55%



安全・高品質な製品提供とともに、 開発時点から環境に配慮した商品開発を進めています。

私たち日本ハムグループの提供する製品が、工場で生産され、お店に配送され、お客様の食卓に届くまで、そのすべての段階で使用される梱包材やパッケージも環境に大きく影響を与えます。日本ハムグループでは、効率のよい輸送、陳列、ご家庭での廃棄などを考慮し、環境へのアウトプットをできる限り抑え、リサイクルの可能な製品開発を進めています。

商品開発に際して、環境保全を図るさまざまな工夫を取り入れています。

●ノントレーで環境にやさしい 産直パック

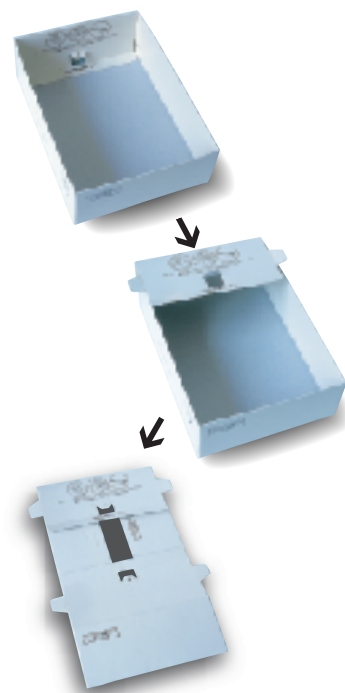
日本ハムグループの日本ホワイトファームでは、多層フィルム製の真空パック容器「スキンパック」を採用した「産直パック」を発売。処理工場でトレー状のパック容器にパッキングすることで、これまで販売店やバックヤードで行っていた発泡トレーへのリパックの手間を省くことができます。このため、衛生面でのメリットに加え、発泡トレーを使用しないことで、廃棄ゴミ削減など、環境保護に大きく貢献しています。



環境保護を考慮した産直パック
『津軽どり』

●商品パッケージの解体工夫

家庭ゴミ廃棄時の容積の減少は、ゴミを収集する自治体にとって多大なメリットをもたらします。日本ハムグループでは、ギフト化粧箱などにおいて、解体しやすくコンパクトに破棄することのできるパッケージを開発、実用化しています。



解体工夫のギフト化粧箱

●胃袋の宣教師『函館カール・レイモン』

日本ハムグループの一つである『函館カール・レイモン』。胃袋の宣教師と自らを称し、あくまで手づくりでこだわったカール・レイモン氏のハム・ソーセージは、原材料からケーシングに至るまで、一切の妥協を許さないものでした。「人間にとって一番大切なものが食べ物。私がつくるハム・ソーセージは、食べる人の血となり肉となる」と常に品質管理に目を光らせていた彼の職人魂は、今も商品開発に受け継がれています。



胃袋の宣教師レイモン氏の技と精神は、
今も『函館カール・レイモン』に受け継がれています

●家庭ゴミ、洗浄水の削減に貢献する『美味健康』シリーズ

『美味健康』シリーズは、調理が簡単で、家庭からのゴミ排出量削減を狙ったリーズナブルな商品として開発されました。

『中華名菜 酢豚』を例にとった場合、玉ねぎとピーマンを加



えるだけで調理が済み、後片づけも簡単なことから、ゴミの量は1/16、洗浄水も1/5に削減することができます。



●容器包装の 脱塩素対策を進めています。

商品のパッケージなどに使用される塩素含有の合成樹脂は、焼却時にダイオキシンを排出する原因になることが知られています。日本ハムグループでは、お客様の手に届いたあとの商品リサイクルも考慮し、商品パッケージの脱塩素樹脂採用への転換を進めています。



地球が好きです
塩素系フィルムは
使用しておりません
塩素不使用の表示マーク

●グリーンマーク表示の パッケージと紙袋を使用。

日本ハムグループでは、一般および百貨店チャネルのナショナルブランド化粧箱と紙袋にグリーンマークを使用しています。グリーンマークは、(財)古紙再生促進センターグリーンマーク実行委員会が推進する事業に協賛する会員が使用できるもので、原則として古紙利用率40%以上の紙製品に表示することができます。



大切にしたい私達の地球。
この箱は再生紙で、できています。



健康・スポーツ関連の新シリーズを研究開発する中央研究所



●食物アレルギーに対応したアレルゲン除去食品開発。

食物アレルギーは、さまざまな環境複合汚染がその原因の一つとされています。日本ハムグループでは、食物アレルギーをお持ちの方でも安心して食べられるアレルゲン除去食品『アピライト』シリーズの開発も行っています。『アピライト』は、食肉製品で初めての厚生省許可アレルゲン除去食品（卵・牛乳アレルギー用）です。



アレルギー対応の『アピライト』シリーズ

産業廃棄物を再び資源として有効利用することで、
循環型環境リサイクルを目指しています。

日本ハムグループの源流となるのがファーム事業です。ここでも、ゼロ・エミッションを目指した独自の環境活動を行っています。ファームでの産業廃棄物となる家畜の排泄物を原料とし、有機肥料やエネルギーとして再利用することで、環境へのアウトプット低減からゼロ・エミッションへ、さらに循環型リサイクル社会への取り組みを行っています。

ファーム事業の環境保全への取り組みとゼロ・エミッションテクノロジー。

日本ハムグループの事業の最も川上に位置するのが、家畜の生産飼育を行っているファーム事業です。家畜飼育の大型化にともなう排泄物処理問題など、近代農業がもたらすデメリットを

メリットに転換した日本ハムグループのファーム事業。その長年に渡る環境への取り組みが、今、ゼロ・エミッションとして結実しつつあります。



鶏舎の内部（写真上）と外観（写真下）

●土から得た力を、土に戻すという発想——有機肥料の生産

畑から取れた飼料を餌とする家畜の糞尿は、有機成分である窒素・リン・カリ成分をバランスよく含み、土壌、作物にとって貴重な資源です。知床地域のファームでは、畜舎から発生する糞尿のすべてを微生物を利用して処理し、堆肥や有機質肥料の生産・販売を行っています。畜産環境問題を解決しながら資源として再生し、農地に還元することで、土壌本来の生物的活力を回復させて農地を活性化、収穫物の高品質・安定生産につなげています。



ファームの糞尿を有機肥料に

●堆肥の熱と有機肥料を利用して、安全な野菜を栽培

厳寒の地網走では、雪の中でも堆肥が70℃以上の高温で発酵します。日本ハムグループでは、有機肥料を生産する際に発生するこの熱とファームで生産された有機肥料を利用して、ビニールハウスで野菜や花を栽培し販売する野菜事業も展開しています。花の苗は農場内の緑化推進のほかに、近隣地域の学校へ無料でお配りしています。



有機肥料による野菜栽培

●メタンガスで温水ボイラーを稼働、家畜舎の暖房に利用しています
ファームでは、家畜糞尿からメタンガスを発酵させ、エネルギーとして再利用しています。メタン発酵施設から発生するメタンガスは、温水ボイラーの燃料として利用されます。この温水は発酵槽の良好な発酵を維持する

ため保温に使用。さらに、ファーム内の家畜舎へガス配管を引き、子豚などの暖房用に利用しています。この処理段階で、家畜糞尿の悪臭が取り除かれ、無臭コンポストとして農地への還元もしています。



汚水の完全処理を行う排水システム



●ファーム内から発生する排水を完全処理

ファーム内で発生する汚水は沈殿池で集め、自然蒸散させる方法で処理を行っています。汚水の完全処理は、ファーム内での雑菌の繁殖を防ぎ、クリーンで安全な家畜の飼育にも貢献しています。また、処理工場で使用する水は、地下水を利用し厳しい衛生管理のもとに排水を行っています。

●メタンガスを有効利用した発電システム。ダイジェスター

日本ハムグループでは、メタン発酵・発電システムを各ファームに導入しています。メタン発酵・発電システムは、家畜糞尿の資源リサイクルで近年注目されているメタン発酵処理を利用したもので、本来廃棄物となる家畜の糞尿を発酵処理し、その際発生するメタンガスでガスエンジンを稼動し発電するものです。



メタン発酵



ガス発電機

自然から頂いた大切な恵みを何ひとつ無駄にしないこと。
資源を徹底利用することで、環境への負荷を低減しています。

ファームで生産育成された家畜を、食肉および加工品原料として提供する役割を担っているのが、グループ内の各処理工場です。自然からの恵みを決して無駄にしないその思想は、日本ハムグループの各処理工場にも生かされています。バーチカル・インテグレーションの特長を最大限活かすことで、環境へのアウトプットをできる限り少なくし、有効活用する食肉処理・商品開発が進められています。

「捨てるのではなく、生かす発想」が、環境を守っています。

日本ハムグループ各社の処理工場では、ファームで生産育成された家畜を、無駄なく資源として有効活用していく取り組みを行っています。廃棄されれば、産業廃棄物として環境に負荷を

かけることになる各種の副産物を調味料などに再資源化することで、処理工場からの環境アウトプットをできる限りゼロに近づける取り組みがここでも行われています。



●ラードなどの食用高級油脂を生産しています

日本ハムグループの食用油脂工場では、カットした時に出る豚の脂からスチームラードという独特の調理用高級油脂を抽出し、食品加工会社、外食産業、レストランなどのプロ用食材として販売しています。



スチームラード（豚脂）

●排出物の削減のために製造技術改善を目指しています

当社のハム・ソーセージ製造工場では、ゼロ・エミッションを目指し排出物の削減に努めていますが、食肉製品の製造過程ではどうしても練り肉残渣などの有機性廃棄物が排出されます。そこで中央研究所では、これらの有機性廃棄物を乾燥処理等の連続システムにより、飼料素材に加工する製造技術を検証中です。



中央研究所で製造技術を検証



日本ハム中央研究所

●天然の美味しさを届けています―畜産系天然調味料

食肉処理工場からもたらされる新鮮な原料を有効利用することで、レストランスープ、フンドボー、タレ、シーズニングオイル（調味油）、ラーメンスープなどのほか、畜産系天然調味料を製造しています。



天然調味料製造工場



原料有効利用でつくられた天然調味料

●コラーゲンを利用した栄養補助食品

畜産副産物の活用は、栄養補助食品、健康食品分野にも及んでいます。鶏軟骨部分から抽出したコラーゲン成分をベースに『コラーゲンスープ』や『コラーゲンプラス』を商品化。また、ポークペプチドを利用したお酒を飲む人の健康食品『ペプコールカプセル』などが誕生しています。



『コラーゲンプラス』



『ペプコールカプセル』



『NMPコラーゲン』



『コラーゲンスープ』と『コラーゲンウエハース』

生産工場から流通、営業活動に至るすべてのプロセスで、環境に配慮した取り組みを行っています。

日本ハムグループでは、全国に数多くの工場、事業所を有し、また、流通を担う運搬用のトラックなども数千台に上ります。その総量で見た場合、使用しているエネルギーや用水、排出されるCO₂は莫大なものになるでしょう。それだけに、CO₂削減・省エネルギーへの取り組みはますます重要なものになります。昨年度の取り組みの数々をご紹介します。

生産段階でのCO₂削減・省エネルギーへの取り組み。

●省エネ効率15%を実現、日本ハム最新鋭工場「茨城新工場」

2000年4月に環境を考えた日本ハムグループ最新鋭工場「茨城新工場」が完成し、稼働を始めました。この工場は、「地球環境にやさしい工場」をコンセプトに設計・施工され、数々の環境に配慮した最新鋭設備が設置されています。



●太陽熱発電装置を屋上に設置

茨城新工場では、生産ライン用の補助電力として工場棟の屋上に太陽熱発電装置を装備しています。広大な屋上に設置された

太陽光発電パネルからは、一時間あたり最大で50キロワットの電力が供給され、省エネルギー、CO₂削減に役立っています。



茨城工場

●省エネルギーと環境に配慮した冷房装置

生産工程で利用する空調用電力の省エネルギーのために夜間電力を利用して氷をつくり、その冷気を利用することで冷房をする「エコ・アイス」方式を採用。また、環境にやさしい天然ガスを利用したガス・ヒートポンプ空調システムを採用しています。



エコ・アイス方式の冷房装置

●廃熱の再利用が可能な省エネルギーボイラー

ボイラーには、加熱工程で発生する蒸気などの廃熱をすべて回収し、用水の加熱に再利用しています。また、節水対策として冷却・洗浄水の再利用を図るなど、徹底した水資源の有効活用・省エネルギー対策を行っています。



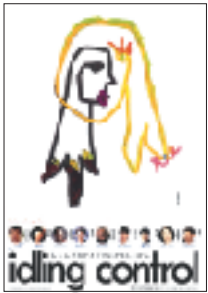
●脱フロン対策を図る

工場に欠かせない冷房装置には、オゾン層の破壊防止のために、脱フロン対策にも取り組んでいます。冷却用の冷媒として、環境への影響が少ない自然冷媒（アンモニア）や、空気を冷媒として用いる最新のシステム「AIRS」を採用しています。

流通段階でのCO₂削減・省エネルギーへの取り組み。

●「アイドリングコントロール運動」をグループ全社で展開中

日本ハムグループ営業車の大半は、適正に温度管理された商品を消費者の皆様にお届けするために冷凍冷蔵車を使用しています。従って、品質維持の面から一律にアイドリングを停止するのではなく、運転者の裁量で実施できる「アイドリングコントロール運動」を実施しています。1999年度より「アイドリングコントロール」ステッカーを貼ることで全社員の意識を高め、営業車の全車両はもとより、社員のマイカーに至るまで約7,000台（内、営業車は5,000台：2000年度実績）が参加しています。



「アイドリングコントロール」ポスター（宮沢りえ絵）



●クリーンエネルギー低公害車の導入推進、計12台に

当社では全部門で環境対策に取り組んでおり、営業車のクリーンエネルギー低公害車導入もその一つです。1998年度より天然ガス自動車を中心に導入を進め、現在12台となりました。今後も天然ガス自動車などのクリーンエネルギー低公害車を積極的に導入していきます。

■これまでの導入実績
1998年度 CNG車2台、LPG車1台
2000年度 CNG車3台、バイフューエル車4台
2001年度 バイフューエル車2台

(注)
CNG車：燃料に天然ガスを使用
LPG車：燃料に液化石油ガスを使用
バイフューエル車：燃料にCNGとガソリンを併用

環境保全活動のマイルストーンとして、
全国の工場でISO14001認証取得を進めています。

ISO14001は環境マネジメントシステムに関する要求事項を示した規格であり、組織が環境に配慮した経営をどの程度行っているのかを、世界共通の規格に準拠して行おうとするもので、環境マネジメントシステムの継続的な改善を通して、環境負荷と環境リスクの低減を図るものです。日本ハムグループでは、各工場のISO14001認証取得を積極的に進めています。

食肉業界で第一号、小野工場がISO14001認証取得。



小野工場

当社の小野工場（兵庫県小野市）は、1999年11月22日付けで、食肉業界で最初のISO14001（環境マネジメントシステム）の認証を取得しました。同工場でのISO14001認証取得は、1998年12月より作業を開始。1999年7月の第1段階審査、

1999年11月の第2段階審査を経て、同工場の全従業員がひとり一人の職場作業の環境への影響を認識し、エネルギー使用量の削減、廃棄物の発生抑制とリサイクルの推進、工場排水の水質負荷の低減、アイドリング抑制などに真剣に取り組んでい

ることが証明されました。同工場は、1997年にHACCPの認証を厚生省より受けており、このISO14001認証取得を機に、さらに高品質なハム・ソーセージを製造し、同時に地球環境保全に配慮する工場として積極的に環境マネジメントを推進しています。



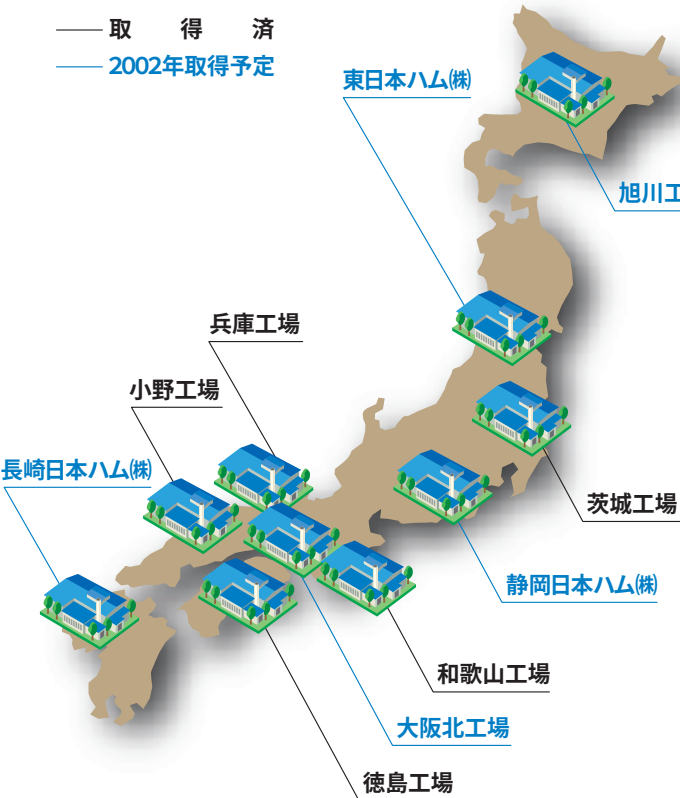
ISO14001登録証



2001年度4工場で認証取得。ISO14001取得工場は5工場に。

当社のハム・ソーセージ製造工場では、以下のスケジュールで、ISO14001の認証取得に向けて取り組みを行っています。

- 2001年で認証取得をしている工場
小野工場、茨城工場、和歌山工場、兵庫工場、徳島工場の5工場



茨城工場



和歌山工場



兵庫工場



徳島工場

- 2002年で認証取得を予定している工場
旭川工場、長崎日本ハム(株)、東日本ハム(株)、静岡日本ハム(株)、大阪北工場の5工場



旭川工場



東日本ハム(株)



長崎日本ハム(株)



静岡日本ハム(株)



大阪北工場

グループ従業員の意識啓蒙から地域環境の保全運動まで、
一步一步、着実な環境活動を実践しています。

日本ハムグループでは、各事業所およびそこで働くグループ社員一人ひとりが環境問題を理解することが、何より大切だと考えています。そのため、各販売部・営業所（グループ会社含め約210カ所）ごとに環境担当者を選任し、推進体制を確立しています。また廃棄物・エネルギー削減に関しても、販売事業所ごとの本格的な調査を開始しています。

私たちの環境活動はあらゆる場所・時間に配慮して、各事業所から地域まで広がりを見せています。

●グリーン購入の推進

オフィスで使用されるさまざまな事務用品も、古紙を利用するなど環境に配慮した「グリーン購入」を進めています。“べんりネット”の活用により、エコ商品の選択をしやすくし、エコ商品の利用比率向上に取り組んでいます。



「べんりネット」を活用し「グリーン購入」を推進
ホームページURL
<http://www.netkokuyo.com/>



ポスター状の「環境ニュース」

●環境ニュース発行

日本ハムグループでは、グループ社員全員に環境に対する情報提供を行うために、定期的な環境情報紙「環境ニュース」を発行しています。グループ内での取り組みや、法改正、環境に関する知識の解説などを紙面で紹介しています。



社員の環境意識向上のための教育啓蒙を随時実施

●事務所内のリサイクル

具体的な啓蒙活動として事務所内の各部署にリサイクルボックスを設置し、紙ゴミのリサイクルを推進するとともに、封筒の再利用、ゴミ箱の削減、コピー紙の両面利用などごみの発生抑制にも取り組んでいます。また、紙コップも回収してリサイクルを推進しています。



紙ゴミリサイクルボックス



紙コップの回収ボックス

●社員教育・啓蒙

日本ハムグループでは、社員の環境意識の向上や環境意識の理解を図るため、新入社員研修などで環境教育を実施。また、社内報「新風」で環境に関するページを設け、情報の共有化を図っています。

●テグスクリーンキャンペーンを各地で実施

日本ハムグループは、全国各地で行われている(財)日本鳥類保護連盟主催のテグスクリーンキャンペーンを支援しています。釣り場に残されたテグスや釣り針で命を落とす野鳥は後をたちません。また、日本に飛来する渡り鳥も年々減少しています。

(財)日本鳥類保護連盟が主催する「テグスクリーンキャンペーン」は、これらの事実を多くの方に理解していただき、野鳥や自然の保護と、日本に飛来してきた渡り鳥を無事に生まれ故郷に帰そうということで始まった活動です。



野鳥保護のため湖や川のテグスを
清掃する活動に協力



●ホームページで環境情報の提供

日本ハムのインターネット・ホームページ内に、日本ハムグループ全体の環境活動を紹介したページを設け、環境目標、これまでの取り組みのトピックスなどを紹介しています。

ホームページURL
<http://www.nipponham.co.jp/company/eco/index.html>

●CCC運動に協賛

CCC（自然・文化創造会議／工場）は、倉本聡氏、C.W.ニコル氏、椎名誠氏など、フィールドワークを主体にした6人の作家が環境破壊を阻止するために結成したグループです。日本ハムグループは、CCCの活動理念に賛同し、協賛を行っています。



「環境ニュース」創刊号

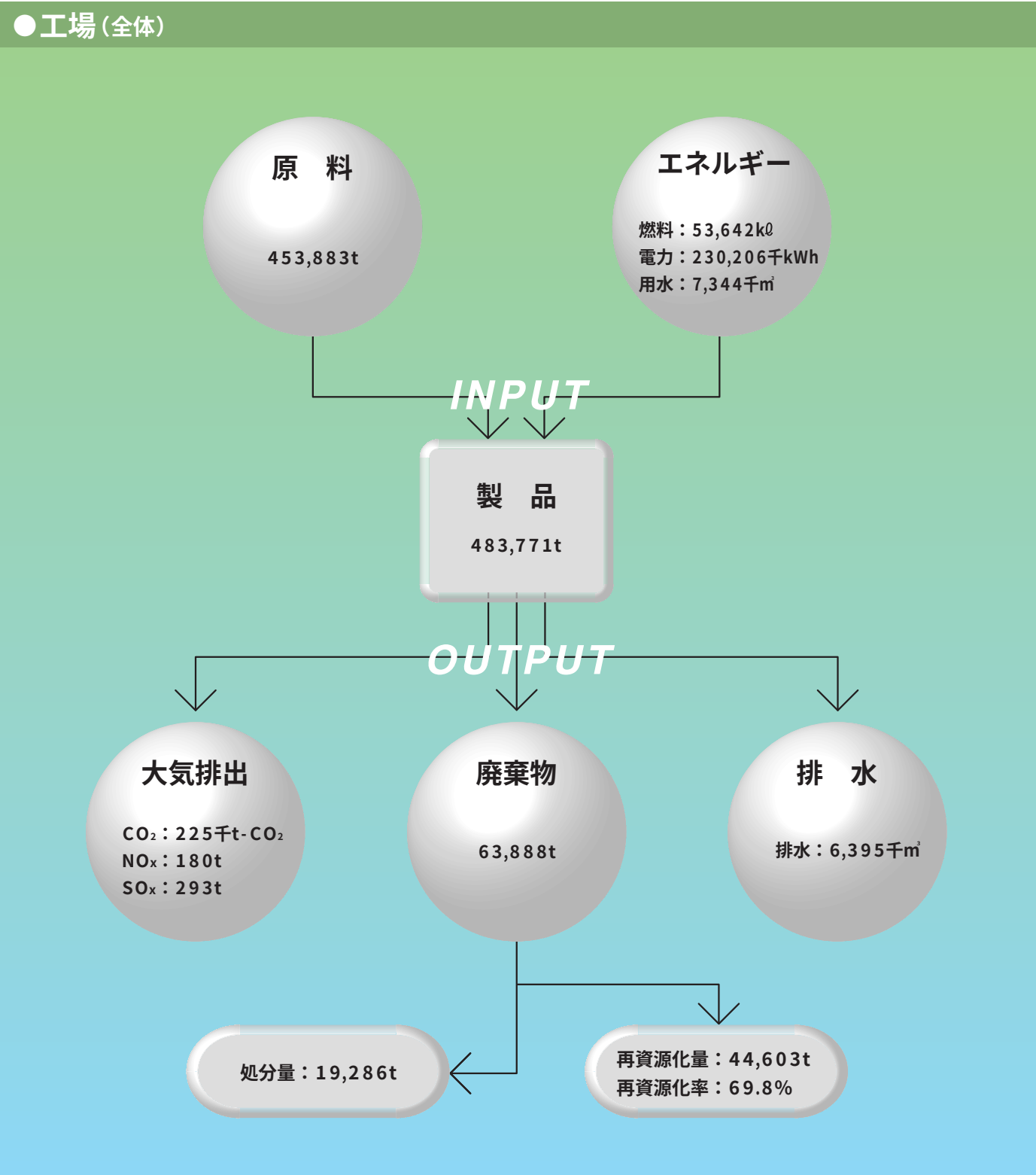
●2000年度の自然保護活動報告

- 2000年 6月10日 テグスクリーン大作戦(千葉 市川塩浜堤防)
- 2000年10月29日 河口湖テグスクリーンキャンペーン
- 2000年11月 5日 宇治川テグスクリーンキャンペーン
- 2000年11月11日 相模川テグスクリーンキャンペーン
- 2000年11月12日 水戸・御前山 探鳥会
- 2000年11月23日 多摩川清掃大作戦

インプットとアウトプット・データからたどる、日本ハムグループの環境活動。

日本ハムグループでは、各ファーム、各工場、営業活動における2000年度の環境活動の全体像を捉え、目標達成の評価と次年度への目標設定のために、原材料・エネルギーなどのインプットデータ、大気排出などの環境へのアウトプット・データ、さらに、廃棄物の再資源化などのリサイクル率を独自に集計しています。

●工場（全体）



各エネルギーの燃料（原油）換算係数

	原油 (kl)
A重油 1kl	1.01
灯油 1kl	0.96
都市ガス 1千m³	1.06
LPG 1t	1.30

出典：エネルギー使用の合理化に関する法律施行規則（抄）

エネルギーのCO₂および大気汚染物質の排出係数

	CO ₂	NO _x	SO _x
A重油	2,698kg-CO ₂ /kl	2.10kg/kl	8.4kg/kl
灯油	2,528kg-CO ₂ /kl	1.70kg/kl	0.13kg/kl
都市ガス	1.991kg-CO ₂ /m³	1.71×10 ⁻³ kg/m³	—
LPG	3,007kg-CO ₂ /t	2.84kg/t	—
購入電力	0.384kg-CO ₂ /kWh	2.92×10 ⁻⁴ kg/kWh	—
ガソリン	2,359kg-CO ₂ /kl	8.2kg/kl	0.16kg/kl
軽油	2,644kg-CO ₂ /kl	18.3kg/kl	0.83kg/kl

出典：CO₂：環境活動評価プログラム－エコアクション21－ 1999年9月 環境庁
NO_x：環境活動評価プログラム－エコアクション21－ 1999年9月 環境庁
SO_x：算定根拠：比重 (kg/l)×硫黄含有率 (%)×0.01×64 (SO₂)÷32 (S)×1,000 数値は、あくまで参考値。(JIS規格上限ぎりぎりの燃料を使用し、その含有硫黄がすべて完全燃焼した上で、それがすべて排出された場合と想定した場合の条件)

●ハム・ソーセージ事業

対象：日本ハム(株)7工場、静岡日本ハム(株)、長崎日本ハム(株)

●エネルギー・用水の使用量

	2000年度	1999年度
A重油 (kl)	14,653	13,270
灯油 (kl)	237	239
都市ガス (m³)	0	0
LPG (t)	916	931
購入電力 (千kWh)	73,097	66,809
用水 (千m³)	1,832	1,779

●大気排出量

	2000年度	1999年度
CO ₂ (千t-CO ₂)	71	65
NO _x (t)	55	50
SO _x (t)	123	112

●副産物、廃棄物の発生及び再資源化状況

	2000年度			1999年度		
	排出量 (t)	再資源化量 (t)	再資源化率 (%)	排出量 (t)	再資源化量 (t)	再資源化率 (%)
余剰汚泥	4,746	4,677	98.5	4,705	4,636	98.5
廃油	747	745	99.8	363	359	98.9
廃プラスチック	2,150	1	0.0	2,199	0	0.0
動植物性残さ	3,423	2,406	70.3	2,474	1,012	40.9
紙くず・廃段ボール	3,669	3,610	98.4	3,456	3,387	98.0
金属くず	276	273	99.1	223	217	97.5
ガラスくず	17	0	2.7	17	4	21.1
焼却灰	235	45	19.1	241	0	0.0
その他	320	296	92.3	278	263	94.6
計	15,582	12,053	77.3	13,956	9,878	70.8

●原単位当たりの推移

	2000年度	1999年度
製造数量 t	99,740	98,963
エネルギー・用水		
燃料 l/t	163	150
購入電力 kWh/t	733	675
用水 m³/t	18	18
副産物・廃棄物		
排出量 kg/t	156	141
再資源化量 kg/t	121	100
処分量 kg/t	35	41
排水 m³/t	20	19
大気排出		
CO ₂ kg-CO ₂ /t	711	655
NO _x kg/t	0.55	0.51
SO _x kg/t	1.23	1.13

(注) 原単位とは、製造1t当たりの使用量または、排出量などを表します。

●工場（全体）

●エネルギー・用水の使用量

	2000年度	1999年度
A重油 (kl)	34,869	32,723
灯油 (kl)	607	703
都市ガス (m³)	684,649	660,419
LPG (t)	13,167	12,045
購入電力 (千kWh)	230,206	214,996
用水 (千m³)	7,344	7,458

●大気排出量

	2000年度	1999年度
CO ₂ (千t-CO ₂)	225	210
NO _x (t)	180	168
SO _x (t)	293	275

●副産物、廃棄物の発生及び再資源化状況

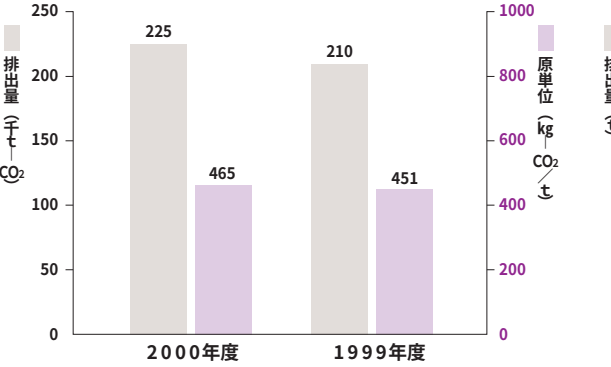
	2000年度			1999年度		
	排出量 (t)	再資源化量 (t)	再資源化率 (%)	排出量 (t)	再資源化量 (t)	再資源化率 (%)
余剰汚泥	21,926	10,190	46.5	20,161	8,057	40.0
廃油	2,690	2,630	97.8	1,203	702	58.3
廃プラスチック	2,908	1	0.0	2,878	0	0.0
動植物性残さ	24,660	21,598	87.6	30,995	16,065	51.8
紙くず・廃段ボール	8,536	7,980	93.5	6,914	5,388	77.9
金属くず	1,057	1,002	94.8	597	219	36.6
ガラスくず	105	87	82.3	87	4	4.0
焼却灰	627	48	7.7	630	1	0.2
その他	1,378	1,068	77.5	520	329	63.3
計	63,888	44,603	69.8	63,985	30,764	48.1

●原単位当たりの推移

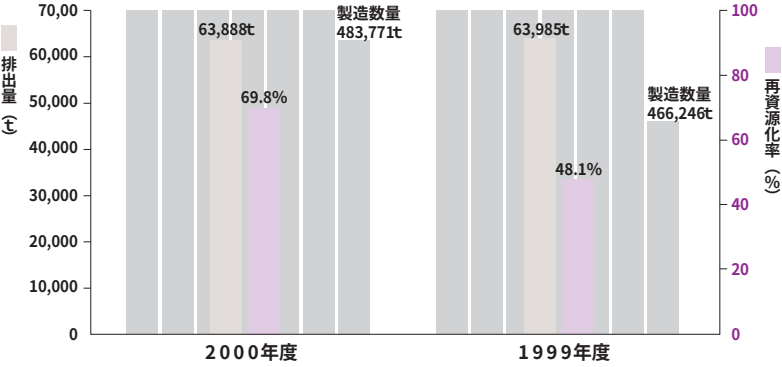
	2000年度	1999年度
製造数量 t	483,771	466,246
エネルギー・用水		
燃料 l/t	111	107
購入電力 kWh/t	476	461
用水 m³/t	15	16
副産物・廃棄物		
排出量 kg/t	132	137
再資源化量 kg/t	92	66
処分量 kg/t	40	71
排水 m³/t	13	14
大気排出		
CO ₂ kg-CO ₂ /t	465	451
NO _x kg/t	0.37	0.36
SO _x kg/t	0.61	0.59

(注) 原単位とは、製造1t当たりの使用量または、排出量などを表します。

＜CO₂排出量＞



＜副産物・廃棄物の排出量と再資源化率＞



2000年度は再資源化率が大幅に向上(48%→70%)し、最終処分量が42%削減された。

●加工食品事業

対象：日本ハム(株)1工場、日本ハム食品(株)3工場、日本ハム惣菜(株)7工場

●エネルギー・用水の使用量

		2000年度	1999年度
A重油	(kl)	8,006	7,108
灯油	(kl)	274	298
都市ガス	(m³)	684,649	660,419
LPG	(t)	12,217	11,008
購入電力	(千kWh)	125,834	115,906
用水	(千m³)	1,944	2,287

●大気排出量

		2000年度	1999年度
CO ₂	(千t-CO ₂)	109	99
NO _x	(t)	90	82
SO _x	(t)	67	60

●副産物、廃棄物の発生及び再資源化状況

	2000年度			1999年度		
	排出量 (t)	再資源化量 (t)	再資源化率 (%)	排出量 (t)	再資源化量 (t)	再資源化率 (%)
余剰汚泥	4,580	3,324	72.6	3,032	597	19.7
廃油	1,896	1,881	99.2	837	343	41.0
廃プラスチック	533	0	0.0	593	0	0.0
動植物性残さ	2,709	1,909	70.5	3,853	0	0.0
紙くず・廃段ボール	4,672	4,322	92.5	3,421	2,000	58.5
金属くず	678	670	98.7	343	1	0.4
ガラスくず	86	86	99.9	66	0	0.0
焼却灰	378	0	0.0	342	0	0.0
その他	157	0	0.0	9	0	0.0
計	15,689	12,191	77.7	12,496	2,941	23.5

●原単位当たりの推移

			2000年度	1999年度
		製造数量 t	152,711	138,494
I N	エネルギー・用水	燃料 l/t	163	162
		購入電力 kWh/t	824	837
		用水 m³/t	13	17
O U T	副産物・廃棄物	排出量 kg/t	103	90
		再資源化量 kg/t	80	21
		処分量 kg/t	23	69
	排水	m³/t	10	12.9
		CO ₂ kg-CO ₂ /t	712	714
大気排出	NO _x	kg/t	0.59	0.59
	SO _x	kg/t	0.44	0.43

(注)原単位とは、製造1t当たりの使用量または、排出量などを表します。

●環境会計への取り組み

日本ハムグループでは、2000年5月に環境庁（現環境省）が公表したガイドラインに準拠した『日本ハム環境会計算出の手引き』を作成し、2000年度より一部の部門にて試行しています。環境保全活動にかかるコストとその効果を把握することにより、グループ全体でより効率的で適切な環境活動となるように、今後適用範囲を広げていく予定です。



●食肉事業

対象：日本フードパッカー(株)5工場、日本フードパッカー四国(株)、日本フードパッカー鹿児島(株)、日本ホワイトファーム(株)4工場

●エネルギー・用水の使用量

		2000年度	1999年度
A重油	(kl)	12,210	12,345
灯油	(kl)	96	166
都市ガス	(m³)	0	0
LPG	(t)	34	106
購入電力	(千kWh)	31,275	32,280
用水	(千m³)	3,568	3,391

●大気排出量

		2000年度	1999年度
CO ₂	(千t-CO ₂)	45	46
NO _x	(t)	35	36
SO _x	(t)	103	104

●副産物、廃棄物の発生及び再資源化状況

	2000年度			1999年度		
	排出量 (t)	再資源化量 (t)	再資源化率 (%)	排出量 (t)	再資源化量 (t)	再資源化率 (%)
余剰汚泥	12,601	2,189	17.4	12,424	2,824	22.7
廃油	47	4	8.5	3	0	0.0
廃プラスチック	225	0	0.0	86	0	0.0
動植物性残さ	18,529	17,284	93.3	24,667	15,053	61.0
紙くず・廃段ボール	196	47	24.1	37	1	2.7
金属くず	103	59	57.3	31	0	0.0
ガラスくず	3	0	1.6	5	0	0.0
焼却灰	13	3	23.1	48	1	2.1
その他	901	772	85.7	233	66	28.4
計	32,617	20,358	62.4	37,533	17,945	47.8

●原単位当たりの推移

			2000年度	1999年度
		製造数量 t	231,320	228,789
I N	エネルギー・用水	燃料 l/t	54	56
		購入電力 kWh/t	135	141
		用水 m³/t	15	15
O U T	副産物・廃棄物	排出量 kg/t	141	164
		再資源化量 kg/t	88	78
		処分量 kg/t	53	86
	排水	m³/t	13	13
		CO ₂ kg-CO ₂ /t	196	203
大気排出	NO _x	kg/t	0.15	0.16
	SO _x	kg/t	0.44	0.45

(注)原単位とは、製造1t当たりの使用量または、排出量などを表します。

●ファーム

対象:日本ホワイトファーム(株)4事業所、日本スワイン農場(株)4事業所



●営業

営業部コメント
2000年度は、試験的に集計しました。
図中の数値は、全営業部門のうち27事業所、車両数約300台の集計結果をもとに、1営業所及び1営業車あたりの平均を表しています。



日本ハムグループの社会貢献活動。

私たちの暮らしを支えるものとして、健康な身体と心があり、豊かな地域社会があります。これらの要素もまた、地球環境と等しく大切にしていかなければならないものだと考えています。そのため日本ハムグループでは、環境活動の一環として地域貢献・スポーツ振興を通じた社会貢献活動にも積極的な取り組みを行っています。

地域貢献・スポーツ振興にも積極的に取り組んでいます。



小学生を対象にした工場見学
●鎌倉ハム工場見学
社会教育の一環として、日本ハムグループでは、小学生を対象に工場見学を積極的に受け入れています。グループ会社の一つである鎌倉ハム富岡商会では、伝統的なハムの製造法を見学、試食をした小学生からの文集や絵が送られてきました。



小学生からの文集や絵

●工場祭り
日本ハムグループの各工場では、地域の人々との交流を大切にするため、毎年工場祭りが行われています。兵庫工場で行われた盆踊り大会には、2,500人もの方が参加していただきました。



兵庫工場



徳島阿波踊り



ユニセフカップ市民マラソン
●市民マラソン

ユニセフカップ市民マラソンはチャリティーを目的とした市民参加のマラソン大会です。日本ハムグループは、この大会に特別協賛をしています。



ユニセフカップ市民マラソン



少年サッカー教室
●少年サッカー・野球教室

日本ハムグループでは、青少年育成とスポーツの振興を目的に、各地で定期的に「日本ハムファイターズジュニア野球教室」やセレッソ大阪ジュニアサッカー教室」を開催し、スポーツを通じた健康づくりをバックアップしています。

●フットサル
全国最大規模のフットサル大会「第4回セレッソ大阪杯フットサルトーナメント」が開催されました。日本ハムは、この大会に特別協賛企業として参加しています。



セレッソ大阪杯フットサルトーナメント

●チャリティーゴルフ
「豊かな心のケア」をテーマに日本ハムが特別協賛している「NHKチャリティーゴルフ大会」はこれまでに13回を数え、回を重ねるごとにチャリティーの輪が広がっています。



NHKチャリティープロアマゴルフ大会

●関東学童軟式野球新人大会
千葉県鎌ヶ谷市「日本ハムファイターズタウン」では、関東軟式野球連盟と日本ハムが主催する「第2回関東学童軟式野球新人大会」が開催されました。当社各営業所が大会運営のサポートをしています。

http://www.nse-web.co.jp/gakudo/index/html



関東学童軟式野球新人大会

国内	日本ハム
1996年(平成8年)	●ISO14001発効
1997年(平成9年)	●第3回気候変動枠組条約締結国会議(京都)＝COP3(京都) ●容器包装リサイクル法による回収・再利用開始
1998年(平成10年)	●「大気汚染防止法施行規則の一部を改正する総理府令」公布 ●「土壌汚染に係る環境基準の一部を改正する件」告示 ●「作物残留及び水質汚濁に係る農薬登録保留基準を改正する件」告示 ●「海洋汚染及び海上災害の防止に関する法律の一部を改正する法律」公布 ●「平成10年度ダイオキシン排出抑制対策検討会」設置 ●「地球温暖化対策の推進に関する法律」公布 ●悪臭防止法施行規則等の一部改正 ●「工業用水法施行規則の一部を改正する命令」公布
1999年(平成11年)	●「特定化学物質の環境への排出量の改善促進に関する法律(PRTR法)」公布 ●「ダイオキシン類対策特別措置法」公布
2000年(平成12年)	●「ダイオキシン類対策特別措置法」施行 ●「容器包装リサイクル法」全面施行 ●「環境会計ガイドライン」環境庁公表 ●「環境報告書ガイドライン」環境庁公表 ●「循環型社会形成推進基本法」公布 ●「環境基本計画」更新
2001年(平成13年)	●「環境省」発足 ●「ダイオキシン類対策特別措置法」排出規制 ●「食品廃棄物リサイクル法」施行 ●「廃棄物処理法」改正・処分地確認 ●「グリーン購入法」施行 ●「PRTR法」施行、対象物質の調査義務 ●「家電リサイクル法」施行

会社概要

商号 / 日本ハム株式会社 / NIPPON MEAT PACKERS, INC.
本社 / 大阪府大阪市中央区南本町3-6-14
代表者 / 代表取締役社長 大社啓二
設立 / 1949年5月30日
資本金 / 241億6,500万円(2001年3月31日現在)
売上高 / (年商) 9,106億円(第56期連結)
業種 / 食料品製造業
グループ会社 / 日本ホワイトファーム(株)、日本フードパッカー(株)、静岡日本ハム(株)、日本フード(株)、マリンフーズ(株)、日本ルナ(株)等121社
同業種 / 生産飼育・肉製品製造販売・水産物及乳製品製造販売
従業員数 / 26,000名(2001年3月現在 / グループ合計、嘱託・パート含む)
事業所 / 工場：全国60工場、営業所：全国600カ所、研究所：全国5研究所、海外：10カ国・20拠点(2001年3月現在 グループ合計)

このレポートに関するお問い合わせ・ご意見・ご感想は、日本ハム株式会社 環境室へ
〒541-0054 大阪市中央区南本町3-6-14 Tel 06(6282) 3101 Fax 06(6282) 1056