

社会・環境レポート 2008

Nippon Ham Group Social and Environmental Activities

日本ハムグループ 社会・環境への取り組み



みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%

グループブランドの約束

おいしさの感動と健康の喜びを
世界の人々と分かち合いたい

私たちは
いのち
生命の恵みを大切にして、品質に妥協することなく
「食べる喜び」を心を込めて提供する

そして、時代に先駆け食の新たな可能性を切り拓き
楽しく健やかな暮らしに貢献する



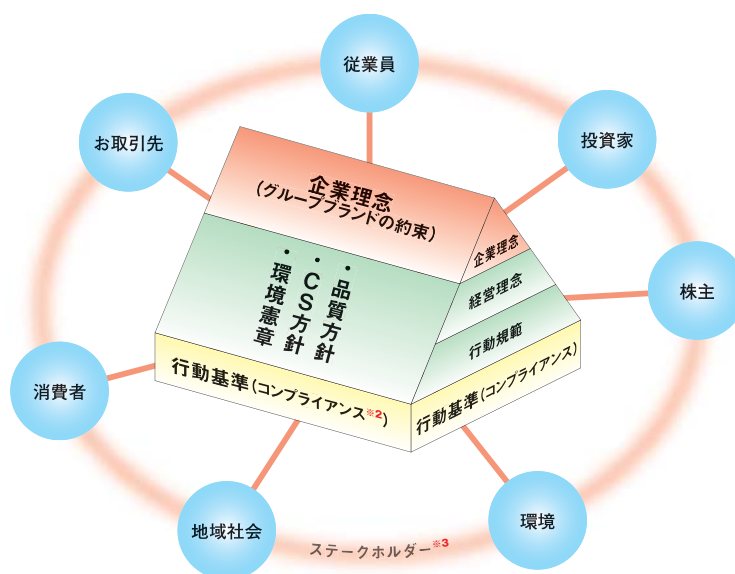
日本ハムグループの社会に対する責任は、 企業理念の実現を目指し、一人一人が 主体的・継続的に行動することです

私たち日本ハムグループで働くすべての役員と従業員が企業理念を実現するため、「経営理念」「行動規範」「行動基準」「品質方針」「CS※1方針」「環境憲章」などを十分に理解してそれに沿った行動をすることが、社会的責任を果たすことにつながります。

誠実な企業活動をすすめて、お客様の声を重視し、食と健康を通じて社会に貢献します。

すべての役員と従業員が会社と仕事に誇りと生き甲斐をもち、事業所や事業の強み、特徴を活かして社会の一員として主体的に行動します。

そして、縁ある全ての人達と十分、双方向のコミュニケーションをとりながら進めていきます。



企業理念

1. わが社は、「食べる喜び」を基本のテーマとし、時代を画する文化を創造し、社会に貢献する。
2. わが社は、従業員が真の幸せと生き甲斐を求める場として存在する。

経営理念

1. 高邁な理想をっかけ、その実現への不退転の意志をもって行動する。
2. 人に学び、人を育て、人によって育てられる。
3. 時代の要請に応じて時代をつくる。
4. 品質・サービスを通して、縁を拡げ、縁あるすべての人々に対する責任を果たす。
5. 高度に機能的な有機体をめざす。

環境理念

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は私たちの責任であると考え、企業活動のあらゆる面で継続的に環境保全に取り組みます。

編集方針

■対象範囲
期間：2007年4月1日～2008年3月31日の1年間。ただし、活動内容については、一部2008年度の活動を含みます。
組織：日本ハムグループの国内事業所421拠点
分野：日本ハムグループの環境活動および社会活動

■参考にしたガイドライン
・環境報告書ガイドライン2003年度版(環境省)
・サステナビリティ・リポーティングガイドライン2002(GRI)

※ この社会・環境レポートの記載事項(数量・金額など)は概数によるものがあり、今後変更される場合もあります。

Contents

ごあいさつ

P 3 トップメッセージ

日本ハムグループの概要

P 5 経営データと事業内容

経営の基盤

P 7 コーポレート・ガバナンス
P 9 コンプライアンスへの取り組み

商品ができるまで

P 11 「シャウエッセン」が生まれるまで
P 13 「中華名菜(酢豚)」が生まれるまで
P 15 「ワイアラ牧場エコビーフ」が届くまで
P 17 「バニラヨーグルト」が生まれるまで

環境への取り組み

P 19 環境憲章
P 20 環境マネジメントシステム
P 21 事業活動における環境への取り組み(図解)
P 25 CO₂削減への取り組み
P 27 容器包装への取り組み
P 28 廃棄物削減への取り組み
P 29 グリーン購入、環境教育
P 30 「みんなの森林」活動
P 31 環境活動に関するデータ
P 32 環境会計

品質保証、お客様とのつながり

P 33 品質監査と安全検査
P 35 品質保証システム(安心、満足の品質のために)
P 37 食物アレルギーへの取り組み
P 39 お客様とのつながり
P 41 食育サポート

人財育成・働く環境

P 43 従業員研修と職場環境づくり

社会活動

P 45 社会・地域活動
P 48 コミュニケーションのために

「食」を通じた 幅広い活動を推進し、 美しい自然を 次世代へ伝えていきます



日本ハム株式会社
代表取締役社長
小林 浩



社会と共に生きていく 日本ハムグループ

日本ハムグループは、「わが社は、『食べる喜び』を基本のテーマとし、時代を画する文化を創造し、社会に貢献する」という企業理念を掲げ、その実現を目指して進んでまいりました。「食べる喜び」とは食を通してもたらされる「おいしさの感動や健康の喜び」を表すものです。この理念に基づき、畜産物の生産・飼育から処理、加工、物流、販売までをグループで一貫して行うバーチャル・インテグレーション・システム※4を構築するなど、安全・安心で品質の高い食品を提供する取り組みを続けております。

昨年度、日本ハムグループは、連結売上高1兆円を達成しました。これまで支えて頂いたお客様、お取引先の皆様をはじめ、全てのステークホルダー※3の皆様は心から深く感謝申し上げます。

近年、「食の安全」を脅かす事故の発生、食料供給事情の悪化、穀物価格の高騰、地球温暖化問題、資源枯渇など企業を取り巻く環境の変化は、厳しさを増しています。これら環境の変化は、ステークホルダーの皆様の、企業の社会的責任(CSR)に対する期待につながるものでもあると受け止めております。

これらの諸問題に適切に対応し、社会・地球との共生関係を築き、持続可能な社会※5づくりに貢献することが、「食」を扱う私たち日本ハムグループとしての重要課題であると考えています。

安心・満足・感動の品質を目指して

「食」を扱う企業にとって、果たすべき第一の使命は、安全で高い品質の商品をお客様に安定してご提供することです。さらに、お客様とのコミュニケーショ



ンを通じてニーズを的確に把握し、求められる商品とサービスの改善・開発を継続的に続けることです。

日本ハムグループでは、2006年からスタートした新中期経営計画パートIIの経営方針のひとつとして「品質No.1経営の推進」を掲げ、定着を図ってきました。

国内・国外を問わず品質監査・安全検査を実施し、日本ハムグループ独自の品質保証規程に則った、「安全・安心」への取り組みを実施しています。

私たちは、「食べる喜び」を心を込めて提供します。そして、食の新たな可能性を切り拓き、楽しく健やかなくらしに貢献していきます。

次世代へ美しい地球を

「自然の恵み」を事業の源泉としている私たちは、環境を守り、美しい地球を次世代に残す責務があると考えています。

私たちは、2006年度よりCO₂排出量の削減、水使用量の削減など6項目の目標からなる「エコアクション計画パートII」に取り組んできました。2年目となる昨年度は、一部に目標未達成が予測されるものがありますが、計画の最終年度である今年度、目標の達成に向けて、さらなる改善活動を続けています。

今年度は、「無理なくゴミを減らせる社会づくり」を目的としたNPO法人が主催する「ごみ減装実験2008」に参加し、また、4月1日より日本ハムグループの全車両を対象とした「エコドライブ・コンテスト」をスタートさせました。事業活動での環境負荷低減はもちろんのこと、ステークホルダーの皆様との協同活動を通じて継続的に改善をつづけていきます。

おいしさの感動と健康の喜び、
世界中の人々に広めたい

日本ハム(株)とグループの概要

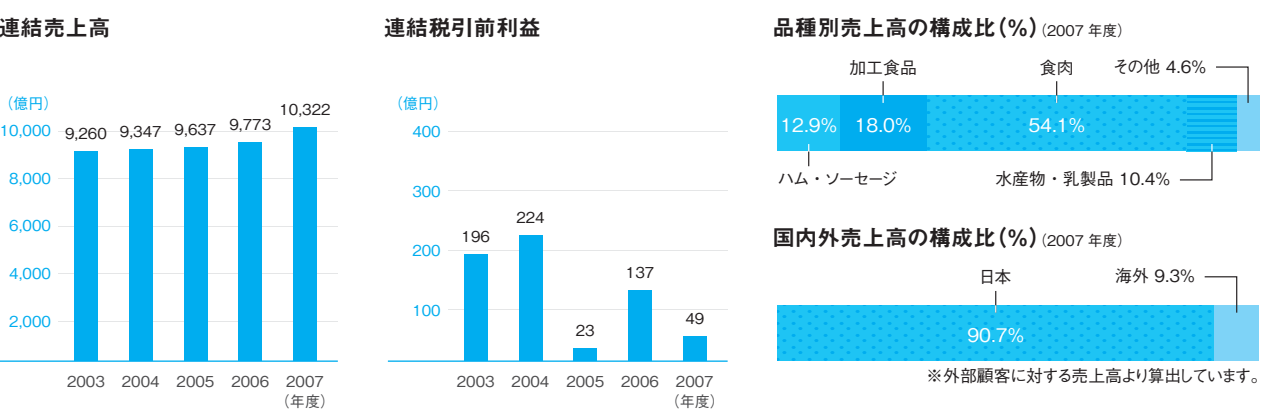
【組織名称】	【資本金】
日本ハム株式会社	24,166百万円(2008年3月31日現在)
NIPPON MEAT PACKERS,INC.	【従業員数】
【設立年月日】	28,200名(2008年3月)
1949年5月30日	*グループ合計、臨時雇用者の平均在籍数を含む
【本社所在地】	【事業所】
大阪市中央区南本町三丁目6番14号	工場：98拠点、営業拠点：349カ所、研究所：1研究所
【代表者】	(2007年4月1日現在、グループ合計)
代表取締役社長 小林 浩	

暮らしのいろいろなシーンで皆様とつながる、日本ハムグループ。

生産飼育	日本ホワイトファーム(株) インターファーム(株) ニッポンフィード(株) OAKLEY HOLDINGS PTY.LTD.(AUS) TEXAS FARM,LLC.(USA)
食肉の処理・加工	日本フードパッカー(株) 日本フードパッカー鹿児島(株) 日本フードパッカー四国(株) 日本ビュアフード(株) 宮崎食品(株) 三川食材(株) 宮崎ビーフセンター(株) OAKLEY ABATTOIR PTY.LTD.(AUS) WINGHAM BEEF EXPORT PTY.LTD.(AUS) THOMAS BORTHWICK & SONS PTY.LTD.(AUS) NEW WAVE LEATHERS PTY.LTD.(AUS)
食肉の販売	日本ハム(株) / 東日本フード(株) 関東日本フード(株) 中日本フード(株) 西日本フード(株) 南日本フレッシュフード(株) DAY-LEE FOODS,INC.(USA) BEEF PRODUCERS AUSTRALIA PTY.LTD.(AUS) AUSTRALIAN PREMIUM BRANDS, INC.(AUS) 日邦食品(上海)有限公司(CHN) 華南日亜食品貿易有限公司(CHN)
ハム・ソーセージの製造	日本ハム(株) / 東北日本ハム(株) 静岡日本ハム(株) 長崎日本ハム(株) 南日本ハム(株) (株)函館カール・レイモン (株)鎌倉ハム富岡商会 (株)ヘルマン トーチクハム(株) 協同食品(株) (株)ジャバス REDONDO'S,LLC(USA) 天津龍泰食品有限公司(CHN)

加工食品の製造	日本ハム(株) 日本ハム食品(株) 日本ハム惣菜(株) (株)アルテピアット プレミアデリ(株) NIPPON SHOKUHIN MEXICANA S.A.DE C.V.(MEX) 威海日都食品有限公司(CHN) 山東日龍食品有限公司(CHN) THAI NIPPON FOODS CO.,LTD.(THA) THAI NIPPON VEGETABLE CO.,LTD.(THA)
ハム・ソーセージ、 加工食品の販売	日本ハム(株) 東北日本ハム(株) 南日本ハム(株) トーチクハム(株) 日本ハム北海道販売(株) 日本ハム東販売(株) 日本ハム西販売(株) 日本ハムカスタマー・ コミュニケーション(株)
水産加工品の製造・販売	マリンフーズ(株) (株)宝幸 (株)コーベ・フーズ 真鱈(株) NMP(CHILE)Y COMPANIA LIMITADA(CHI) 烟台宝昌食品有限公司(CHN)
発酵乳・乳製品(チーズ)の 製造・販売	日本ルナ(株) (株)宝幸(ロルフ事業部)

「食」を中心として物流やスポーツまで、日本ハムグループは多彩なフィールドで
事業を展開しています。私たちが目指すのは、日々のさまざまな場面で、
多くの方々と「おいしさの感動と健康の喜び」を分かち合うことです。



天然系調味料の 製造・販売	日本ビュアフード(株)	スポーツ	(株)北海道日本ハムファイターズ
フリーズドライ・ 冷凍食品の製造・販売	日本ドライフーズ(株) 日本ハムデリニュース(株)	IT関連・サービス・その他	日本ハムビジネスエキスパート(株) 日本ハムライフサービス(株) 日本ハムキャリアコンサルティング(株) 日本ハム設計(株) 日向農産加工(株) (株)マイン
健康食品の開発・販売	日本ハム(株)中央研究所 (株)丸和 (株)ケンテック	物流および商社	日本物流グループ(株) / 日本チルド物流(株) 日本物流センター(株) / 日本ハム物流(株) 日本ルートサービス(株) ジャパンフード(株) / ビー・ケー・ケー(株) NMP AUSTRALIA PTY.LTD.(AUS) DAY-LEE FOODS,INC.(USA) THAI NIPPON COLD STORAGE CO., LTD.(THA) NMP(CHILE)Y COMPANIA LIMITADA(CHI) NMP SINGAPORE PTE. LTD.(SIN) NMP U.K. LTD.(GBR) NMP(TAIWAN)INC.(TPE) THAI NIPPON MEAT PACKERS CO.,LTD.(THA)
外食	(株)スエヒロレストランシステム		

各国の略号

USA … アメリカ	AUS … オーストラリア	CHN … 中国
MEX … メキシコ	THA … タイ	CHI … チリ
SIN … シンガポール	GBR … イギリス	TPE … 台湾

信頼を育み、総合力を高めるため、責任と権限を明確化し、内部統制の強化を図っています

日本ハムグループは、各事業部、関係会社がそれぞれの市場に最適な組織体制・事業戦略で運営され、その強みを発揮し、その上で、総合力を生かすグループ経営を目指しています。そのためにも、経営基盤としてコンプライアンス※2経営の徹底とコーポレート・ガバナンス※6の強化が不可欠です。コーポレート・ガバナンスをしっかりと機能させ、「お客様」「株主の皆様」「お取引先」「従業員」などの各ステークホルダー※3に対する説明責任を確実に果たしていきたいと考えております。

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

日本ハムグループにおけるコーポレート・ガバナンスの基本は、取締役の「経営監視機能」と執行役員の「業務執行機能」において責任と権限を明確化することです。経営監視機能を担う取締役の員数は、迅速かつ適切な意思決定および取締役会が負う責務の範囲を考慮して12名以下とし、取締役会をサポートする本社部門、委員会の充実を図っています。また、取締役会の透明性を担保するために、2名以上の社外取締役を選任することを基本としています。取締役の任期については、年度ごとの経営責任を明確にする上でも1年としています。さらに経営監視機能

を担う取締役の役割は重要であると考え、取締役会により取締役の職務の執行を監督することを定款に明記しています。

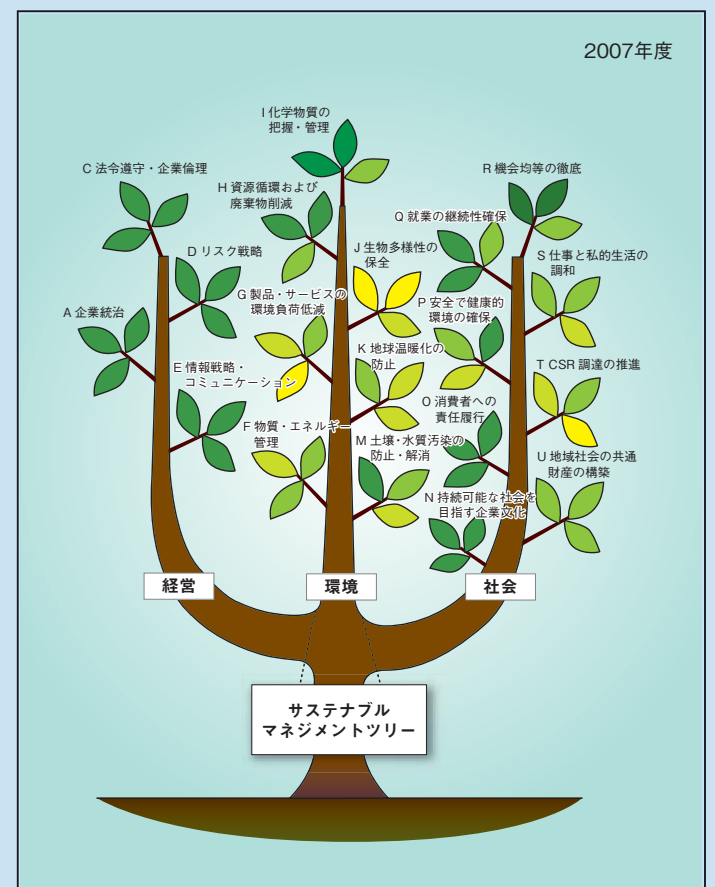
また、監査役および監査役会による経営監視体制も構築しています。監査役の員数は、取締役会に対する監視機能を十分に果たすために5名とし、3名以上の社外監査役を選任することを基本としています。

さらにコーポレート・ガバナンスの強化は、経営体制だけでなく、職場からの積み上げも重要との認識から、事業所やグループ会社の内部統制機能の強化も図っております。

日本ハムグループのサステナブル※7経営格付ツリー

日本ハムグループは、環境経営格付機構による「サステナブル経営格付2007」の評価を受けました。サステナブル経営格付は、「持続可能な社会※5の実現に貢献する持続的発展可能な経営の実行とその程度を測る」ことを目的としたものです。

評価は、経営分野・環境分野・社会分野の3分野・19側面について実施されました。調査票の記入・提出、調査票記載事項についての根拠の確認、ヒアリングが格付委員により実施され、評価が決まりました。第三者からの評価として、掲載します。



内部統制機能の強化

日本ハムグループでは、「日本ハムグループ行動基準」にコンプライアンスの基本原則を設け、法令遵守はもとより、企業人・社会人として求められる倫理観・価値観に基づき、公正かつ適切な経営の実現と市民社会との調和を図っています。また、会社法に沿って「内部統制システム構築の基本方針」を定め、グループ全体で取り組むコンプライアンス、並びに内部統制を基軸としたリスク管理方針を定めています。

経営の透明性を高め、経営判断の妥当性を確保するために、ガバナンス会議・投融資会議・経営戦略会議にて検討、審議を行うとともに、各種委員会を設けています。

「コンプライアンス委員会」は、コンプライアンスの浸透状況や具体的な課題などを検討し、その結果について取締役会または経営戦略会議に提言または報告を行います。また、「コンプライアンス部」で

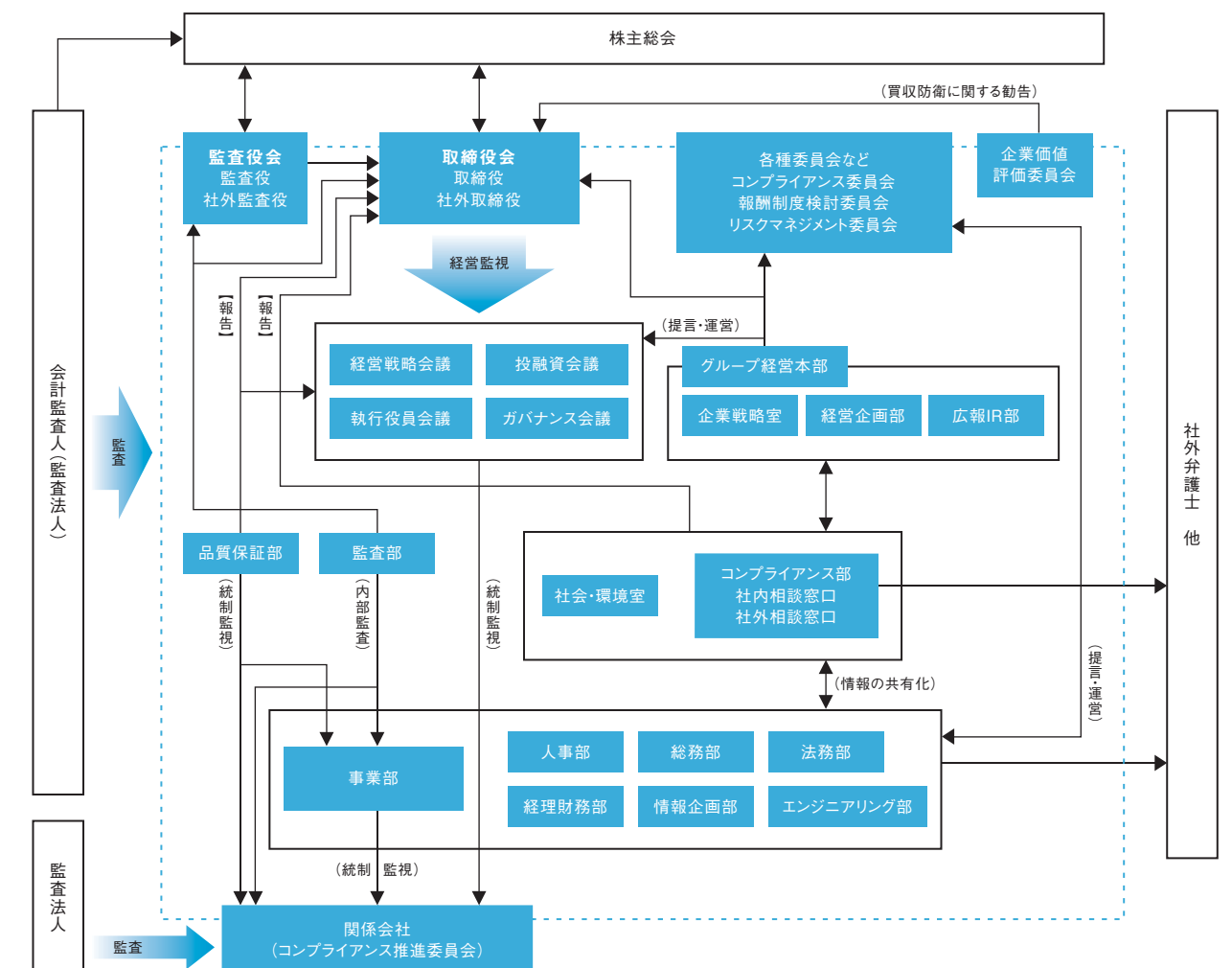
はグループ全体におけるコンプライアンスの取り組みを横断的に統括しています。

「報酬制度検討委員会」は役員の業績を公正に評価する制度等、役員報酬に関する諸制度を検討することを目的としています。

「リスクマネジメント※8委員会」は、グループにおけるリスクマネジメントの推進に関する議題・対応策を協議し、検討事項およびその結果について取締役会または経営戦略会議に報告します。グループ全体のリスク管理は、総務部の管轄する「リスク管理チーム」が統括的に行います。このチームでは、「コンプライアンス部」や関係部署と連携し、グループの「リスクマネジメント規程」に基づき、想定されるリスクに応じた適切な対応と緊急体制の整備を推進します。

監査部では、グループ各社の業務を所管する事業部と連携して、グループ各社に対する内部監査を実施しています。

日本ハムグループ「コーポレート・ガバナンスの仕組み」



パリッとした食感で人気の「シャウエッセン」が生まれるまで

品質への取り組み

原料と処理工程

トレーサビリティ※10が確立された安全な原料を使用します。また、肉の温度を上げないように検品し、骨、豚毛を注意して除去しています。

FT-CCP ※11

解凍温度に注意を払い、解凍庫の容量・解凍棚への積み方を決めて解凍しています。

えんせき 塩漬工程

FT-CCP

チョッピング時に肉がつぶれない様に温度と刃の切れ味の管理を徹底しています。

充填工程

張りのある商品にするため、最適な充填圧力になるよう管理を行っています。

FT-CCP

厳選した羊の腸を使用し、皮の厚みと硬さを手触りでチェックしています。

加熱工程

FT-CCP

皮がやわらかくなる温度管理と”パリッ”と感に最も寄与するスモーク工程における色調管理に注意を払っています。加熱後は食感の確認と官能検査を実施しています。



1.原料処理

豚肉から小骨や豚毛、スジなどを人の手で丁寧に取り除き、上質の赤身と脂身だけにします。

2.えんせき 塩漬

原料処理を終えた豚肉をミンチ状にカットし、食塩などを加えて、冷蔵庫で3日間程度低温で静置し、熟成させます。

3.配合

熟成を終えたミンチ肉に、調味料や香辛料を加えてシャウエッセンならではの味わいに仕上げます。

環境への取り組み

廃プラスチックの燃料化

原料解凍工程では、血液や肉片が付着したフィルムが廃棄物として発生します。これらが付着した状態では、リサイクル利用ができません。日本ハム(株)茨城工場では、破碎・洗浄装置を導入し、血液・肉片を取り除くことにより、発電所燃料として利用するための取り組みを進めています。



破碎・洗浄機

うま味とコクがたっぷりの豚肉を、弾力性のある羊の腸に詰めたウインナー「シャウエッセン」。おなじみの歯ごたえと味わいには、徹底した温度管理、充填の微妙な圧力設定といった多くの工夫が凝縮。その「鮮度」と「おいしさ」を維持し、向上できるように力を注いでいます。

包装工程

温度管理の行き届いたクリーンルームで包装し、おいしさを保つために窒素ガスを封入しています。また、異物の混入をチェックするX線検査装置なども導入し、さまざまな検査を行い、安全で安心できる商品をお届けしています。



4.充填

高速に処理できる専用の機械を使用して、薄くて弾力性のある羊の腸にミンチ肉を詰めます。

5.くん煙・加熱

腸詰めされた肉を、ナラ、カシなどの広葉樹のチップでじっくりとスモーク。その後、高温のスチームで加熱して殺菌します。

6.冷却

加熱し終わったら、すぐに冷却器の中に入れ、すばやく10℃以下まで冷やします。

7.包装・梱包

つながった状態のウインナーを1本ごとになるように切り離します。その後、人の目と機械で品質を厳しくチェックした上で、包装し箱に詰められます。

スモーク排煙の脱臭処理

加熱装置から出るスモーク排煙を脱臭するため、高性能な処理装置を使用。工場周辺の環境保全にも力を注いでいます。



発売以来15年間愛され続ける専門店の味 「中華名菜(酢豚)」が生まれるまで

品質への取り組み

原料の調達と処理工程

- 原料の豚肉や野菜は厳重な検査をパスしたもののだけを使用。社内の安全試験室でも農薬や抗生物質の残留検査を行って安全性を確認しています。
- 肉の旨味を逃さず細菌の繁殖も防ぐため、豚肉は冷凍保管庫で保管し、その日に使う分だけ低温でゆっくり解凍します。

FT-CCP ※11 (鮮度とおいしさの重点管理項目)
おいしい酢豚に仕上げるために、豚肉は「ブランド指定」をして、柔らかく上質の肉だけを使用します。

カット工程

FT-CCP
サイズを揃えてカットすることで、肉への味の浸透・食感・フライ香味も均一にします。

味付け工程

中華料理の本格的な味をご家庭で楽しんでいたために、専属シェフの工夫を凝らしたレシピで作っています。

FT-CCP

味・食感・フライ後の色調に影響するため、肉の味付けの浸透が安定化するよう工夫しています。

フライ工程

植物油100%で揚げているため、カラッと揚がります。油は特殊なろ過機でろ過し、高い純度を保っています。

FT-CCP

厳しいフライ条件でカラリと香ばしい揚げ香味にしています。



1.原料処理

原料になる肉から脂の塊やスジ、骨などを手作業で丁寧に取り除きます。

2.カット

一口大にカットします。

3.味付け

豚肉にしょうゆなどの調味料で下味を付けます。

4.フライ

衣を付け、ふっくらコクのあるお肉に仕上げます。

環境への取り組み

残さのリサイクル

肉や野菜などを利用して発生した残りの動植物性の残さは、肥料や飼料などにリサイクル活用しています。



フライ油の再利用

フライ油として利用した植物油は、ボイラー燃料や焼却炉の助燃材などとして再利用しています。

サーマルリサイクル



野菜を一品加えるだけで、手軽に本格中華のおいしさが味わえる、ロングセラー商品「中華名菜」シリーズ。その中から酢豚を例にして、原料の選択はもとより味付けや揚げ方、包装にまで買かれる品質へのこだわりをメインにご紹介します。

ソース炊き

FT-CCP

炊き上げ条件を数値化して管理しています。

包装工程

高温のまま袋に封じ込めることで殺菌効果が出るため、アツアツの状態でもパックします。

真空パック・殺菌・冷却工程

中華名菜には保存料を使用していません。加熱殺菌をして低温で保管することで、保存料を使わずにおいしさを長持ちさせることができます。

A1.ソース炊き

ソースはしょうゆと酢などをミックスしたシェフ特製レシピです。大きな釜でゆっくりと時間をかけて煮込みます。



A2.ソース充填

高温のまま袋に封じ込めることで殺菌効果が出るため、アツアツの状態でもパックします。



B1.野菜洗浄

野菜は水の泡で小さなゴミを洗い落とし、ローラーブラシで表面の汚れを取り除きます。

5.真空パック・殺菌・冷却

肉、ニンジン、タケノコを真空パックにします。

6.包装・梱包

殺菌された具とソースのパックをトレーに乗せて最終包装します。



容器包装の軽量化

トレーの原料に再生ペット(PET:ポリエチレンテレフタレート)を使用するとともに、軽量化を図りました。また、ピロー包装材フィルムも薄くして軽量化しました。NPO法人ごみじゃぱんが実施する、容器包装の簡易化に関する生活実験「ごみ減装実験2008」に参加しました。



環境フェアで中華名菜をご紹介します!

2007年6月2日に東京都江戸川区で開催された「環境フェア2007」に出展しました。ご家庭で、材料を揃えて酢豚を手作りした場合と、「中華名菜(酢豚)」から作る時のゴミの量や電気・ガス・水の使用量の違いをご紹介します。



安 心 で ジュ ー シー な 豪 州 産 「 ワイ ア ラ 牧 場 エ コ ビー フ 」 が 届 く ま で

品質への取り組み

繁殖・育成過程

品質に関する国際規格「ISO9001※12」を取得し、健康で良質な牛が育つ環境を整えています。

肥育過程

・トレーサビリティの第一歩として牛の耳にタグを付け、バーコードで一頭ずつの履歴を管理できるようにしています。

・シェード(日よけ)を設けて強い紫外線を遮ることで、牛のストレスを軽減し、健康に育つように努めています。



1. 繁殖・育成

履歴の確かな牛肉をお届けするため、3牧場で約1万頭を繁殖・育成。オーストラリアの温暖な気候の中、子牛は母牛と一緒に育てられます。

2. 肥育

広大なワイアラ牧場で、牛の肥育にはゆったりとしたスペースを確保。日本人好みの味になるよう独自の穀物飼料を与え、健康に配慮してのびのびと育てられます。

3. 処理

枝肉にして冷蔵庫で一晩冷却した後、トレーサビリティに対応した最新のラインでカットされます。

環境への取り組み

食品として初めて、環境ラベル「エコリーフ」を取得。

「ワイアラ牧場エコビーフ」が、社団法人産業環境管理協会(JEMAI)の推進する環境ラベル「エコリーフ」を、食品として初めて取得。牛の繁殖・育成から肥育、輸送までの過程で、環境に与える負荷を定量的に算定して、その情報を公表しています。「エコリーフ」の取得は、牛の飼育から販売までをすべて日本ハムグループで一貫して行う「バーチカル・インテグレーション・システム※4」の構築によって可能になりました。

「ワイアラ牧場エコビーフ」の製品環境情報について詳しくは…

http://jemai-live.ashleyassociates.co.jp/JEMAI_DYNAMIC/data/current/prodobj-1851-pdf.pdf



環境ラベル「エコリーフ」



ワイアラ牧場エコビーフラベル

「ワイアラ牧場エコビーフ」は、オーストラリアの広大な牧場で健康的に育てられ、処理された牛肉のブランド商品(ツウンバビーフ、大麦牛、オリーブ牛、CBP)です。安心でおいしく、環境にやさしい牛肉をお届けするため、食肉の履歴を管理するトレーサビリティ※10システムの確立、環境ラベル「エコリーフ※13」の取得などさまざまな取り組みを行っています。

処理過程

- ・現地にある処理・加工のための自社工場で、世界でもトップレベルといえる安全衛生管理に取り組んでいます。
- ・作業の終了後、工場内は専任スタッフが日々8時間をかけてきれいに清掃。常に清潔な状態を保っています。
- ・牛の耳に付けたバーコードでデータを確認して、厳密な検査をしながら処理。カットされた後も部位ごとにバーコードを付け、一頭一頭の情報が正確に管理されています。



・4本のラインそれぞれにQAチェックステーションを設置。モニターで監視しながら、さまざまなチェックを行い、品質の安定や向上につなげています。



輸送過程

−1℃～+1℃のチルド状態で温度管理された冷蔵コンテナで運び、肉の鮮度を保っています。



4. 包装・梱包

カットされた部位ごとにバーコードの入ったラベルを貼り、真空パックにして箱詰め。鮮度を保持するため、カートンの上蓋が開いた状態でスピーディに冷却します。

5. 輸送

カット肉は冷蔵コンテナに積んで出荷。その後、船での輸送中、適切な温度管理のもとで肉は熟成され、お客様ののもとに届きます。



排泄物のリサイクル

牛の糞は発酵させて、畑の有機肥料として使用。牛を飼う場所(ペン)から流れた雨水も畑の灌漑用水として利用しています。牧場から排出される糞尿の処理は、リサイクル率100%を目指しています。



反すうで生じるメタンガスの削減

牧場では牛の反すうによって生じるメタンガスが、環境負荷の主な物質です。反すうを減らすため、消化を助け、胃腸に負担がかからないよう、餌にする穀物を蒸したり、飼料原料の配合比率を調整するなど、多くの工夫を行っています。



アイスクリームのような豊かな味わい 「バニラヨーグルト」が生まれるまで

品質への取り組み

開発段階

バニラヨーグルトのおいしさの決め手になる「ほどよいコクとさわやかさ」の最良のバランスを見つけるため、1年以上の歳月をかけて約50タイプの試作品を作って完成しました。

原料調合後の工程

クリーミーなおいしさを実現するため、脂肪の粒を均等にそろえて滑らかにしています。

発酵工程

まろやかで豊かなコクを出すため、一般的なヨーグルトよりもかなり長い約16時間をかけてゆっくりじっくり発酵します。

発酵後の工程

最終的に人間の目や舌で一つ一つ品質を確認する官能検査が行われ、合格した商品だけが箱詰めされます。



1.原料調合

牛乳・糖質などの原料を混合タンクに入れ、乳原料をミックスします。

2.殺菌

125℃の温度で2秒間、加熱・殺菌します。

3.攪拌

ヨーグルトの種菌である乳酸菌(スターター)を入れ、よく混ぜ合わせます。

環境への取り組み

ISO14001 認証の取得

バニラヨーグルトを製造している日本ルナ(株) 京都工場は2006年8月、関東工場は2007年9月に環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001※14の認証を取得。従業員一人一人が自分の業務を見直し、改善活動が続いています。

改善活動を続けた結果、京都工場では、CO₂排出量を約6%、水使用量を約10%削減することができました(2006年度比)。そして、これらの成果が評価され、日本ハムグループ内の表彰制度である「環境賞」を受賞しました。



1993年の発売開始から15年間、クリーミーなおいしさで多くのお客様からご好評をいただいている「バニラヨーグルト」。
酸味が少なく、まろやかで豊かなコクが育まれる工程の秘密をご紹介します。



アルミのふたが開けにくいときは



4.充填

容器に詰めます。

5.発酵

発酵室で40℃の温度に保ち、発酵させます。その後、出荷温度の10℃以下まで冷却します。

6.梱包・出荷

品質の最終チェックをして、10℃以下の温度を保ったまま、冷蔵車で出荷します。

設備導入や水の再利用などの改善活動

日本ルナでは、排水の処理・CO₂削減のために重油の使用量を減らす設備の導入をはじめ、今まで捨てていた水の再利用、地域と共に行っているポリ袋のリユースなど、さまざまな取り組みを行っています。



自然の恵みを大切にすることが、
企業としての使命と考え、
さまざまな事業活動の中で環境保全に努めています。

環境憲章を胸に、地球の未来を見つめて 一人一人が行動しています

1998年、日本ハムグループは環境活動の基本的な方針として「環境憲章」を制定しました。
従業員一人一人が環境理念と行動指針を胸に刻み、
美しい地球の姿を次の世代へ残せるように取り組んでいます。

環境憲章

環境理念

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は私たちの責任であると考え、企業活動のあらゆる面で継続的に環境保全に取り組めます。

環境行動指針

我々は、環境問題への理解を深め、一人一人の業務において、環境へのやさしさを実践します。

1. 環境・安全に配慮した商品・サービスの開発に努めます。
2. 省エネ・省資源・環境負荷低減に努めます。
3. 推進体制の整備や意識向上をはかり、環境管理システムの充実に努めます。
4. 法規制の遵守はもとより必要に応じて自主基準を設定し、環境保全水準の向上に努めます。
5. 環境保護活動を通して、地域社会との協調・融和に努めます。



環境年表

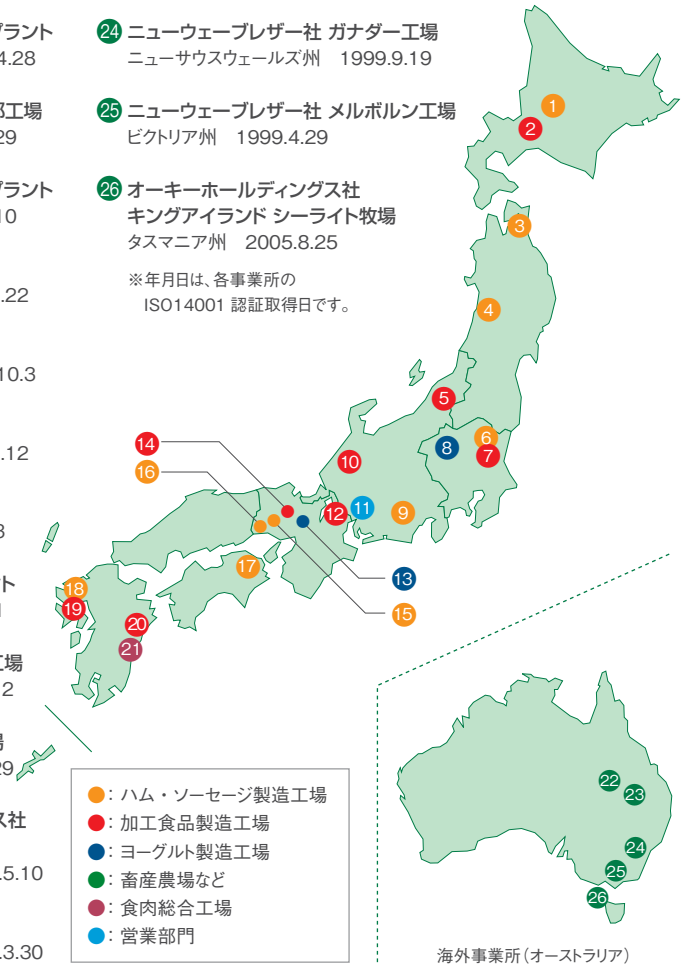
1998	「環境宣言」を行い、「環境憲章」を制定 環境室を設置	
1999	日本ハム(株)小野工場にてISO14001認証を取得(ハム・ソーセージ業界初)	
2000	グループを横断した環境対策委員会を設置 ウェブサイトに「環境への取り組み」を掲載開始	
2001	容器包装識別表示を開始 「環境レポート2001」を発行 「みんなの森林」第一号を林野庁と契約(兵庫県大成山)	
2004	日本ハム(株)のハム・ソーセージ・加工食品製造工場全工場でのISO14001認証取得が完了 みやざきバイオマス発電に参加(鶏糞を燃料とした発電)	
2005	「環境配慮」を盛り込んだ購買基本方針を公表 チームマイナス6%に参加し、「クールビズ」と「ウォームビズ」を全グループで実施 オーキーホールディングス社ワイアラ牧場ISO14001認証を取得(初の海外事業での取得)	
2006	日本ハム(株)中部圏営業グループISO14001認証を取得(初の営業部門での取得) 日本ハム食品(株)、日本ハム惣菜(株)全7工場でのISO14001認証取得が完了 北海道にてバイオディーゼル燃料の使用を開始	
2007	日本ルナ(株)全工場でのISO14001認証取得が完了 ワイアラ牧場エコビーフが食品で初めて環境ラベル「エコリーフ※13」の認証を取得	
2008	日本ハムグループの全車両を対象とした「エコドライブ※15・コンテスト」を開始 NPO法人ごみじゃばんが主催するごみ減装実験に参画	

いつまでも持続できる社会づくりのため、 よりよい環境マネジメントを追求しています

国際規格「ISO14001※14」の認証取得、環境情報を共有する「エコハート」の活用、
環境活動に対する監査…。持続可能な社会※5づくりの一端を担えるよう、
さまざまな仕組みを構築し、より効果的な環境活動のために改善を続けています。

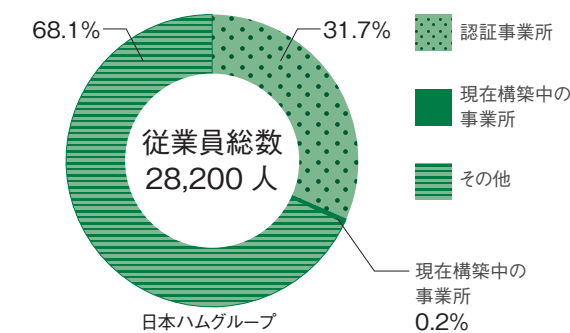
ISO14001認証事業所(2008年3月現在)

- | | | |
|--|--|---|
| ① 日本ハム(株) 旭川工場
北海道旭川市 2002.6.24 | ⑫ 日本ハム食品(株) 桑名プラント
三重県木曽崎町 2005.4.28 | ⑳ ニューウェーブプレザー社 ガナダー工場
ニューサウスウェールズ州 1999.9.19 |
| ② 日本ハム惣菜(株) 北海道工場
北海道江別市 2006.3.24 | ⑬ 日本ルナ(株) 本社・京都工場
京都府八幡市 2006.8.29 | ㉑ ニューウェーブプレザー社 メルボルン工場
ビクトリア州 1999.4.29 |
| ③ (株)ジャバス 青森プラント
青森県おいらせ町
構築中 | ⑭ 日本ハム食品(株) 関西プラント
兵庫県小野市 2006.1.10 | ㉒ オーキーホールディングス社
キングアイランド シーライト牧場
タスマニア州 2005.8.25 |
| ④ 東北日本ハム(株) 山形工場
山形県酒田市 2002.11.1 | ⑮ 日本ハム(株) 小野工場
兵庫県小野市 1999.11.22 | ※年月日は、各事業所の
ISO14001 認証取得日です。 |
| ⑤ 日本ハム惣菜(株) 新潟工場
新潟県三条市 2006.12.14 | ⑯ 日本ハム(株) 兵庫工場
兵庫県加古川市 2001.10.3 | |
| ⑥ 日本ハム(株) 茨城工場
茨城県筑西市 2001.8.7 | ⑰ 日本ハム(株) 徳島工場
徳島県石井町 2001.10.12 | |
| ⑦ 日本ハム食品(株) 関東プラント
茨城県常総市 2006.10.20 | ⑱ 長崎日本ハム(株)
長崎県川棚町 2002.6.3 | |
| ⑧ 日本ルナ(株) 関東工場
群馬県高崎市 2007.9.19 | ㉓ 日本ハム(株) 諫早プラント
長崎県諫早市 2004.4.1 | |
| ⑨ 静岡日本ハム(株)
静岡県吉田町 2003.2.4 | ㉔ 日本ハム惣菜(株) 宮崎工場
宮崎県日向市 2007.4.12 | |
| ⑩ 日本ハム惣菜(株) 石川工場
石川県白山市 2007.4.12 | ㉕ 南日本ハム(株) 本社工場
宮崎県日向市 2005.9.29 | |
| ⑪ 日本ハム(株) 中部圏営業グループ
愛知・三重・岐阜・長野・
石川・富山・福井・静岡の
21 拠点 2006.3.27 | ㉖ オーキーホールディングス社
ワイアラ牧場
クイーンズランド州 2005.5.10 | |
| | ㉗ トングパーク社
クイーンズランド州 2007.3.30 | |



ISO14001のカバー率(2008年3月31日現在)

下のグラフは、ISO14001の認証を取得または構築中の事業所で働いている従業員数の割合を示しています。



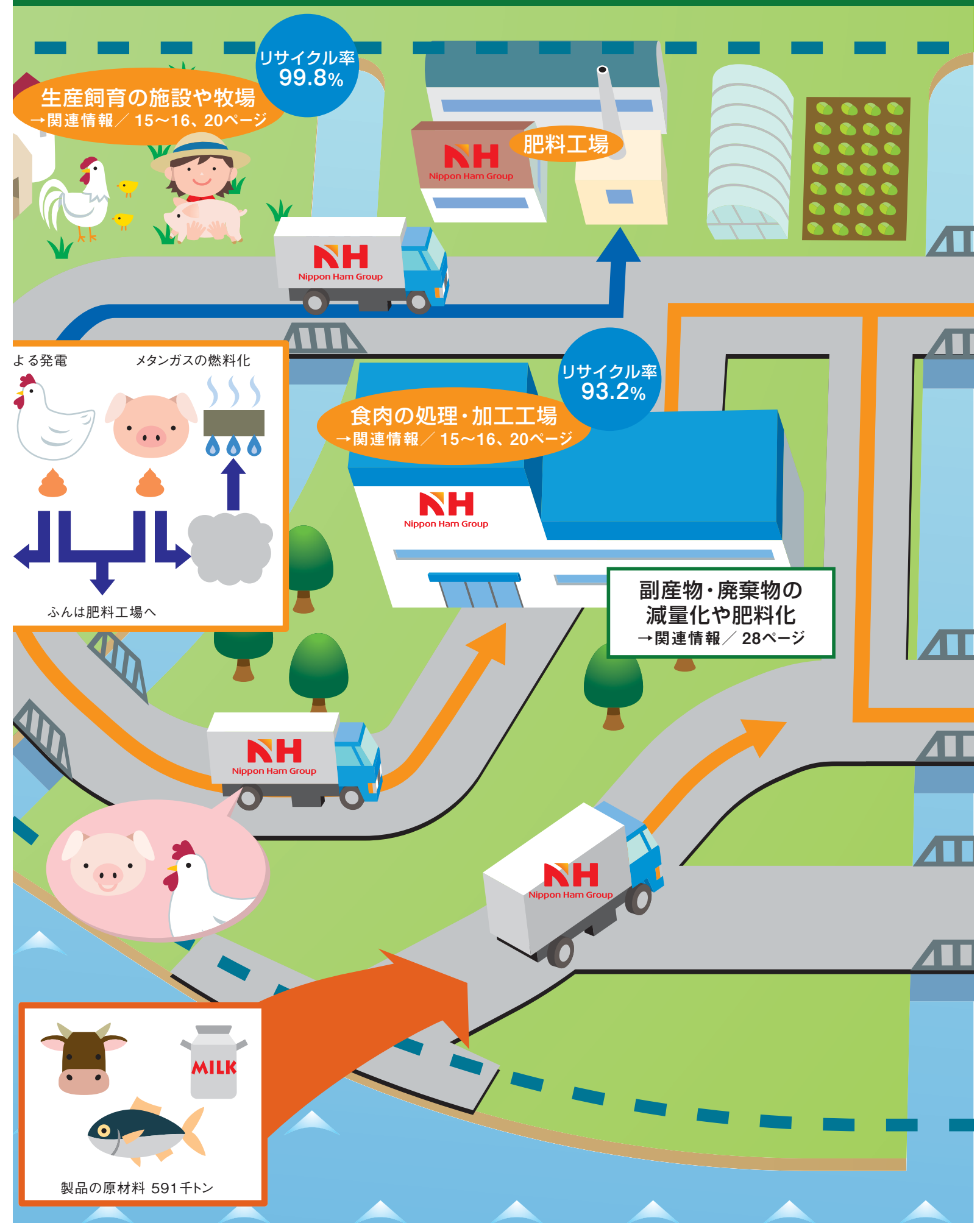
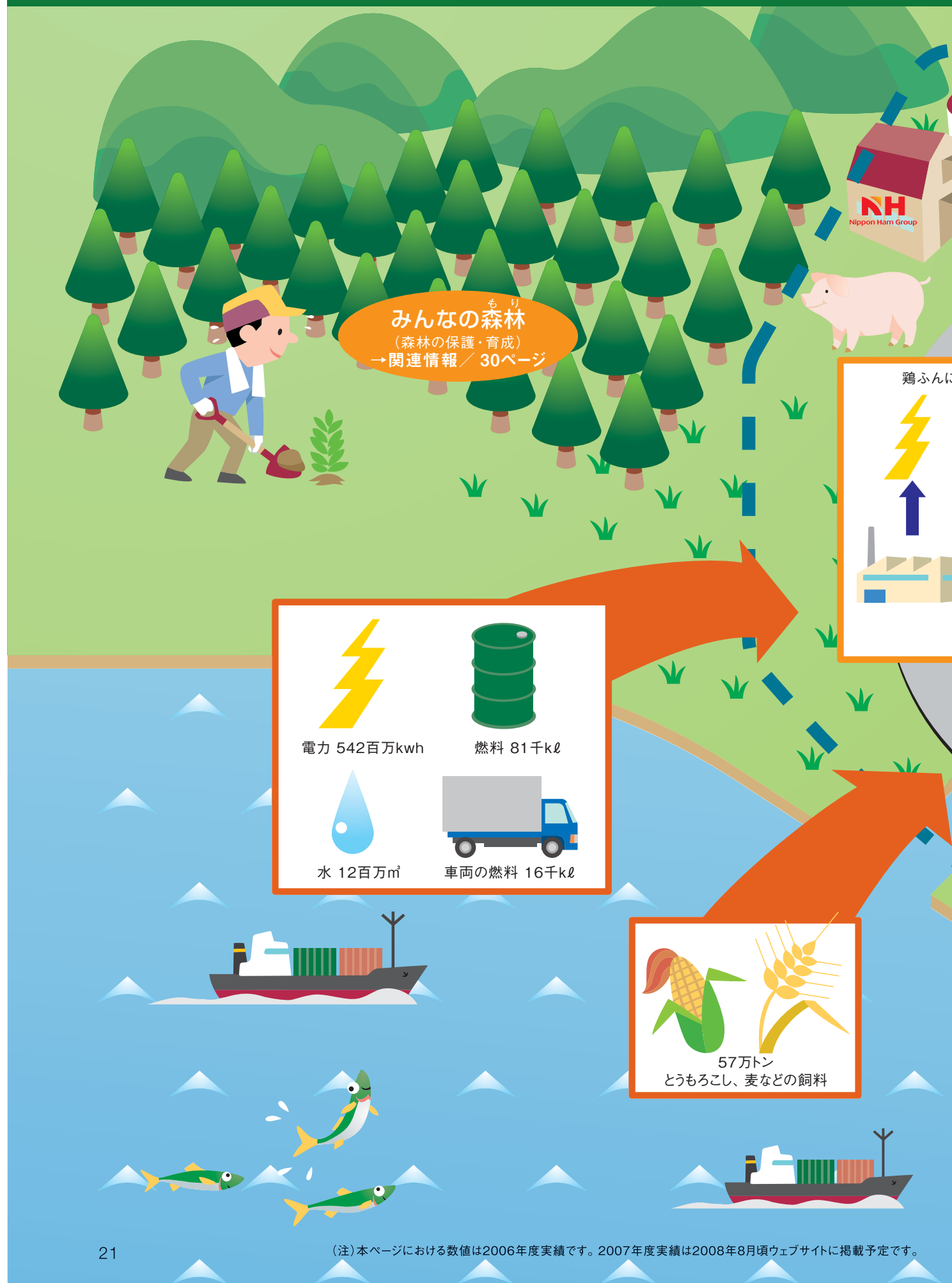
環境監査

環境監査は、工場や営業所における環境法令の遵守状況確認や環境パフォーマンス※16の改善状況についての確認、そしてグループ各社の容器包装再商品化委託契約の状況についても監査を実施しています。

監査の結果、不具合が発見された場合は、改善策の立案を指示し、改善結果の確認を行っています。



事業活動のいろいろな場面で、環境へのやさしさを



実践しています。

原料の調達から製造、商品の配送に至るすべての段階で
環境への負荷を減らせるよう、さまざまな取り組みを推進しています。



(注) 本ページにおける数値は2006年度実績です。2007年度実績は2008年8月頃ウェブサイトに掲載予定です。



本文中の※印の用語については巻末(P 49～P 50)に解説を記載しています。 | 24

限りある資源を守り、地球への負担を減らすために

CO₂排出量や廃棄物の削減、省エネ、容器包装の軽量化…。

大切な資源利用の無駄をできる限り減らし、環境への負荷を少しでも軽くできるよう、多岐にわたる環境保全活動に取り組み、改善を重ねています。

CO₂ (製造・オフィス)

製造工程で使用する燃料の選定はもとより、オフィス部門も含めたこまめな省エネ活動まで。エネルギーのより効率的な利用を目指すとともに、従業員一人一人がCO₂の削減につながる行動を実践しています。

ボイラー燃料をCO₂排出量のより少ない燃料へ。

日本ハム惣菜(株)新潟工場では、製造工程で使用する加熱用蒸気や清掃用温水は重油を燃料としたボイラーで生成していました。製造ラインの効率化により、使用する電力や燃料の使用量を削減する努力を続けていましたが、より地球温暖化防止(CO₂排出量の削減)に役立つ手法はないかと検討を重ねまし

た。そして、ボイラーの燃料を重油に比べてCO₂の発生量が少なく、ばいじん・硫黄酸化物の発生も抑制することができるLNG(液化天然ガス)へと変更しました。

今後、その他の製造拠点でもボイラー燃料転換の検討を進めていきます。



日本ハム惣菜(株)新潟工場

CO₂発生量
1,000t 削減



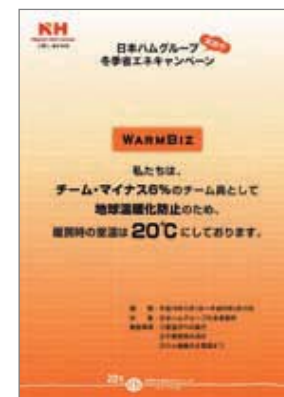
省エネキャンペーンを実施しています。

製造工場での工程改善による省エネ活動はもちろんのこと、オフィス部門でも省エネ活動に努めています。冷暖房温度の適正化、OA機器の電源オフ、不要な照明の消灯など、一つ一つの細かな取り組みを重ねることで、日本ハムグループ全体として大きな削減につなげていきたいと、2004年から全員で取り組んでいます。

2008年度の夏季省エネキャンペーンでは、従来の取り組みに加えて、事業所に設置している自動販売機に目を向け、設置台数や稼働時間の見直しを進めています。



夏季省エネキャンペーン
(クールビズ)のポスター



冬季省エネキャンペーン
(ウォームビズ)のポスター

CO₂ (物流)

原材料を運び、各地へ商品をお届けする物流におけるCO₂排出量の削減は、大きな課題です。燃費の向上を競う「エコドライブ※15・コンテスト」の実施をはじめ、環境活動を推進する仕組みである「グリーン経営認証」の取得にも積極的に取り組んでいます。

日本ハムグループ「エコドライブ・コンテスト」がスタート。

商品の運搬や営業活動などに使用する車両は、日本ハムグループ全体で、4,742台です。これら車両で使用する燃料量は日本ハムグループの総エネルギー使用量のうち、約7%(熱量換算)を占めます。また、燃料(車両)を使用することにより、地球温暖化の原因となるCO₂も排出されます。

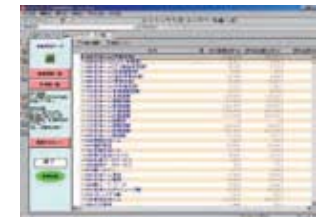
日本ハムグループでは、2008年4月1日より、車両

からのCO₂排出削減を目的にして、「エコドライブ・コンテスト」をスタートさせました。このコンテストは、日本ハムグループの全車両を対象とし、燃費の10%向上を目指しています。

エコドライブ・コンテストでは、約350のチームに分かれて、それぞれのドライバーが安全運転に加えて、エコドライブ運転にも取り組んでいます。



車両後部に「エコドライブ実施中」ステッカーを貼付



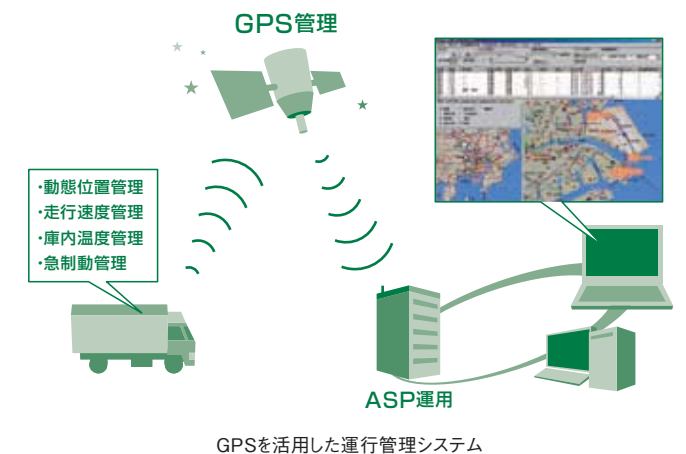
車両の燃料使用量を管理する
データベース「ECOドライブ」

日本チルド物流(株)がグリーン経営認証を取得。

日本チルド物流(株)東京事業所・青森事業所では、グリーン経営認証を取得しました。グリーン経営認証制度は、運送業者を対象にした制度であり、環境に配慮した事業活動を自主的に進めるための仕組みです(交通エコロジー・モビリティ財団が審査・認証を行います)。

2006年7月からは、運行管理システムを導入。商品運搬時の保管温度やドライバーの運転状況をリアルタイムで監視し、ドライバーに情報をフィードバックすることにより、安全運転や高品質な低温輸送へのサポートに加えて、燃費の向上による環境へのやさしさも実現しています。その結果、2007年度は、燃料使用量を201kl削減し、2006年度比で燃費を11%向上しました。

日本チルド物流は、これからも、高品質な輸送はもちろんのこと、環境にやさしい事業活動を実践していきます。



容器包装

安全性や鮮度管理などの面から、適切な容器包装は欠かせないものになっています。日本ハムグループでは、容器包装の軽量化や再商品化を推進するのはもちろん、新しい買い物スタイルの提案である「ごみ減装実験2008」にも参加しました。

日本ハム(株)はごみ減装実験2008に参加しました。

日本ハム(株)は、特定非営利活動(NPO)法人ごみじゃぱんの主催する「ごみ減装実験2008」に参加しました。この実験は、大学・NPOと参加メーカー、流通業者が協同でごみの発生抑制を目指して、「容器包装が簡易化されたごみの少ない商品を選ぶ」新しい買い物スタイルを提案するものです。

日本ハム(株)からは、「ウイニーミニ208g」、「中

華名菜シリーズ」、そして今回の実験のために特別企画した「簡易包装のシャウエッセン」の3品種がごみじゃぱんの推奨商品となっています。

「無理なくごみを減らす社会づくり」という目標の達成に向けて、食品製造を事業としている私たちができることをこれからも続けていきます。

日本ハム(株)の推奨商品



ウイニーミニ208g

- ・製造時のCO₂排出量を約10%削減した包装フィルムを採用しました。



中華名菜シリーズ

- ・再生PET※18のトレーに変更するとともに、トレー重量を約30%削減しました。
- ・包装フィルムの厚さを薄くすることにより、フィルム樹脂使用量を約8%削減しました。



シャウエッセン(特別実験商品)

- ・包装形態を変更することにより、フィルム樹脂使用量を約22%削減しました。

※このシャウエッセンは、ごみ減装実験2008の推奨商品として企画・製造したものです。

容器包装の再商品化実施委託状況のご報告。

容器包装リサイクル法では、特定の企業に対して容器包装の再商品化義務を課しています。日本ハムグループは、(財)日本容器包装リサイクル協会に再商品化を委託し、製造・販売した商品の数量に応じた再商品化実施委託料金を支払っています。

契約年度	再商品化実施委託料金(百万円)			対象容器包装の排出見込量(t)				契約の 根拠となる 排出見込量の 実績算定 年度
	支払い料金	内訳		プラスチック 容器包装	紙容器包装	びん	PETボトル	
		契約料金	精算金額					
2006年度	409	500	91	9,173	999	1,816	－	2004年度
2007年度	464	584	120	9,555	952	1,810	－	2005年度
2008年度	－	574	－	10,268	1,222	1,158	11	2006年度

※「対象容器包装の排出見込量」は、契約年度の前々年度の製造・販売実績から算出しています。

※ 再商品化実施委託料金は、精算金額が確定した年度にその金額を反映させています(2008年度の精算金額は2008年7月頃確定される見込みです)。

※ 政令改正により、2008年度契約からドレッシング等に使用する容器の区分を「プラスチック容器」から「PETボトル」へ変更しています。

廃棄物

私たちの事業活動では、家畜の飼育や商品の製造など、それぞれの段階で廃棄物が発生します。そのさまざまな廃棄物を無駄にすることなく資源として有効に利用できるよう、最善の方法を追求し、多くの取り組みを進めています。

循環型の社会を目指して、ゴミゼロへの取り組みを。

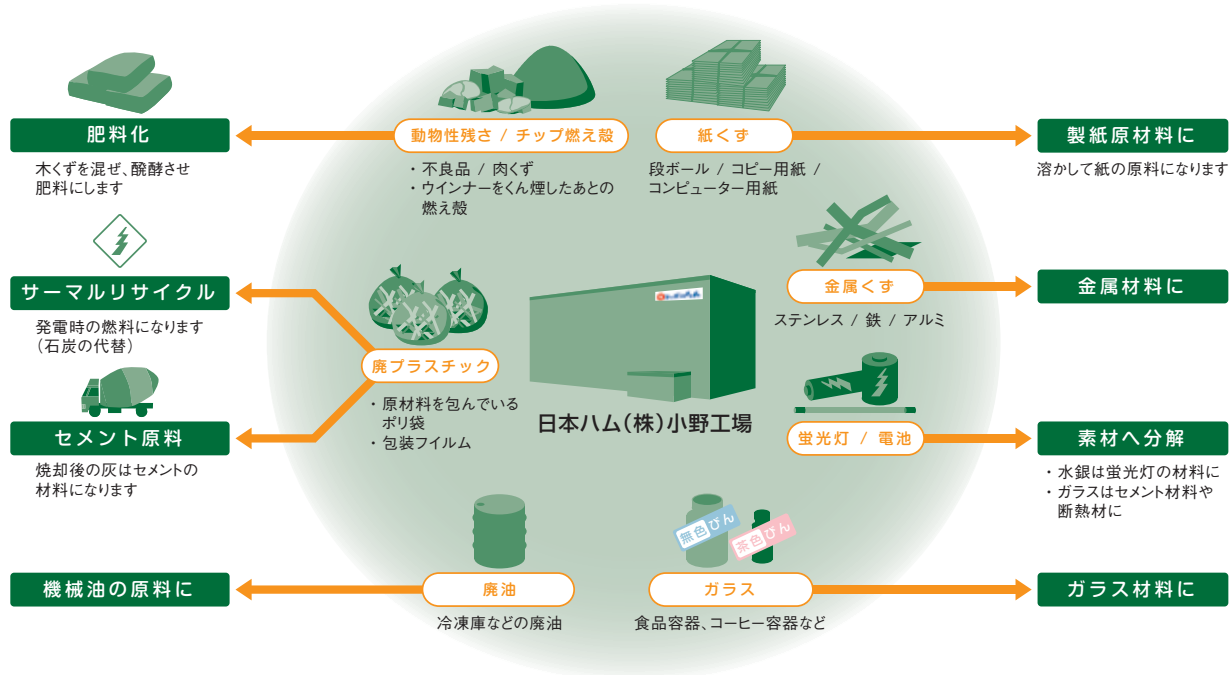
家畜の飼育や商品の製造段階では、排泄物や廃プラスチック、紙類などのさまざまな廃棄物が発生します。これらの廃棄物は、肥料化や他用途での原料化といったリサイクルのほか、焼却などの処分が行われています。

「自然の恵みを無駄にしたくない」との思いから、家畜排泄物の自社内での肥料化や、ごみ分別の徹

底、廃棄物処分委託先の再検討など、さまざまな方法を模索し、改善を行ってきました。

そうした取り組みの結果、日本ハムグループでは、下図でご紹介している日本ハム(株)小野工場のほか、22事業所でリサイクル率99%以上を達成することができました(2006年度実績)。

日本ハム(株)小野工場の廃棄物リサイクル



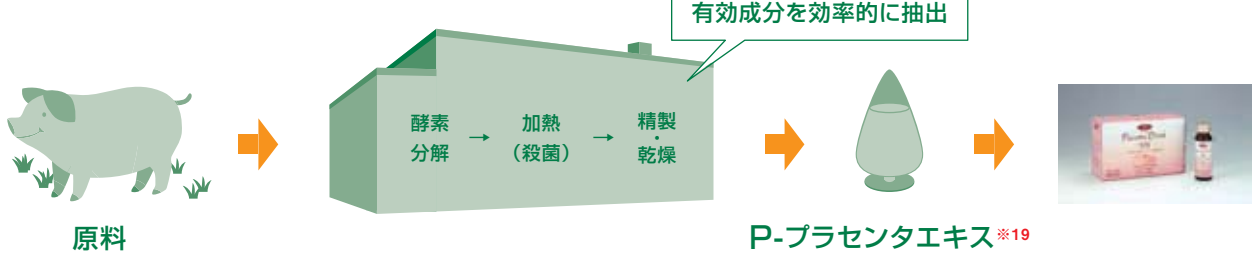
畜産副産物を機能性食品の素材などに。

日本ハムグループでは、牛や豚、鶏の生育から加工・販売までを手がけています。このうち、加工段階では、皆様にご提供する肉類のほかに、血液、内臓、骨などの副産物が大量に発生しています。

日本ハム(株)中央研究所では、未利用となってい

るこれらの資源を廃棄するのではなく、有効に活用できる手段はないかと考え、研究を続けてきました。現在では、これらの資源をもとに、機能性食品の素材や化粧品、医療用の原材料などとして活用しています。

P-プラセンタエキスへの活用



環境への負荷を減らせるよう、従業員一人一人が意識的に行動しています

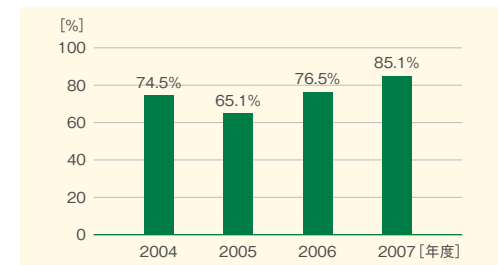
日本ハムグループでは、事業活動で使用する物品を環境負荷の面から見つめ直して選択しています。また、全従業員の環境意識を高めるため、教育の充実にも力を入れています。

物品の購入にも環境への配慮を。

グリーン購入※20

私たちが事業活動を行う際には、さまざまな物品を使用しています。これら物品の購入にあたっては、「グリーン購入ガイドライン」を定め、イントラネットなどを活用することにより、環境への負荷がより少ない物品などを選ぶ「グリーン購入」を実施しています。

グリーン購入率の推移



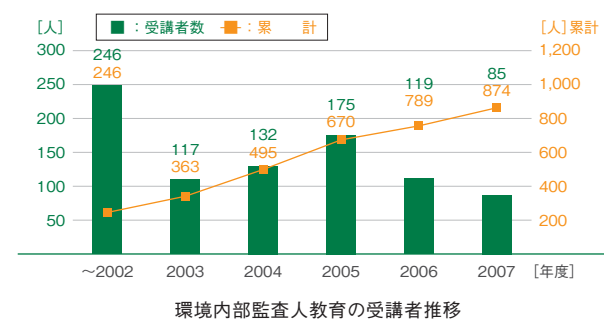
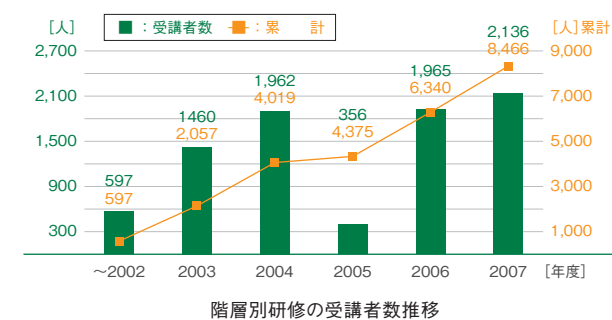
再生紙など環境ラベル誤表示への対応

2008年1月、再生紙の古紙配合率について誤表示が明らかになりました。日本ハムグループでは、これを受け、グループで使用する物品、印刷物などに記載されている配合率などの調査を実施しました。確認の結果、封筒・名刺の一部に誤表示があること、商品に使用している再生樹脂トレーなどについては誤表示がないことを確認しました。調査以降、発注する物品については適正な表示の物品を使用していますが、在庫分については、環境負荷増加を防止する観点から、在庫が無くなり次第、適正な表示の物品へ切り替えるようにしています。

全従業員の環境意識が高まるよう、教育の充実を図っています。

社内環境教育

2007年度は、入社や昇進など節目ごとに行う階層別研修に加えて、日本ハムグループの監督職層を対象とした研修を実施しました。研修では、グループの環境への取り組みの基本的な方針である環境憲章・環境行動指針を中心とした教育を実施し、取り組みの方向性を再確認しました。



環境情報の浸透

日本ハムグループでは、環境法令や環境活動の事例などを把握できるデータベース「ECOECO22」を運用。データベースの更新を重ねることで、最新情報が正確に把握できるよう努めています。



データベース ECOECO22

「みんなの森林」、全国3カ所で活動しています

日本ハムグループは、森林からの恩恵に報いるため、国有林の一部を借り受け、「みんなの森林」と名付け、グループ従業員をはじめ一般の方々、お取引先の方々にも参加いただき、森林の保護・育成を行っています。

大成山（兵庫県）

日本ハムグループの従業員・家族に加えて、(社)大阪日独協会とのタイアップにより、一般の方々もお招きした活動を行うことができました。ウォークラリーで大成山の散策、竹細工作りの体験、バーベキュー、環境講演など、自然とふれあう楽しさを感じていただきました。また、森林育成のため、下草刈りや植樹も実施しました。



竹細工作りにチャレンジ

東屋でひと休み

図鑑片手に山の散策

鹿よけのネットを設置

ウォークラリーの表彰式

筑波山（茨城県）

筑波山では、自然観察会や森林保護活動を通じて、自然の恵み、環境問題への理解を深めることを目的としています。8月に実施した活動では、(財)日本鳥類保護連盟と日本ハムファミリー会の皆さんにも参加いただきました。日本鳥類保護連盟の皆さんには「筑波山に棲む野鳥たち」をテーマにお話いただき、この森林にフクロウがいらしいことなど新たな発見もありました。また、1年後の収穫を楽しみに、キノコの森づくりも行いました。



巣には卵や羽毛も

フクロウの羽根です

木工細工も熱心に

巣箱、ここがいいよね

これで、できたー

瀬戸定光寺（愛知県）

今年度も、ウォークラリーを実施するとともに、近隣で開催された「みどりのフェスティバル」にも参加しました。また、従業員、家族を対象にした活動として、フィールドアスレチック、火おこし体験、木工教室など森林と親しむさまざまな催しも実施しました。



うまく切り落とせるかな？

小川もきれいに掃除

一生懸命、火おこし

木工クラフトにみんな夢中

小さな子もフィールドアスレチック

2008年度の目標達成を目指し、さまざまな改善を重ねています

2007年度は、3年間にわたる環境行動計画パートⅡの2年目の年でした。2008年度末の目標達成に向けて一層の努力を続けます。

環境目標と2007年度の結果

取り組みテーマごとに目標値を定め、改善活動を進めています。

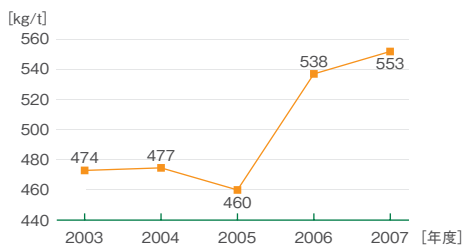
取り組みテーマ	2008年度の目標値	2007年度の結果	まとめ
CO ₂ 排出量の削減(原単位※ ²¹)	2005年度比 4.5%削減	2.5%削減	 電力使用量増加の要因により、排出量が増加しました。
水使用量の削減(原単位)	2005年度比 4.5%削減	0.3%増加	 製造工場での水使用量増加の影響により、悪化しました。
廃棄物発生量の削減	2005年度比 6.0%削減	4.0%削減	 農場・製造工場の改善活動が効果を上げ、削減できました。
リサイクル化の推進	リサイクル率 95%以上(工場部門、発生量比)	92.7%	 処分方法の変更により、一部でリサイクル率が低下しました。
グリーン購入※ ²⁰ の推進	グリーン購入率 75%以上(事務用品、紙類)	85.1%	 事務用品集中購買システムを活用し、大幅に向上しました。
低排出ガス車※ ²² の導入推進	60%以上(低排出ガス車導入率)	39.9%	 車両の新規導入時に、順次、更新を進めています。

環境負荷の推移

CO₂発生量、水使用量、廃棄物発生量・処分量の推移を、環境パフォーマンス※¹⁶指標としてとらえ、長期的に監視。経年変化として把握し、継続的な改善に努めています。(集計対象：26工場)

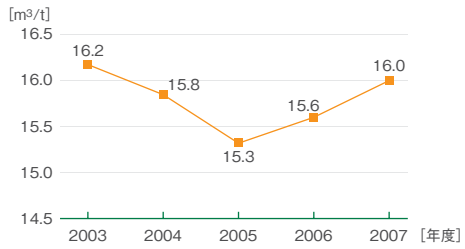
CO₂発生量推移

一部の事業所において、ボイラー燃料を重油からガスへと転換し、削減を図りましたが、電力使用量の増加により、CO₂発生量・原単位ともに悪化しました。製造ラインの効率向上を進めていきます。(2006年度実績より、CO₂発生量算定に使用する係数を変更しています)



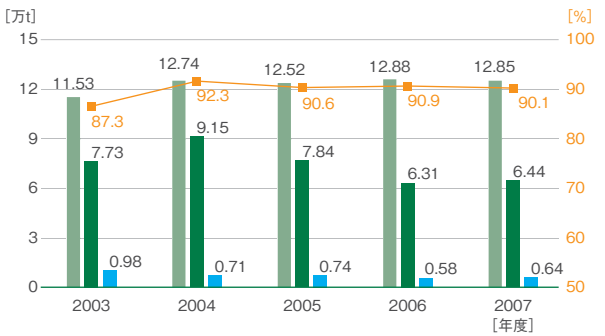
水使用量推移

工程排水を中水として利用するなどの活用方法を進めてきましたが、製造品目の切り替え回数、機器洗浄の増加により、使用量が増加しました。現状よりも高いレベルの清浄度を保ち、なおかつ、洗浄に使用する水使用量の削減が可能かについて検討を進めていきます。



廃棄物発生量・処分量推移

廃棄物発生量、排出量、リサイクル率ともにほぼ横ばいとなっています。4事業所では、リサイクル率100%となっており、今後、ほかの事業所でも廃棄物処理委託先の見直し、有価物としての売却を検討し、廃棄物排出量の削減、リサイクル率の向上を目指していきます。



環境会計※²³

日本ハムグループでは、環境保全に関する投資や費用、改善活動によってもたらされた効果を「環境会計」として集計。改善活動の成果を客観的に判断する材料の一つとして利用しています。

環境保全コスト(単位：百万円)

	項目	投資	費用
Ⅰ. 事業エリア内コスト	①公害防止のためのコスト	206	744
	②地球環境保全のためのコスト	21	25
	③資源循環のためのコスト	107	1,006
	小 計	334	1,775
Ⅱ. 上・下流コスト	①グリーン購入・調達のためのコスト	0	0
	②容器包装再商品化委託費用	0	554
	小 計	0	554
Ⅲ. 管理活動コスト	①社員環境教育・啓発のためのコスト	0	3
	②ISO14001認証取得・維持コスト	0	17
	③環境負荷監視のためのコスト	0	51
	④環境保全に関わる人件費	0	109
	小 計	0	180
Ⅳ. 社会活動コスト	①環境改善及び住民対話のためのコスト	17	54
	②環境保全団体への支援	4	0
	小 計	21	54
Ⅴ. 環境損傷コスト	小 計	0	5
総 計		355	2,568

環境保全効果(環境負荷の削減量効果)

分類項目	効果(削減)量	昨年比
1.廃棄物再資源化率	91.3%	1.2%減
2.廃棄物処分量(t)	1,200増	19.3%増
原単位効果	0.003増	21.4%増
3.燃料使用量(kℓ)	491減	1.0%減
原単位効果	0.001増	0.9%増
4.電力使用量(千kW)	16,100増	5.5%増
原単位効果	0.048増	7.4%増
5.CO ₂ 排出量(t)	5,851増	2.1%増
原単位効果	0.024増	3.8%増
6.水使用量(千m³)	172増	2.2%増
原単位効果	0.001増	5.9%増

環境負荷の削減に伴う経済効果(単位：百万円)

分類項目		金額
費用削減	省エネによるエネルギーコスト削減	△149
	廃棄物削減による処理コスト削減	△55
収入	有価物売却による売却益	186
合計		△18

総括

製造数量の変動に応じたエネルギー使用量、廃棄物処分量の削減ができなかったため、原単位が悪化しました。また、経済効果についても、原単位悪化・エネルギーコスト上昇の影響を受け、コスト削減には至っていません。

コスト増加の主たる要因は、電力使用量の増加であるため、今後、電力使用量の削減に向けて、改善活動を推進していきます。

日本ハムグループ環境賞

日本ハムグループには、優秀な業績をおさめた事業所を表彰する「優良事業所表彰制度」があります。2003年度に特別賞として、環境改善活動に対する表彰を初めて行い、2004年度からは、「環境賞」として制定し、優れた環境改善活動を行った事業所を毎年表彰しています。2008年度は、静岡日本ハム(株)、日本ルナ(株)本社・京都工場が受賞しました。

「環境賞」受賞事業所	
2004年度	日本ハム 諫早プラント、静岡日本ハム
2005年度	日本ハム食品 関西プラント
2006年度	日本ハム食品 桑名プラント、日本ハム 中部圏量販部
2007年度	日本ハム惣菜 宮崎工場、日本ハム 小野工場

日本ハム(株)徳島工場が受賞

日本ハム(株)徳島工場は2008年2月23日、四国経済産業局からエネルギー管理優良工場として表彰されました。この賞はエネルギー使用の合理化を図り、資源の有効利用に役立てるため、エネルギー管理を常に推進するとともに、その成果が大きく、他の模範となる事業所に与えられます。今回の表彰は、徳島工場のエネルギー使用の合理化に関する成果が認められたものです。

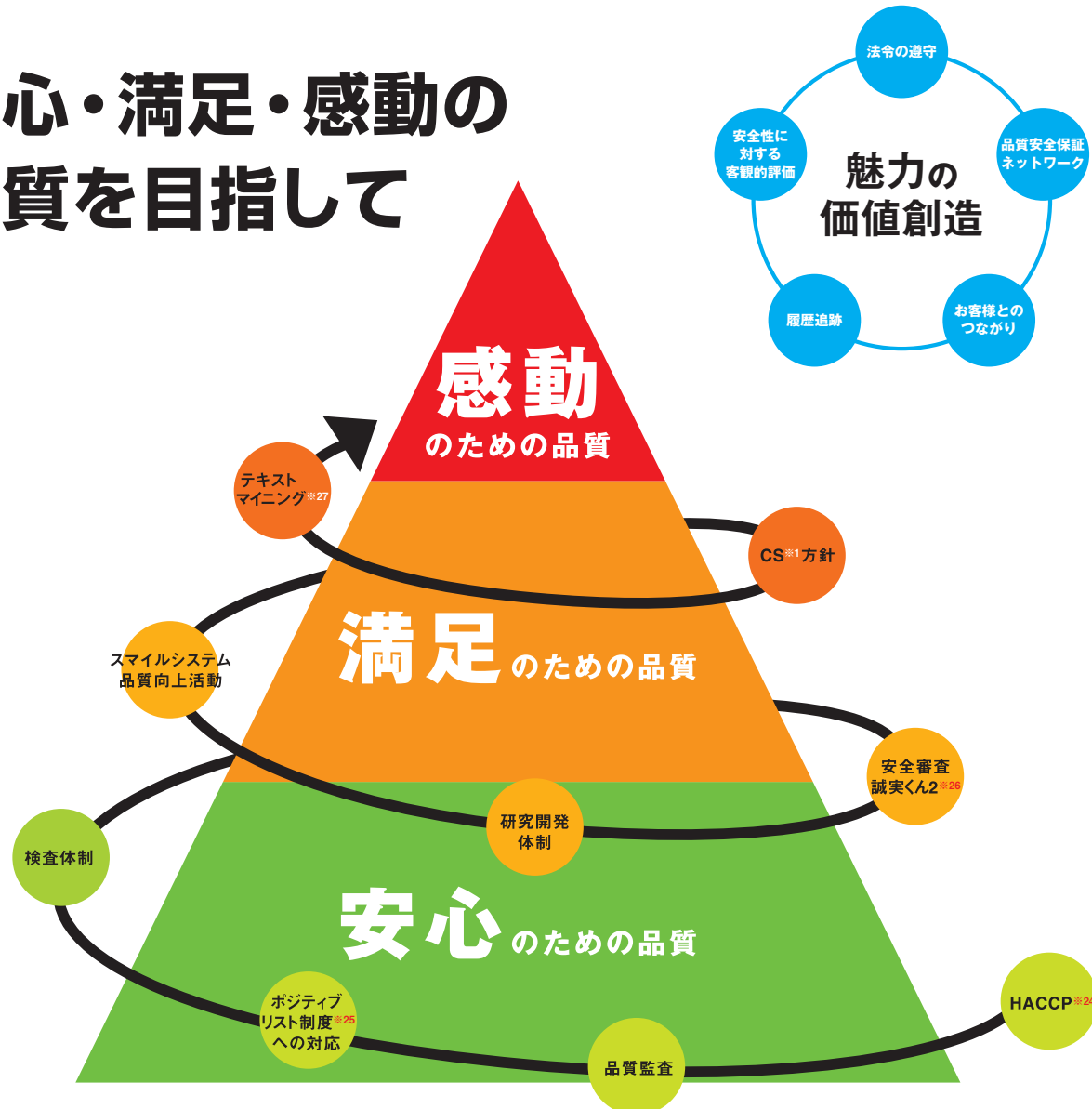


エネルギー管理優良工場の表彰式



OPEN品質 もっともっと開かれた食品づくりへ。
 お客様の【安心のための品質】
 お客様の【満足のための品質】
 お客様の【感動のための品質】
 日本ハムグループは3つの視点で【品質保証】に取り組んでいます。

安心・満足・感動の 品質を目指して



日本ハムグループのインテグレーション※28

農場	原料処理	加工	製造	流通配送	店頭	テーブル

日本ハムグループは、2006年4月からスタートした新中期経営計画パートIIの経営方針のひとつに【品質No.1経営の推進】を掲げています。
 安全・安心をベースとし、満足・感動をお届けするために、商品・サービスを開発し続ける【品質バリューチェーン】の構築を推進しています。

日本ハムグループでは国内だけでなく、海外においても国内同様の安全を確保し、お客様に安心していただくための品質保証活動を展開しています

国内外での品質監査と安全検査

国内外の品質監査は、日本ハムグループの品質保証部門が連携して実施しています。

品質監査実施内容

監査では、管理システム監査と生産現場監査との2つの面から下記の項目をチェックしています。

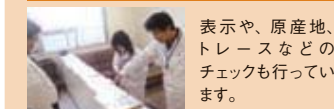
管理システム監査

- ・5つの品質方針
- ・組織と体制
- ・開発設計管理
- ・原材料管理
- ・製造工程管理
- ・衛生管理
- ・設備管理
- ・検査管理
- ・外注先管理
- ・購入品管理
- ・出荷管理
- ・流通温度管理
- ・識別管理
- ・不適合管理
- ・危機管理
- ・従事者衛生管理
- ・計測機器管理
- ・教育資格
- ・文書管理

生産現場監査

- ・工場外周
- ・施設・設備の衛生管理
- ・作業者の衛生管理
- ・主原料・副原料管理
- ・防虫・防鼠管理
- ・機器の洗浄・殺菌
- ・毛髪混入の防止
- ・異物混入の防止
- ・重要管理点 (CCP)
- ・製品管理、出荷
- ・その他工程

合計 109項目



合計 62項目



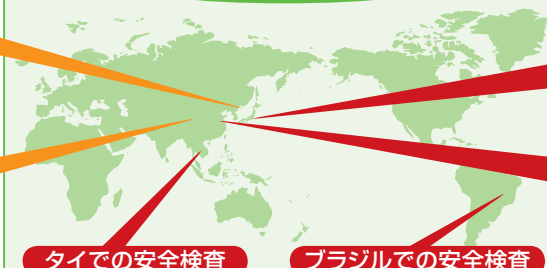
国内外での品質監査

日本ハム(株)品質保証部、事業部・グループ各社品質保証部門、その他外部認証機関

中国での品質監査

日本ハム(株)品質保証部、事業部・グループ各社品質保証部門

品質保証ネットワーク



国内外での安全検査

中央研究所、安全試験室、商品開発研究所

中国での安全検査

中国・威海品質保証センター

タイでの安全検査

ブラジルでの安全検査

中国での品質監査は、国内と同様に日本ハムグループの品質保証部門が連携して行っています。

1 品質監査は、加工工場だけでなく、農場や養殖場まで出向いて実施しています。

管理システム監査と生産現場監査

ともに、国内の品質監査と同様の項目でチェックを行っています。



工場の監査



農場の監査

2 日本ハムグループでは、中国現地工場で勉強会を開催し、品質に対する意識の向上、製造レベルの向上を図っています。



現地工場での勉強会▶

より安全でおいしい商品をお届けするため、さまざまな検査による科学的な検証を定期的に行っています。

★賞味期限が適切か、科学的な検証を定期的に行っています。

賞味期限の確認検査



細菌検査や官能試験で安全性や味などについて検証。

★農薬などの残留がないことを定期的に確認しています。

農薬等残留検査

(ポジティブリスト制度対応) 添加物検査



日本ハムグループが扱う原料の農薬などの残留検査を年間約3,200検体実施。検査項目は農薬などの使用履歴調査を実施し、独自に設定しています。

★食物アレルギーのチェックを定期的に行っています。

アレルギー検査



製品や副原料を年間約4,100検体実施。

中国での安全検査体制は、威海品質保証センターが担っています。日々検査体制を拡充し、現地で検査を行うことにより、原材料・製品の安全性を守っています。



◀威海品質保証センター
ISO17025:2005「試験所及び校正機関の能力に関する規格」認定

農薬等残留検査
(ポジティブリスト制度対応)
農薬:163項目
動物用医薬品
①水産物 73項目 ②畜産物 69項目
2008年3月現在

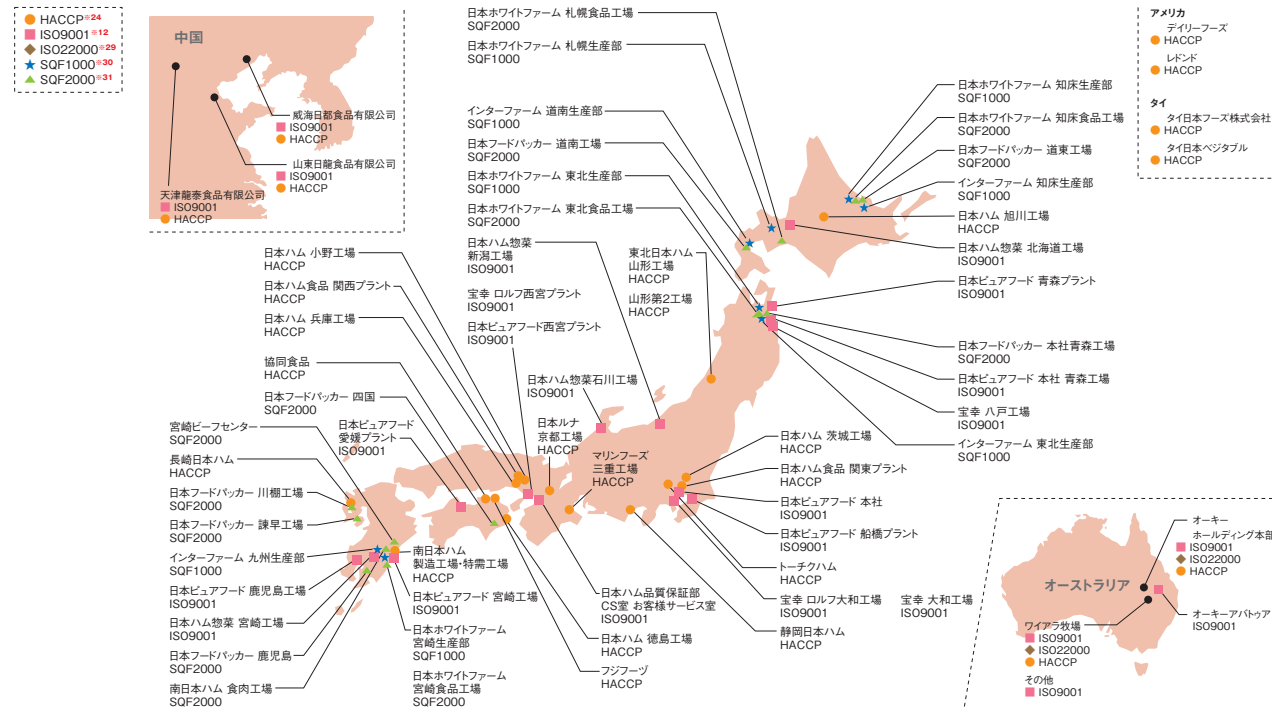
添加物検査
サイクラミン酸、過酸化ベンゾイル、安息香酸、スーダンレッドI、II、III、IV、ソルビン酸、ポリソルベート、二酸化硫黄、TBHQ、メラミン

アレルギー検査
乳、卵、小麦、そば、落花生



安心を確保するために、日本ハムグループ以外からの視点(国際的な外部認証)で評価し、その維持・向上に努めています

日本ハムグループの外部認証取得(2008年3月現在)



経営の基盤

商品ができるまで

環境への取り組み

品質保証、お客様とのつながり

人材育成・働く環境

社会活動

お客様の【うれしい】は、私と日本ハムグループの【うれしい】に。私たち日本ハムグループは心を込めて商品・サービスを提案していきます

「品質No.1活動」とは、経営者を含め、開発・生産・加工・販売に携わる全部門の一人一人が、それぞれの作業の中で自分たちが担っているおいしさや品質のポイントを把握し、「よりおいしく、より新鮮で、より便利な品質をつくる」活動です。

27,000人の品質No.1

お客様の「うれしい」は、私と日本ハムグループの「うれしい」に。



品質向上活動から生まれたFT-CCP※11。

FT-CCPとHACCP

品質NO.1活動の一環としてFT-CCPの設定と運用があります。今まで以上にお客様に満足を得ていただくために、安全を確保する管理基準(HACCP)とともに、品質とおいしさグレードを守る厳しい基準(FT-CCP)を設定。「おいしさ」の向上に独自の手法を取り入れ、基準を逸脱させない全員活動で、お客様の安心と満足そして感動を得る品質保証に取り組んでいます。



商品例	おいしさの重要管理ポイント
シャウエッセン	肉のおいしさとジューシーさ
新鮮生活ロースハム	ハムの食感と色調
中華名菜 酢豚	肉の香ばしい揚げ風味&食感
チキンナゲット	肉のおいしさ&肉・衣の食感
チキチキボン	スパイス風味と揚げ色
石窯工房 ビザ群	ビザ生地食感と焼き香味&トマトソースの味

一般小売向け(コンシューマー商品)
商品の特長、おいしさを実現するために必要な製造工程、基準について、さらに磨きをかけ、お客様の満足に応えます。



食肉
食肉の安全・安心をベースに鮮度を重視した活動を展開。SQF 1000、2000の活動を活性化させ、安全で鮮度ある商品をお届けし、お客様・お取引先の満足に応えます。



経営の基盤

商品ができるまで

環境への取り組み

品質保証、お客様とのつながり

人材育成・働く環境

社会活動

すべての人が安心できるおいしさを広げ、食卓にもっと笑顔を

日本ハムグループでは、「食物アレルギーの方はもちろん、ご家族もいっしょに安心しておいしい食事を楽しんでいただきたい」という思いのもと、1996年から食物アレルギー対応食品の研究開発をスタート。その後、食物アレルゲンを検査する技術の確立にも取り組み、2003年からはウェブサイトを通じた食物アレルギーに関するさまざまな情報提供も行っています。

食物アレルゲンを除去した商品、いろいろお届けしています。

お客様により確かな安心をお届けできるよう、原料レベルから特定原材料5品目(乳、卵、小麦、そば、落花生)の混入がないよう厳しく管理するのはもちろん、特定原材料5品目を工場内に一切持ち込まないアレルギー対応食品専用工場を2006年に稼働しま

した。クリーンな専用工場で、食肉製品として初めて厚生労働省にアレルゲン除去食品(乳・卵)の表示を許可された「アピライトシリーズ」や、特定原材料5品目を使用せずに作った多彩なラインナップの「みんなの食卓シリーズ」が製造されています。



アピライトシリーズ



みんなの食卓シリーズ



東北日本ハム(株)のアレルギー対応食品専用工場

日本ハムグループ「食物アレルギーへの取り組み年表」

1996

中央研究所にて食物アレルギー対応食品の研究開発を開始

→1997

食物アレルギー対応食品「アピライトシリーズ」を開発し、発売

→1998

農林水産省民間委託研究「食肉製品の低アレルゲン化技術の開発」 「アピライトシリーズ」が農林水産研究の10大成果に選定

→2003

・食物アレルギーホームページ「食物アレルギーねっと」を開設
・食物アレルゲンを約15分で検出できる、食物アレルゲン迅速検査キット「FASTKITイムノクロマトシリーズ」を開発し、発売

→2005

・「FASTKITエライザVer.Ⅱシリーズ」が厚生労働省医薬食品局食品安全全部長通知「アレルギー物質を含む食品検査法」の一部改定(食安発第1011002号)に収載

食物アレルギーの確かな情報や対応メニュー、ネットで皆様へ。

日本ハムグループが食物アレルギーに関する研究を進める過程で、多くの食物アレルギーの方々のご意見を伺い、信頼できる情報が少ないために困っていらっしゃるのことがわかりました。そこで、食物アレルギーに関する正確な情報をご提供するために、ウェブサイト「食物アレルギーねっと」を2003年に開設。食物アレルギーに関する基本的な情報だけでなく、食物アレルギーの方にもお楽しみいただけるメニューなどさまざまな情報を発信しています。

詳しくは、「食物アレルギーねっと」のウェブサイトへ。

<http://www.food-allergy.jp/>



原材料から製造、完成品まで。すべての段階の検査キットを開発。

食物アレルギーの方に心からご安心いただける食品をお届けするためには、原材料や製造工程の管理はもとより、完成した食品の品質確認も重要です。特定原材料を検出する検査キットとして、原材料や製造工程用に「FASTKITイムノクロマトシリーズ」、最終製品用に「FASTKITエライザVer.Ⅱシリーズ」を開発。日本ハムグループをはじめ、多くの「食」の専門家にご使用いただいています。



FASTKITイムノクロマトシリーズ



FASTKITエライザVer.Ⅱシリーズ

→1999

「アピライトシリーズ」がアレルゲン除去食品の厚生省(現厚生労働省)許可を取得

→2000

厚生省(現厚生労働省)委託研究「食肉中のアレルゲン解析」 「特定原材料検出法検討会」に参画

→2002

・食物アレルゲン検査キット「FASTKITエライザシリーズ」を開発し、発売
・「FASTKITエライザシリーズ」が厚生労働省医薬局食品保健部長通知「アレルギー物質を含む食品検査法」(食発第1106001号)に収載

→2003

・食物アレルギーホームページ「食物アレルギーねっと」を開設
・食物アレルゲンを約15分で検出できる、食物アレルゲン迅速検査キット「FASTKITイムノクロマトシリーズ」を開発し、発売

→2005

・「FASTKITエライザVer.Ⅱシリーズ」が厚生労働省医薬食品局食品安全全部長通知「アレルギー物質を含む食品検査法」の一部改定(食安発第1011002号)に収載

→2006

・農林水産省「農林水産技術会議会長賞」受賞
・「FASTKITエライザVer.Ⅱシリーズ」および「FASTKITウエスタンプロットシリーズ」を開発し、発売

→2007

東北日本ハム(株)アレルギーケア事業部発足(専用工場稼働)
植物性乳酸菌HSK201、マリンβグルカンを開発、抗アレルギー作用を確認

お客様一人一人の声を大切に受け止め、
開発や改善につなげ、
さらなる満足を目指しています。

すべては、
お客様の食べる
喜びのために

日本ハムグループCS※1方針

日本ハムグループは、経営者および従業員一人一人がお客様視点の行動を何よりも優先し、お客様が満足し感動していただける商品・サービスを開発し続けます。

サービスの開発

ロングセラー商品の「中華名菜」を使ったアレンジメニューをご紹介します。いつもの商品を、よりご満足して召し上がっていただける情報発信をしています。

「いつも使っているけど、ほかの使い方はできないのかしら?」というお客様の声をヒントに、アレンジメニューを考案。店頭でのレシピ提案やパッケージ裏面での紹介とともに、ウェブサイトでも公開しています。

ウェブサイトでは・・・

「酢豚」+たまごで作る『酢豚のスクランブルエッグ』
「八宝菜」で作る『八宝菜スープ』などご紹介しています。



詳しくは、「日本ハム(美味健康)」のウェブサイトへ。 <http://www.gochiso.ne.jp/index.html>

商品の改善

「アンティエ」についてお客様からお問い合わせがあり、商品特徴を分かりやすくお伝えできるように、表示を見直しました。

お客様からこんなお声がありました。

- ①「無塩せきウインナーってどういう意味ですか?」
- ②「袋のままボイルできますか?」

パッケージ裏面に、表示を加えました。

- ①「無塩せき」の意味を追加しました。
- ②「袋から出してボイルしてください」を追加しました。

お客様からいただいた声の商品改善につながった事例をウェブサイトで公開しています。



詳しくは、「日本ハム(改善事例のご紹介)」のウェブサイトへ。 http://www.nipponham.co.jp/products/kaizen_jirei/index.html

お客様とのコミュニケーション

電話を通じての つながり

お客様サービス室には、たくさんの声が寄せられます。お客様に心から「日本ハムに電話してよかった」と思ってもらえるように、しっかり耳を傾け、早く正確にお答えすることが、私たちの大切な仕事と考えています。

お客様サービス室での電話対応

商品について、調理方法について、販売店について…。お客様のお問い合わせやご意見は、本当にさまざま。しっかりと聞き、丁寧にお答えする心がけています。一人でも多くの方が「日本ハムファン」になっていただけるように努力を重ねています。



1本の電話から、 たくさんの喜びが生まれています。

商品を召し上がったお客様から、「また食べたいのに、どこにも売っていない」といった声をたくさんいただきます。中には「愛しのウインナーが食べたい!」「ベーグルに、すっかりはまってしまって…」とまでおっしゃるありがたいお客様も。熱いご要望にお応えし、いつでもどこでもお買い求めいただけるよう全国の営業担当者と連携しています。

お問い合わせは、日本ハム(株)お客様サービス室まで
ハムソーセージ 0120-175-955(フリーダイヤル)
調理食品 0120-029-588(フリーダイヤル)

「奥様重役」 「日本ハムファミリー会」との つながり

日本ハムグループでは、独自のモニター制度である「奥様重役※32」や、奥様重役の任期を終えられた方々の集まりである「日本ハムファミリー会※33」にご協力いただき、商品はもとより企業活動に対するご意見も定期的に伺っています。

「奥様重役」の活動

1968年(昭和43年)、お客様の声を商品開発などに反映するためのモニター制度として始まった「奥様重役」。発売前の商品に対するご意見を伺ったり、工場見学に参加いただき安全な商品作りへの取り組みを確認いただいています。

「日本ハムファミリー会」の活動

商品検討会やアンケート調査などに参加いただき、プロの生活者の視点からさまざまなご意見をいただいています。また、自主的な活動として、食に関する勉強会や研究会を行ったり、募金活動や本の寄贈などの社会活動にも積極的に取り組んでおられます。さらに、日本ハムグループが行う森林の保護・育成活動「みんなの森林」にも参加いただいています。



初期の奥様重役会議

商品検討会

初期のファミリー会の活動

「みんなの森林」への参加

「奥様重役」「日本ハムファミリー会」について詳しくは… <http://www.nipponham.co.jp/okusama/index.html>

食べる楽しさ、食べる大切さ、幅広い世代に伝えています。

日本ハムグループでは、「食べること、楽しもう!」をスローガンに、五感を活かした体験とさまざまな食の知識を発信しています。お子様からご高齢の方々まで、より多くの皆様が豊かな食生活を送れるよう、今後も食育※34活動を推進していきます。

すべては、
お客様の食べる
喜びのために

体験してみよう!

キッズキッチン料理教室

「サカモトキッチンスタジオ」の坂本廣子先生にご指導いただき、小学校低学年までの小さなお子さんのために、キッズキッチン料理教室を開催しました。初めて包丁を握る小さなお子さんでも、安全に楽しく料理ができ、「自分でできた」という体験が、自信につながっていきます。自分で作った料理は、嫌いなものでも食べられるようになります。偏食もなくなります。



小中学校での 手作りウインナー教室

小中学校で手作りウインナー教室を開催しました。普段食べているウインナーがどんな材料で、どんな方法で作られているのかを、手作り体験を通じて学んでいただきました。



親子で ウインナー作り

「親子で学ぼう・親子で体験」をテーマに下館工房で、親子でウインナー作りを体験していただきました。羊腸へミンチ肉を詰める作業は簡単そうに見えますが、実際にやってみると力の加減で空気が入ったり、はちきれそうになったりと、手づくりならではの難しさがあったどの親子も最初は四苦八苦…。慣れてくると次第に笑顔が増し、楽しさも倍増。親子で充実したひとときを過ごしていただきました。

親子で工場見学

子供会やPTAの方々をお招きして、工場見学を実施。衛生管理体制や安全な商品作りへの取り組みを体験していただいています。



食を学ぼう!

グランマと現役ママの 「今昔子育て座談会」(世代を超えた、食のコミュニケーション)

人生の先輩であるグランマ(グランドマザー)から、嫁世代、そして孫世代へ、食やマナーの継承を目的として開催された座談会です。グランマが昔、その母親から教わった、簡単で素朴なお料理の紹介や、昔の子育て期の食生活の苦労や工夫にまで話が広がりました。グランマ世代の食に関する知恵が、この座談会を通して継承されています。(日本ハムファミリー会※33)



園児への食育教室

保育園や幼稚園に伺い、紙芝居や寸劇で楽しく、わかりやすい食育教室を開催しています。食べることの大切さや食べ物を大切にする心を育てています。



手づくり研究会

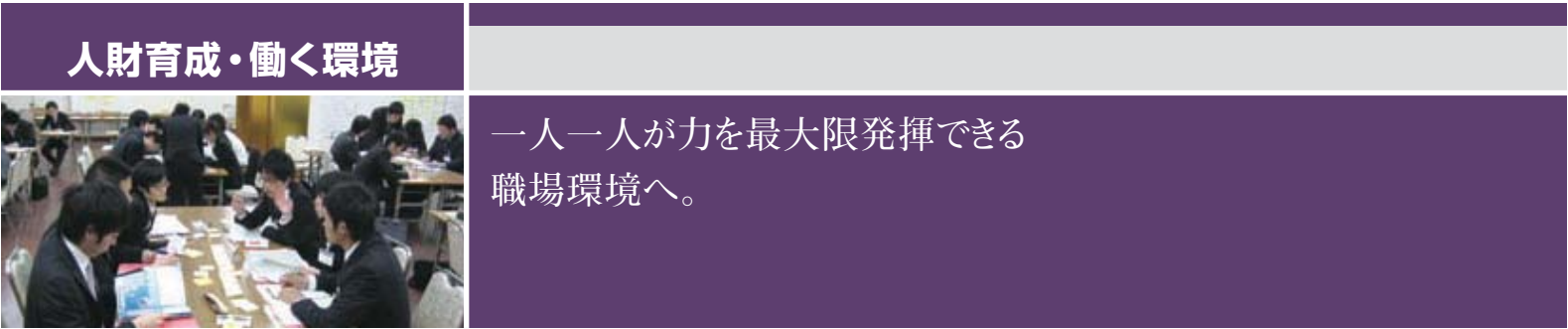
ウインナーやチーズ、豆腐などの加工食品を研究し、一から手作りすることで、「手作り品」と「市販品」それぞれの理解を深めていくことを目的に実施しています。(日本ハムファミリー会)

プロスポーツの管理栄養士による 食育セミナー

成長期の子供にとって、適切な栄養摂取を行うことの大切さを伝えたり、食に感謝する気持ちを育み、食への関心を高め、家族や友人と食事を楽しむきっかけをつくることなどを目的としています。



食べる楽しさ、
楽しむ!



人財育成・働く環境

一人一人が力を最大限発揮できる職場環境へ。

全ての事業を支えているのは従業員一人一人。日本ハムグループは、人財育成の充実と、従業員がいきいきと働ける職場環境づくりに努めています。

環境の変化に対応できる人財を育成。

日本ハムグループが、お客様や社会にとって価値あるものを提供する企業であり続けられるかどうかは、従業員一人一人の能力・やる気にかかっています。企業の競争力の根源は「人」であり、何よりも人財育成が大切であると考えます。特に環境が目まぐるしく変化する中、従来の固定観念・発想を転換できる人財の育成に努めています。

業務を通して先輩から後輩へと日本ハム・スピリッツや技術・技能を伝承するOJTをはじめ、グループ各社の人事制度に応じた階層別研修、2007年度からスタートした高い品質を維持・向上するための品質No.1教育、経営セミナー、ビジネスリーダー研修、ITリテラシー研修、営業力強化・育成など、さまざまな教育を実施しています。

これらは、「わが社は従業員が真の幸せと生き甲斐を求める場として存在する。」という企業理念につながるものとして実施しています。

経営セミナー

2007年から、次世代経営者育成のため、集合研修と実践経験の場を提供する機会として、経営セミナーを実施しています。

このセミナーは、経営者の「想い」や企業理念を研修プログラムに組み込むとともに、経営に必要な知識・スキルをベースに、自社の事象に置き換え、より実践的な経営感覚を持つ人財育成につなげようとしています。最終的には、日本ハムグループの今後の企業戦略に反映するものとして、受講生が経営提言を発表します。日本ハムグループでは、環境が変化する中、「時代の要請に応じて時代をつくる」次世代経営者育成に、力を注ぎます。



経営セミナー

ビジネスリーダー研修

次世代の日本ハムグループを担う人財を早期に育成することを目的に、ビジネスリーダー研修を2007年から導入しています。これは、中堅社員を対象として、長期的に日本ハムグループの成長の原動力となるリーダーを育てることを目標としています。

プログラム前半では課題解決力やマーケティング・財務の知識・スキルを身につけます。そして、後半では現場調査などをもとにプロジェクト企画を立案して、半年後には役員の前でプレゼンテーションを実施。発表したプロジェクト内容は、現場で実践し、成果につなげます。さらに、プログラム全体を通して、さまざまな職場の従業員同士が交流を図り、グループ全体を客観的に把握し、問題や課題を共有しようとするものです。



ビジネスリーダー研修の受講生

経営の基盤

商品ができるまで

環境への取り組み

品質保証、お客様とのつながり

人財育成・働く環境

社会活動

女性に活躍できる職場環境を整備。

お客様の多様なニーズにお応えしていくためには、さまざまな立場の従業員が活躍できる職場環境であることが不可欠です。日本ハムグループでは、女性の視点や考えを企業活動に生かしていこうと、2005年を「女性年」と定め、男女共に活躍できる職場環境づくりを目標に「風土改革」「女性の意識改革」「ポジティブアクション」の3つの取り組みを進めてきました。「ポジティブアクション」として3年間実施した「女性ビジネスリーダー研修」は将来経営に参画できる女性リーダーの育成が目的です。その研修の成果もあって、管理職などリーダーとして働くことにチャレンジする女性従業員が増えてきました。今後も男女共にいきいきと働ける日本ハムグループを目指して取り組みを続けます。



女性ビジネスリーダー研修受講生

より健康で安心して働ける職場環境づくりを。

日本ハムグループでは、従業員が安心して働ける職場環境を実現するため、厚生労働省の「労働安全衛生マネジメントシステム」に取り組み、グループ全製造工場への展開を進めています。

労働安全衛生マネジメントシステムとは、労働災害や従業員の健康を阻害することを未然に防ぐため、経営トップの方針の下、「計画(Plan)－実施(Do)－評価(Check)－改善(Action)」サイクルを繰り返し循環させ、自主的な安全衛生活動を促進することにより、安全衛生管理の水準を高めていく仕組みです。

各工場には、安全衛生の専任者として「安全インスペクター」を適宜配置し、職場ごとの安全教育や労働安全衛生マネジメントシステムの浸透・定着に注力しています。計画から改善までの各段階においては、従業員の意見を積極的に採り入れ、全員参加での安全で快適な職場づくりの実現を目指しています。

仕事と私生活のバランスが取れた毎日のために。

「食べる喜び」の提供を使命とする私たちは、食の提供者であると同時に、消費者の一人でもあります。お客様のニーズを捉えた質の高いアウトプットを仕事上で生み出していくためには、私生活での消費活動の楽しみ、家族や地域・友人との交流、趣味での研鑽、学び、そして休養も必要です。私生活の充実と仕事の充実とは相関していると考え、ワークライフバランスの取れた働き方に向けて従業員啓発セミナーの実施や、所定外労働時間の削減に向けて、グループ各社での目標値の設定・定期的な労働時間の現状把握や課題解決への取り組みを行っています。

また、仕事と家庭が両立できる職場環境を目指し、グループ各社での次世代支援制度の充実や、次世代支援に関する法律や社内規定などの情報発信を行い、活用を促進しています。



経営の基盤

商品ができるまで

環境への取り組み

品質保証、お客様とのつながり

人財育成・働く環境

社会活動



豊かな社会づくりのお役に立てるよう、地域の皆様とともに多彩な活動を行っています。

スポーツを通じた交流、地域振興イベントへの参加、自然保護活動…。私たち日本ハムグループは、社会や地域の一員としての責任が果たせるよう、皆様のサポートにつながる活動を広い視点から推進しています。

皆様に支えられ、日本一を目指す「北海道日本ハムファイターズ」。

2004年、北海道に本拠地を移した「北海道日本ハムファイターズ」が掲げる理念は、「スポーツと生活が近くにある社会＝Sports Community」の実現を目指すことです。スポーツを通じて、人と人が触れ合う交流の機会をつくり、人と人の心がつながるコミュニティづくりに取り組んでいます。

2007年は、地域の皆様をはじめとしたファンの皆様の大きな声援に支えられ、パ・リーグ2連覇を果たすことができました。新入団選手、中堅、ベテラン選

手が一丸となって、「熱く、頂点(サミット)へ～F・A・N・S'08～」をスローガンに、パ・リーグ3連覇、そして、日本一を目指していきます。



体育面

野球の技術はもちろん 前向きな生き方もバックアップ。

未来に大きな夢を持つ子どもたちと触れ合える場を積極的に創出していこうと、2003年からファイターズフィールドクラブを設立。全道の子どもたち、そしてご父兄の皆様、指導者の皆様とも野球を通して積極的にコミュニケーションを続けてきました。

実際に夢を実現した元プロ野球選手が教えているのは、野球の技術だけではなく。大きな夢への挑戦、自分の目標に一生懸命取り組む姿勢、人と触れ合うことの大切さ…。それぞれの経験をもとに子供たちに多くのことを伝えています。

一人でも多くの子どもたちが大きな夢に向かって挑戦してくれることを願い、これからも新たな取り組みを積極的に行っていきたいと考えています。



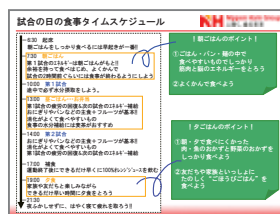
ファイターズフィールドクラブの野球教室



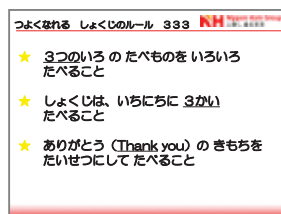
試合の日に最適なお弁当や 食事をアドバイス。

スポーツに励む子どもたちを応援する保護者の皆様の参考にしていただこうと、北海道日本ハムファイターズの栄養管理を指導する管理栄養士(日本ハム(株)中央研究所)が、「子どもたちが喜び、元気にプレーできる、試合の日にぴったりのお弁当や食事」を考案。2007年9月、172チームが参加した「2007 Fightersジュニア王座決定戦」の決勝戦で、具体的なお弁当の作り方や試合の日の理想的な食事の仕方などのアドバイスをしました。

食の基本的なルールを子どもたちが覚えやすいように工夫してまとめ、保護者の皆様だけではなく子どもたちの食育にもつながる活動を目指しました。



試合の日の食事タイムスケジュール



つよくなる しょくじのルール 333

小学生にプロイラー※35産業についての出前授業を。

生産飼育を行う日本ホワイトファーム(株)知床食品工場では、さまざまな仕事の内容を知り、体験する授業「12歳のハローワーク(小学校6年生が対象)」に協力。プロイラー産業の仕事について説明するため、網走中央小学校への出前授業を行いました。「鶏の起源」や「現在の大規模産業に至る経緯」をはじめ「各部位のおいしい食べ方」などもわかりやすくご紹介。約1時間にわたる講義の中で、小学生からは「仕事をしていて一番大変なことは?」といった質問も多く寄せられ、事業活動への理解を深めていただくことにもつながりました。



網走中央小学校での出前授業

エコ活動とスポーツ振興を評価いただきました。

日本ハム(株)徳島工場では、トラックによる廃棄物の運搬回数を大幅に減らす取り組みを行い、徳島県主催の「エコ・カーライフ実践賞」の最優秀賞に選ばれました。また、日本ルナ(株)は地域の体育振興への協力が認められ、財団法人京都府体育協会京都府スポーツ少年団から「感謝状」をいただきました。



「エコ・カーライフ実践賞」最優秀賞の賞状



財団法人京都府体育協会
京都府スポーツ少年団の「感謝状」



学童野球・家庭婦人バレーボール連盟の
「感謝状」

市民マラソンやアクアスロン大会に協賛しました。

日本ハムグループでは、第20回を迎えた市民マラソン「ユニセフカップ2008神戸バレンタイン・ラブラン」に特別協賛しています。会場内に開設した「ニッポンハムチャリティフードショップ」の売り上げ金の寄付をはじめ、恒例のハムリンズ体操や食育クイズラリーなども行いました。また、日本フードパッカー(株)川棚工場は、長崎県川棚町観光協会運営の「アクアスロンinかわたな大会」に協賛。海で泳いだ後にマラソンをするアクアスロン大会に、県内外から103名の方が参加しました。



◀ユニセフカップ2008神戸
バレンタイン・ラブラン



アクアスロンinかわたな大会▶

森林保護とビジネス発展のため、中部エリアでご協力。

みどりのフェスティバル'08に協賛。

中部森林管理局が主催する「みどりのフェスティバル」は、美しい森林づくりで減らそうCO₂をテーマとして、楽しみながら気軽に森林と触れ合っていたくために、愛知県瀬戸市の瀬戸国有林(定光寺自然国有林)で開催されるイベントです。2008年5月、日本ハム(株)中部圏営業グループは協賛企業として今回で3回目の参加となりました。市民の皆様には日本ハムグループの環境に対する取り組みをご説明したのはもちろん、子どもたちに風船やハムリンズのキャップを配るなど、より楽しんでいただけるイベントになるよう協力しました。



ボードを使ってご説明



ハムリンズグッズも配布



社会・環境レポートとエコバックを配布



日本ハムグループの展示

中部マーケティング会議に出展。

2008年3月、中部圏の有力企業が参加する「中部マーケティング会議」が、100年ブランドへの挑戦をテーマに名古屋市で開催されました。このイベントには、北海道日本ハムファイターズ代表取締役社長の藤井純一がセミナー講師として出席したほか、日本ハム(株)中部圏量販部がコーナー出展しました。日本ハムグループのブースでは、社会・環境レポートとエコバッグを配布するとともに、参加された皆様の目を引くウインナー飾り切りのジオラマの展示なども行いました。

神奈川県で森に親しみ、自然を守る活動のサポートを。

日本ハムグループは、2007年、神奈川県にある2つの地域で環境活動をサポート。6月には、足柄下郡湯河原町で行われた、自然科学教室(つばめの巣の観察やテグス拾いなど)に協力しました。そして9月には、秦野市の表丹沢野外活動センターで行われた「神奈川県みどりの少年団」の環境活動を支援し、「親子で考える環境教室」(森林に関する小冊子)を配布して森林保護活動や循環型農業についてのご説明をしたほか、自然の中でバーベキューも楽しんでいただきました。



▲感想文を書く、みどりの少年団の子どもたち
湯河原町で行われた自然科学教室 ▶



大崎まちづくりのイベント「しながわ夢さん橋」に参加しました。

2007年秋に日本ハムグループが移転した新オフィス「ThinkPark Tower」に近く、JR大崎駅に隣接した「夢さん橋」。ここで、大崎周辺まちづくり協議会と品川区商店街連合会等による大崎名物イベント「しながわ夢さん橋」が開催され、日本ハムグループも参加。ハムリンズが子どもたちとJR山手線を一周したほか、ウインナー飾り切りの実演やチャリティ抽選会などでイベントを盛り上げました。



多彩なIR※36・企業情報、さまざまなメディアを通して皆様へ。

お客様をはじめ、お取引先、株主・投資家の皆様、地域社会の皆様まで。日本ハムグループを身近に感じてくださる大切なステークホルダー※3の皆様が求められる情報をお伝えできるよう、多様なメディアを通じて企業情報の公開に努めています。

IR情報



年次報告書
「アニュアルレポート2007」



各種財務指標などのデータ集
「Fact Book」



株主様向け情報誌
「View」



「有価証券報告書」

企業情報



会社案内
「日本ハムグループのご案内」



広報誌
「ROTARY」



各事業所の環境活動報告書
「サイトレポート」

皆様からの声を生かし、よりよい誌面や取り組みに。

お客様からお寄せいただいたご意見や評価を参考に、より読みやすく、わかりやすい誌面作りを心がけています。以下にご意見の一部と改善への取り組みをご紹介します。

代表的なご意見	改善への取り組み
「いろいろな情報がありますが、文字が小さい部分、字数が多いところもあるので、もう少し簡単にまとめてあるとよかったです」と	1ページ当たりの文字数をできるだけ減らし、読みやすく、分かりやすい文章量を目指しました。また、本文に使用する文字のサイズ、行の空き幅などを見直しました。
「自治体のゴミ回収が週2回に減ったので、ゴミの出る量を減らしたいのです。御社のパッケージ包装はまだ改善するところがあるような気がします」	27ページでご紹介しましたように、フィルムの材質見直し、厚さの削減などの取り組みを進めています。貴重な資源を無駄にしないよう今後も、取り組みを継続します。
「細かい文字で難しい文章が多かった以前に比べて、図の解説や商品の写真が増え、ずっと読みやすくなったように感じられました」	読みやすさについては改善を重ね、今回は皆様にご愛顧いただいている商品が、製造段階でどのように、おいしさ、安全、環境への配慮を行っているのかもご紹介しました。
「満足と感動をお届けする」取り組みをはじめたことは、消費者にとって、素晴らしいことだと感じました。お客様第一の姿勢を忘れないでください」	安全・安心をベースに、満足・感動をお届けするための、商品・サービスの開発はこれからも続けます。すべては、お客様の食べる喜びのためです。

率直なご意見をお寄せください。

このレポートは、日本ハムグループの取り組みを分かりやすくお伝えできるように、皆様からのご意見を参考に制作しました。制作段階では、グループの従業員が自ら原稿を執筆しました。原稿を執筆することは、自分たちの業務を異なる視点で見つめ直す機会となりました。この経験を業務に生かしていきます。また、これからの誌面を考える上で、皆様から、率直なご意見や評価をいただければ幸いです。

ウェブサイトでのアンケートはこちらへ… <https://www.nipponham.co.jp/group/ecology/report2/index.html>

未掲載事項のご説明

1. 本レポートの環境データには、海外事業所のデータは含まれていません。来年度から、海外の生産・製造事業所のデータを追加する予定です。
2. 31ページ掲載の「環境負荷の推移」は、国内28事業所の推移です。国内全事業所を対象とした環境負荷データは、2008年8月に当社ウェブサイト (<http://www.nipponham.co.jp>)にて公開します。

編集後記

本レポートをご覧いただいた皆様、並びに、制作に携わった皆様に、深く感謝申し上げます。

今回は、新しい試みとして、商品製造段階での品質・環境への取り組みをご紹介します。皆様に分かりやすく、正確に情報をお伝えするには、どのように表現すればよいのか、検討を重ね続けています。皆様の忌憚のないご意見、ご感想をいただければ幸いです。

社会・環境室 河崎 律宏

表紙のイラスト＝くぼ・りえさん
・1974年生まれ
・大阪府枚方市在住
・成安造形短期大学卒業
・プロップ・ステーションバーチャル工房リーダー
・生後6カ月にウェルドニッヒ・ホフマン病とわかる。全身の筋力がほとんどありません。全介護が必要で車椅子生活をしています。

著作：絵本「パースデーケーキができたよ!」
(ひさかたチャイルド社／東京都文京区)
<http://www.prop.or.jp/>



お問い合わせ先
日本ハム株式会社 社会・環境室
〒141-6014
東京都品川区大崎2丁目1番1号
ThinkPark Tower
TEL：03-6748-8084
FAX：03-6748-8179

用語解説

※1 CS (P 1、33、39)
Customer Satisfaction (顧客満足)の略語。顧客の声や市場情報を収集・分析・発信し、競合企業との差別化を図るとともに、商品・サービスの改善や開発を促し、顧客満足度向上を目指すものです。

※2 コンプライアンス (P 1、7、9)
法令遵守と訳されることが多々ありますが、日本ハムグループでは、単に法令に違反しないだけでなく、社会通念上の常識や倫理に照らし合わせて、企業が正しい経営を行うことであると認識しています。

※3 ステークホルダー (P 1、4、7、48)
企業活動によって、直接・間接に影響を受ける人々や団体などの利害関係者のことをいいます。具体的には、お客様、株主の皆様、従業員、お取引先、地域の方々などを指します。

※4 パーチャル・インテグレーション・システム (P 4、15)
お客様に安全・安心な食肉をお届けするため、畜産物の生産・飼育から処理、加工、物流、販売までを、自社グループで一貫して管理・運営するシステムです。日本ハムグループならではのシステム構築によって、徹底した品質管理や食肉の履歴情報管理などが可能になりました。

※5 持続可能な社会 (P 4、7、20)
いまの世代が、将来の世代の利益や要求を損なうことのない範囲で環境を利用し、開発を行い、人類の活動が将来にわたって持続できる社会をいいます。

※6 コーポレート・ガバナンス (P 7)
一般に「企業統治」と訳されます。企業における意志決定の仕組みのことを指し、不正行為を防止する機能などがあります。

※7 サステナブル (P 7)
持続可能な社会の構築に貢献するため、環境と経済が両立する事業を行い、社会から信頼される経営のことです。

※8 リスクマネジメント (P 8)
リスク及び経営危機に対して、全体的な視点で合理的かつ最適な手法で管

理することにより、事業目標達成の支援及び損害の拡大防止・復旧に貢献する経営管理手法です。

※9 5S (P 9)
製造業などで職場環境を改善するときに使われるスローガン。頭文字がSになる整理、整頓、清掃、清潔、しつけの5つを指します。

※10 トレーサビリティ (P 11、16)
トレース(Trace＝追跡する)とアビリティ(Ability＝できること)の合成語。食品の場合、農畜産物の生産者や生産過程などに関する情報を添付して、その履歴をさかのぼって確認可能なものにすることを意味します。日本ハムグループでは、食肉についての生産履歴情報をインターネットで誰もが確認できるように開示するトレーサビリティ・システム「NICOT」を構築しました。

※11 FT-CCP (P 11、13、36)
FT-CCP(Fresh&Tasty Critical Control Point)とは、鮮度とおいしさの重点管理項目という意味です。日本ハムグループ独自の考え方で、「よりおいしく、より新鮮で、より便利な品質」をつくるために取り組む「品質NO.1活動」の一環として設定され、運用されています。

※12 ISO9001 (P 15、35)
国際標準化機構(ISO)が制定した品質管理・品質保証に関する国際規格です。品質保証システムを構築することによって、お客様に満足していただくことを目的としています。

※13 エコリーフ (P 16、19)
社団法人産業環境管理協会(JEMAI)が推進する環境ラベル。製品の製造・使用・廃棄などすべての段階で、環境に与える影響が定量的にわかるよう広く開示することが求められます。日本ハムグループでは、「ワイアラ牧場エコビーフ」が食品として初めての「エコリーフ」を取得しました。

※14 ISO14001 (P 17、20)
ISO(国際標準化機構)が制定した、環境管理に関する国際規格です。環境保全及び汚染を予防するために、継続的な改善活動を行うための仕組みです。

※15 エコドライブ (P 19、26)
車から排出されるCO₂の量をできるだけ少なく抑えるために、やさしいアクセル操作や加減速の少ないなどの環境に配慮した運転をすることです。

※16 環境パフォーマンス (P 20、31)
環境などに配慮した事業活動を行った結果、環境負荷が変化した度合いを示す指標です。汚染物質の削減や省エネルギー、資源の節約などの程度で示されます。

※17 温室効果ガス (P 24)
太陽からの日射エネルギーを通過させ、さらに地表から放射する熱(赤外線)を吸収し、熱が地球の外に出て行くのを防ぐ性質がある大気中のガスをいいます。京都議定書では、CO₂、メタン、一酸化二窒素、代替フロン等の6種類のガスが温室効果ガスとして指定されています。

※18 再生PET (P 27)
一般家庭などから回収されたペットボトルを、リサイクル可能なようにフレーク状にしたもの。この再生PET(ポリエチレンテレフタレート)は、食品のトレーをはじめ洋服やカーペットなどさまざまな製品に利用されています。

※19 プラセンタエキス (P 28)
プラセンタ(placenta)とは胎盤のこと。その成長因子や栄養素を抽出したものがプラセンタエキスです。美容や健康の分野で注目され、プラセンタエキスを使用したさまざまな製品が販売されています。

※20 グリーン購入 (P 29、31)
環境負荷ができるだけ少ない商品やサービスを、優先的に購入したり、利用することです。

※21 原単位 (P 31)
生産活動あるいは営業活動に投入したエネルギーや水の使用量を、生産数量などによって除算することにより算出されるものです。原単位の増加・低減度合いによって改善の状態を把握することが可能となります。

※22 低排出ガス車 (P 31)
ガソリン車やディーゼル車のうち、粒子状物質や窒素酸化物など大気汚染物質の排出量が少なく、環境への負荷が小さい自動車をいいます。なお、本集計には低公害車を含みます。

※23 環境会計 (P 32)
事業活動において、環境保全のためのコストとその活動によって得られた効果を認識し、可能な限り定量的(貨幣単位または物量単位)に測定し、伝達する仕組みのことをいいます。

※24 HACCP (P 33、35)
Hazard Analysis and Critical Control Pointの略で、総合衛生管理製造過程と訳されます。食品の製造工程において危害を起こす要因を分析し、最も効率よく管理できる部分を連続的に監視することによって、食品の安全を確保する手法です。

※25 ポジティブリスト制度 (P 33)
食品中に残留する農薬、飼料添加物や動物用医薬品について、一定の量を超えて残留した商品の販売などを原則禁止する制度です。

※26 誠実くん2 (P 33、35)
原料、品質検査、商品仕様書・カルテなどの情報が一元管理できる、コンピュータによるネットワークシステムです。

※27 テキストマイニング (P 33)
お客様の声などの膨大な情報を単語やフレーズに分解し、出現頻度や相関関係などを分析することによって、役立つ情報を抽出するシステム・手法です。

※28 インテグレーション (P 33)
商品がお客様にとどこまでの過程に加えて、商品開発や安全試験などを含めた日本ハムグループの事業活動を統合したものです。

※29 ISO22000 (P 35)
ISO(国際標準化機構)が制定した、食品安全に関する国際規格です。安全な食品を生産・流通・販売するための活動を、継続的に改善する仕組みづくりが要求されます。

※30 SQF1000 (P 35)
国際的な食品安全規格「SQF (Safe Quality Food)」における、第一次生産者用の品質規格です。

※31 SQF2000 (P 35)
国際的な食品安全規格「SQF (Safe Quality Food)」における、食品製造業・流通業の品質規格です。

※32 奥様重役 (P 40、42)
日本ハムグループが、より生活者の視点に立った商品やサービスを開発するため、主婦の方々からご意見を直接伺う場として設けたもので、毎月1回、東京と大阪で会議を開催しています。

※33 日本ハムファミリー会 (P 40、42)
奥様重役会議で半年間の任期を終えた方々で組織された会です。消費者の代表として、商品やサービスに関する調査などにご協力いただいています。

※34 食育 (P 41、45)
「食育基本法」では、知育、徳育及び体育の基礎となるべきものと位置付け、さまざまな経験を通じて「食」に関する知識と「食」を選択する力を習得し、健全な食生活を実践することができる人間を育てるものとしています。

※35 ブロイラー (P 46)
短い期間で出荷するために改良された肉用の若鶏の総称です。ブロイラーは成長が早くて肉付きがよいため、鶏肉の低価格化が可能になりました。

※36 IR (P 48)
インベスター・リレーションズ(Investor Relations＝投資者関係)の略語。企業が株主などの投資家に向けて、経営・財務状況などの情報を提供する広報活動のことです。

※37 FSC認証紙(裏表紙)
非営利団体の認証機関「FSC(Forest Stewardship Council)」によって、森林保護につながる、適切に管理された森林から切り出された木材で作られたことが認証された紙です。

新しい情報を広く、詳しく、ウェブサイトでご紹介

日本ハムグループのウェブサイトでは、環境と品質への取り組みはもちろん、新商品やキャンペーンなど最新のお知らせ、バーチャル工場見学といった多彩な情報を発信しています。本レポートと併せてご覧ください。



日本ハムグループ トップページ
<http://www.nipponham.co.jp>



環境への取り組み
<http://www.nipponham.co.jp/group/ecology/index.html>



品質への取り組み
<http://www.nipponham.co.jp/quality/action/index.html>



この社会・環境レポートには、FSC認証紙※37を使用し、インキは大気汚染の原因になるVOC成分を含まない、植物油100%の大豆油インキを使用しています。また印刷についても、有害廃液を出さない水なし印刷を行っています。