

© 2011 プリマハム株式会社



プリマハム株式会社
社会環境報告書 2010
Social & Environmental Report



おいしさふれあい。
プリマハム

おいしさ、ふれあい。

プリマハムはお客さまとの絆を大切に、
食の「おいしさ」、人との「ふれあい」を通じて
楽しく豊かな食の未来を創造していきます。

会社概要（2010年3月末現在）

社名	プリマハム株式会社 Prima Meat Packers, Ltd.	
所在地	〒140-8529 東京都品川区東品川4-12-2 品川シーサイドウエストタワー	
TEL	03-6386-1800（代表）	
代表者	代表取締役社長 松井 鉄也	
事業内容	ハム・ソーセージ、食肉および 加工食品の製造・販売	
設立	1948年7月9日	
資本金	33億63百万円	
決算期	3月31日	
従業員数	1,122名	
売上高（連結）	2,526億円	
事業所	支社・支店など	57ヶ所
	工場	4ヶ所
	物流センター	11ヶ所
	研究機関	2ヶ所
グループ会社	42社	
	連結子会社	36社
	持分法適用関連会社	6社

編集にあたって

2006年度にプリマハムとして初めて『社会環境報告書2006』を発行して以降、環境面の情報を更新した「環境活動報告」と「社会環境報告書」を隔年で発行してきました。本報告書は「社会環境報告書」として発行する3冊目の『社会環境報告書2010』です。

本年度の報告書では、「なくてはならない会社」を目指し、さらなる飛躍に向けて全社をあげて取り組むプリマハムの新しい姿をご紹介します。特集では、各組織の総合力で、お客さまへ一層の貢献を目指す加工食品事業本部の取り組みと、多種多様な魅力ある商品づくりに注力する海外生産拠点の活動を取り上げました。報告書全体を通じては、各現場で活躍する従業員にも焦点をあて、社会・環境面での活動のポイントやその取り組みへの思いを具体的にお伝えするよう工夫しました。

また、社会的な関心の状況等を踏まえ、食品の安心・安全の取り組み強化や食料自給率向上への貢献に向けた取り組み、海外を含めた雇用についての情報の充実を図りました。

報告期間

2009年度（2009年4月～2010年3月）を対象としていますが、2009年度以前・以降の活動についても一部掲載しています。



対象範囲

プリマハム株式会社およびプリマハムグループ会社（計42社）を報告の対象としています。

ただし環境報告については、環境マネジメントシステムISO14001認証取得箇所（P.43参照）を対象としています。そのほか、範囲を限定する場合は注記しています。

発行時期 2010年10月発行

次回発行予定時期 2011年10月発行予定

参照ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン（2007年版）」

Global Reporting Initiative (GRI)

「サステナビリティ・レポート・ガイドラインVer.3.0」

※GRIガイドライン（Ver.3.0）対照表は当社ホームページに掲載しています。

お問い合わせ先

プリマハム株式会社

〒140-8529 東京都品川区東品川4-12-2
品川シーサイドウエストタワー

コンプライアンス室 TEL 03-6386-1831 FAX 03-5462-1701
環境管理室 TEL 03-6386-1832 FAX 03-5462-1716

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

Contents（目次）

会社概要	2
編集にあたって	2
目次	3
プリマハムの事業展開	4
プリマハムの経営状況	6
トップメッセージ	8

特集 1

私たちの商品で、より多くのお客さまを笑顔にするために	10
----------------------------	----

特集 2

海外生産拠点とともにつくる魅力ある商品	12
---------------------	----

社会報告

さらなる品質向上を目指して	14
お客さまの満足を明日への力に	18
研究と技術が支えるプリマハムの未来	20
いきいきと働ける職場を目指して	22
コーポレートガバナンスとコンプライアンス・内部統制	26
私たちの社会貢献活動	28

環境報告

環境とのかかわり	32
2009年度環境目的・目標	33
環境マネジメント	34
省エネルギー・地球温暖化対策	36
物流への取り組み	38
廃棄物の削減・リサイクルの推進	39
包装における環境対策	41
オフィスにおける環境配慮	42
環境コミュニケーション	42
サイト環境情報	43
プリマハムの歩み	45

プリマハムの事業展開

プリマハムでは、安心で安全な商品をお届けすることをモットーに、全国へ、そして世界へ事業領域を拡大し、お客さまの「おいしい」食シーンの演出のために、食にかかわるさまざまな分野に挑戦しています。また、企業の社会的責任の一環として、食文化の発展、事業領域全般にかかわる研究、そして環境保全に、プリマハムグループ全体で取り組んでいます。

食肉事業

種豚・肉豚生産肥育

太平洋ブリーディング(株)が運営する太平洋牧場では、生産情報公表豚肉(JAS)認定農場として、安心・安全で高品質の肉豚を生産肥育しています。国内で太平洋牧場を含め5つの牧場を展開し、またアメリカのS.G.I.社と提携して遺伝子供給・種豚育種から肉豚販売まで一貫管理を行っています。

食肉の調達

食肉の調達を一元管理し、原材料のトレーサビリティ管理を確立しています。牛・豚・鶏肉は国内だけでなく海外からも調達しています。

おもな
調達国

- ◆牛… オーストラリア、アメリカ
- ◆豚… デンマーク、アメリカ、カナダ、メキシコ
- ◆鶏… ブラジル

食肉の処理加工

国内グループ会社5社では、お客さまのニーズに合わせたフレッシュミートの加工・カッティングを行うとともに、味付肉や衣付肉などの加工生産を行っています。

フレッシュミートなどの販売

食肉の営業部隊として、あらゆるチャンネルに食肉並びに加工生肉を販売しています。また食肉販売子会社4社は地域に密着した販売拠点として、きめ細やかなサービスをモットーにお得意先の商品を販売しています。



加工食品事業

ハム・ソーセージ/加工食品の製造

プリマハム4工場とグループ会社9工場(うち、海外2社)で、それぞれの地域特性をいかし、幅広いニーズに対応した商品を製造しています。国内主要工場では、ISO22000およびHACCPの認証を取得し、食品安全管理の徹底を図っています。

- ◆ハム・ソーセージ… ロースハム、ボンレスハム、ベーコン、生ハム、ウイナーソーセージ、ドライソーセージなど
- ◆加工食品…………… ハンバーグ、からあげ、チキンナゲット、ミートボール、フライドチキン、焼き鳥など

ハム・ソーセージ/加工食品の販売

プリマハム57拠点およびグループ会社3社の販売拠点を全国に展開、また、オンラインショップなども展開しています。





外食・中食を中心とした 加工品・惣菜・調理パン・ デザートなどの製造・販売

グループ会社4社12工場(うち、海外1社)で、ファミリーレストラン等の外食産業やコンビニエンスストアを中心にメニュー提案、加工品・惣菜・調理パン・デザートなどの製造・販売を行っています。



弁当・惣菜などの小売

グループ会社6社が、お客さまと直接つながりのある百貨店、スーパー、ショッピングセンターなどに肉の専門店、惣菜・弁当などの売場を展開しています。



その他の事業

グループ事業を支える機能を果たすとともに、独自の技術力を持って事業を展開しています。

研究・技術開発

「未来に貢献する研究開発」を目指し、食品の安全性確保への取り組みはもちろん、健康食品の開発や環境保全へ貢献する開発など幅広い視点で研究・開発に取り組んでいます。

- ◆ プリマハム基礎研究所では、アレルギー物質や有害微生物の簡易検査キット、保健機能のある食肉由来ペプチド、生ゴミ処理用微生物の開発販売などに取り組んでいます。
- ◆ プライムテック(株)では、マイクロモニピュレーション関連機器の開発・製造販売を行い、国内や海外の研究機関に広く商品を提供しています。

情報システム

プリマシステム開発(株)は、プリマハムの情報システム部門から独立したソフトウェア会社です。情報のセキュリティを確保・維持するため「ISO/IEC27001:2005」の認証を取得しています。

環境サービス

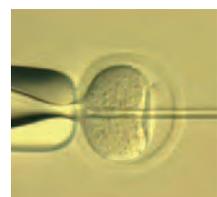
プリマハム生産工場でのサニテーション(衛生的な状態をつくりだしそれを維持する)を担い、衛生管理の維持向上に貢献しています。また排水処理施設・貯水槽などをはじめとする工場周辺の環境美化に取り組んでいます。

総合人材サービス

プリマ・マネジメント・サービス(株)では、人事、教育といったマネジメント部門のノウハウをいかし、企業の管理・運用を総合的にサポートしています。

ロジスティックス

プリマハムの物流を担い、お客さまに安心・安全な商品をお届けする大切な役割を果たしています。



プリマハムの経営状況

経営理念 —プリマの原点—

- 一. 正直で基本に忠実
- 一. 商品と品質はプリマの命
- 一. 絶えざる革新でお客様に貢献

経営ビジョン

1. 一人一人が創造力、提案力とスピーディーな行動力を発揮し
2. 卓越した商品開発力と技術力を結集して総合力でお客様に安全でおいしい食品と関連情報を提供し健康で豊かな食生活に貢献する。
3. 果敢に自己変革して収益力のある総合食品企業に脱皮する。

業績の概要

2009年度の国内経済は、企業収益の低迷と雇用情勢の悪化に加え、所得環境の悪化から個人消費もいっそう減退するなど、厳しい環境が続きました。食肉業界においても、低価格志向による販売価格の低迷と食肉相場の下落が相まって売上が大きく減少するなど、極めて厳しい環境となりました。一方で、中国産商品の安全性の問題や頻発する産地偽装事件などにより、食の安心・安全に関する消費者意識はさらに強まっています。

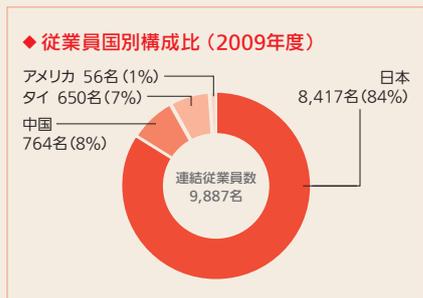
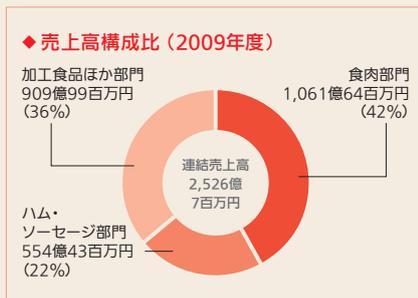
このような状況のなか、プリマハムは人にとって必要不可欠な「食」にかかわる企業として、「健康で豊かな食生活を創造するために安心・安全な商品を提供し、社会と食文化の発展に貢献していく」という基本的な考えのもと、国産原料を使用した商品、健康意識の高まりに応えた商品、利便性を追求した商品など、消費者の視点に立った魅力ある商品の開発に努めてきました。さらに、主要

ブランド商品やギフト商品の販売にも力を入れました。

また、AIB国際検査統合基準を取り入れた衛生管理、食品安全マネジメントシステムISO22000の運用強化など、食の安全管理体制の整備・強化にも努めました。同時に拠点・設備の見直しやコスト削減を図るなど収益改善に取り組みました。

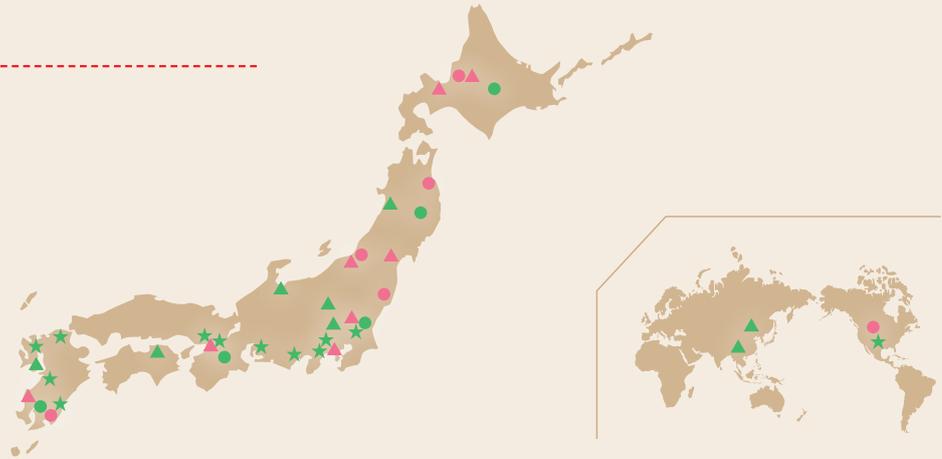
内部統制機能の向上やコンプライアンス体制の充実に努め、コーポレートガバナンスを一層強化するとともに、環境配慮型商品の発売など環境への取り組みも向上させました。

厳しい環境の影響から連結売上高は、2,526億7百万円（前年比8.7%減）と減収となりましたが、収益面においては、経常利益が59億58百万円（前期比17.5%増）となりました。当期純利益については、28億11百万円（前期比9.6%減）となり、8期連続で黒字を確保することができました。



生産拠点ネットワーク

- 種豚・肉豚生産肥育
- ▲ 食肉の処理加工
- ハム・ソーセージの製造
- ▲ 加工食品の製造
- ★ 加工品・惣菜・調理パン等の製造



プリマハムグループ



「なくてはならない会社」を 目指して

プリマハム株式会社
代表取締役社長

松井 鉄也



**CSRを果たすことで「なくてはならない会社」と
なっていきたいと思っています。**

2009年6月、前社長貴納順二より引き継ぎ代表取締役社長に就任しました。

当社は「正直で基本に忠実」、「商品と品質はプリマの命」、「絶えざる革新でお客さまに貢献」を経営理念として掲げ、これを「プリマの原点」と称しています。当社にとっての社会的責任（CSR）は、この「プリマの原点」を旨として常に社会に配慮した企業活動を行い、お客さまの視点にたった商品を提供し、各ステークホルダーの皆様にとって「なくてはならない会社」として認めていただくことだと私は考えています。お客さま、さらには社会のために「この会社ならぜひあってほしい。」そういつただける会社になりたいと思っています。

**お客さまが求められる商品をお届けすることが、
CSRの第一歩だと考えます。**

「なくてはならない会社」において当社が第一に考え果たしていかなければならない使命は、「安心・安全・おいしく・健康的な商品」を安定的にお客さまへ提供することです。

そのため、かねてより国内生産拠点では、HACCP、ISO

22000に基づく商品の品質・安全管理を行ってきましたが、2009年度からは新たにAIB（American Institute of Baking：米国製パン研究所）が開発した国際検査統合基準に基づく徹底した衛生管理を導入し、さらなる品質の維持・向上に努めています。もちろん海外の生産拠点や調達先でも日本と同レベルの品質管理を行えるよう、従業員教育の徹底をはじめ、新鮮で安心・安全な商品が提供できる体制を整備しています。

おいしさや健康に良いことも商品の品質のひとつです。当社では今まで以上にお客さまニーズに敏感に反応するよう心がけ、この2010年夏から、食べやすさや素材にこだわった商品や健康志向のメニュー提案付きパッケージ商品などを展開しています。そのほか、こだわりの原料を使った惣菜なども企画しお取引先様へ積極的に提案するなど、一人でも多くのお客さまへ当社のおいしさをお届けできるよう、日々、商品開発を進めています。

お客さまニーズというのは、明確に声になって私たちに届いてこないこともたくさんあるのだらうと思います。こうしたお客さまの隠れたニーズをいかに汲みとり、理解し、応えていけるか。それがCSRを果たし、「なくてはならない会社」になっていくことにつながるのではないのでしょうか。

**食料と密接にかかわる環境、経済、社会課題の解決に向けて、
コツコツと取り組んでいます。**

食料の生産は飼料や肥料、水など多くの資源が必要となり、気候変動などの自然環境の影響を受けやすいものです。食料生産のグローバルなサプライチェーンにおいては関係各国の気候や環境のみならず、経済や社会にもさまざまな影響を与え、受けることが想定されます。

こうしたことから、当社では地球温暖化に起因する気候変動の防止に貢献するべく「革新的ものづくり」を通じて省エネルギー・省資源化、ひいては生産効率の向上や品質向上にも通じる取り組みを継続的に続けてきました。その結果、2009年度のCO₂排出量については前年比-4.8%を実現しました。

また、海外生産拠点では、現地従業員の雇用や現地での原料調達などを通じて、地域の経済、社会に貢献できるようさまざまな配慮をしています。

サプライチェーンマネジメントにおいては、品質管理と同様に環境や人権・労働分野にも力を入れて取り組んでいきたいと思っています。

一方、国内では食料自給率の向上が課題としてあげられています。当社では日本の食料自給率の向上のための国民運動



“FOOD ACTION NIPPON”へ参加し、安心・安全の観点からも国産原材料商品の展開を積極的に行っているほか、グループ会社の太平洋ブリーディングによる養豚事業の拡大などに取り組んでいます。

また、日本において近年、昔に比べると希薄になっているように感じる、日々の食をめぐる場面での家族の絆やしつけ、教育などについても、食にかかわるメーカーとしてもっといろいろな形でかかわり貢献していきたいと思っています。

**さらなる飛躍を、
そしてプリマハムの貢献の輪を広げていきたい。**

当社は来年で創立80周年を迎えます。厳しい経営再建時期を乗り越え、低迷する経済環境ながら今こうして8期連続黒字を実現できるようになりましたのも、お客さまや株主様をはじめとする関係者各位のご理解、ご協力の賜物と感謝しています。

私は今後、当社の経営をさらなる成長軌道に乗せ、将来的には売上・経常利益規模を今の2倍程度に伸ばし、自己資本比率も相応に充実させたいと考えています。そのためには、まず国内においてプリマハムのブランド・商品をもっと多くのお客さまに認めていただくこと、さらに日本の品質・技術力をいかして、海外マーケットニーズにもお応えできるようにしていくことが必要でしょう。

私は支店や工場を訪れる際にいつも、「利益とCSRは車の両輪。どちらが欠けても事業はうまくいかんぞ。」と歩いていきます。規模が拡大すれば、社会の持続可能性へ貢献できる幅がもっと広げられる、ぜひそうしたいと思っています。だからこそ、CSRを考慮した企業活動、商品開発を進め、ステークホルダーの皆様にとって「なくてはならない会社」と認めてもらうべく努力を続け、飛躍していきたいと思います。

『社会環境報告書2010』をお読みいただき、頂戴しますご意見を私どもの将来の糧とし、透明性のある誠実な企業経営を進めてまいる所存です。どうぞ皆さまからの忌憚のないご意見とご理解、ご支援を賜りますよう、よろしくごお願い申し上げます。

私たちの商品で、より多くのお客さまを笑顔にするために

企画・開発・生産・営業から物流までの総合力で、お客さまへの貢献を目指す

加工食品事業本部長 常務取締役 石川 正則

多様化するニーズに組織のシナジーで応える

昨今、安心・安全はもとより、健康志向、国産原材料への需要の高まりや環境への配慮、食料自給率の向上、少子・高齢化など、お客さまのご要望・社会的ニーズはますます多様になってきています。

このようなお客さまや社会のご要望にお応えし喜んでいただける商品をさらに一層お届けできるよう、商品開発から原料調達、生産、営業、物流までの総合力発揮による商品企画・提案力を強化することが求められています。その強化策として2010年春、加工食品事業本部内に事業統轄室を設置しました。

同室が中核となり部門間のシナジーを高めることによって、お客さまや社会のご要望を共有し、連携して商品として実現化していくべく、現在さまざまな施策を進めています。

必要とされるブランドづくりを目指す

「なくてはならない会社」になるということは、常にお客さまのご要望、あるいは社会のニーズを汲み取り、必要とされる商品を企画し、ご提供していくことです。

そのためにはまず、もっと私たちのブランドと商品をお客さまに認知していただき、お客さまとのコミュニケーションを深めていける立場に立つことが必要だと思っています。私も率先して、お取引先様の話を聞きに行くようにしています。

そうした取り組みが徐々に実を結び、いくつか新しいご提案ができるようになってきました。

例えば昨今のライフスタイルを考え、短時間でつくれてヘルシーメニューをパッケージでご提案する「なるほどねパック」シリーズをこの夏リリースしました。また、お子様から高齢者までだれもが食べやすいようにケーシング材を海藻抽出成分で作り、そのまま食べられるように工夫した「新製法カルパス」(サラミ)など、新しい商品を順次お届けしています。



お取引先様の良きパートナーとなる

お取引先様とは、お客さまである消費者の思いを共有し、それにお応えできる商品・サービスを具体化する良きパートナーになりたいと思っています。

例えばお取引先様と知恵を出しあい共同で企画した、ブランド豚を使用した惣菜などは、おいしさや安心・安全の面でお客さまに大変よろこばれています。もちろん商品以外にも協働できることはたくさんあると思います。環境活動を一緒に連携して行うご提案など、やってみたいことはたくさんあります。

お客さまとともに笑顔になる

お客さまの声、社会の要請に応えることが最終的には社会的責任を果たしていくことにつながるのではないのでしょうか。

そうした面で、私たちにできることはまだまだあるはずですし、それらを進めることは、私たちの競争力・ブランド力の向上にもつながっていくはずです。そしてそれをぜひ、プリマハムの販売シェアのさらなる拡大につなげていきたいと思っています。社会に受け入れられる商品づくりとさまざまなご提案で、お取引先様やお客さまも、そして私たちも笑顔になれるよう努力していきます。これからのプリマハムに、どうぞご期待ください。

課題解決で社内連携をサポート

お客様のニーズにあった商品を新たにつくっていく場合、アイデアだけでなく、ものづくりとしての現実性も大切です。「品質を変えずに添加物の種類を減らせないか」「工場の稼働率向上と物流の効率化で品質・ボリューム・価格ともにお客さまにご納得いただける商品がつかれないか」。今まで以上に事業を商品企画から原料調達－生産－物流－販売という一連の流れで捉え、部門の枠を超えて解決策を探ることで、お客さまに価値ある商品をお届けできる可能性を高めることも私たち事業統轄室に与えられた役割のひとつです。

最近、今までの考え方では実現が難しかった企画についても、「まず事業統轄室に相談してみよう。」と担当者から声

がかかることが増えてきました。営業と商品企画、生産部門が加工食品事業本部のもとにひとつになったことで、部門がそれぞれ協力してともに考えるように意識が変化してきたように感じます。部門間のコーディネーター役として、お客さまに喜ばれる新たな商品をひとつでも多くお届けできるように、日々がんばっていきたくと思っています。

事業統轄室
葛山 元一



お取引スーパー様と協働して

スーパーにとって、豚カツやから揚げなどの惣菜はそのお店ならではのオリジナリティを出せる大事な商品です。お取引スーパー様のご要望を具現化して商品化することが、私たちの役割だと思っています。「うちの豚カツを買うためにご来店いただけるような、そんな商品をつくりたい。」お取引スーパーのご担当者様からご相談をうけ、「生産履歴の明確なブランド豚で新鮮、ジューシーな豚カツをつくる」ことを目指して素材選びから商品の品質・価格も含めて生産・納品体制と一緒に模索しました。その結果生まれた「大平原健やかポーク」の豚カツは、豚肉の生産から携わるプリマハムならではの強みをいかした自慢の商品です。アメリカのプリマハム指定農場で飼料から一元管理して生産されたオリジナルブランド豚をチルドのまま日本に輸送。毎日工場ではフレッシュな状態で

パン粉付けし、各店舗へお届けしています。店舗では、冷凍の豚カツと違い保存がきかないので在庫管理は大変ですが、お客さまに安定してご購入いただけるよう、日々の需要に応じてカツ丼やお弁当のおかずなどさまざまな商品に活用するなど、お取引スーパー様と知恵を出しあうことでそうした課題もクリアしました。

手塩にかけて育てた商品で、これからもっと多くのお取引スーパー様、そしてその先にいらっしゃるお客さまを「おいしい」笑顔にしていきたいと思っています。

東京支店 量販一部
渡邊 雄一



お客さまの声から生まれた「なるほどねパック」

「買い物にきてもありきたりのメニューしか思い浮かばない」「ヘルシーで短時間につくれるメニューはないかしら」そんなお客さまの声に、以前から商品を使ったメニューのご提案を携帯サイトや店頭でのレシピカードなどで行っていました。しかし、なかなかサイトまでは見ていただけず、お取引スーパー様からも「レシピを置くスペースを確保するのが大変」「レシピと商品が置かれている場所が離れていてその効果はいまひとつ」とのお話をいただき、お客さまのお悩みの声はつきませんでした。そこで考えついたのが「パッケージの表でレシピ提案をしまおう!」というアイデアです。

この「なるほどねパック」は2010年7月から順次発売を始めています。いっしょに野菜をたくさん食べられるメニューやウインナーの飾り切り方法など、ひと手間で「なるほど!」と思っただけのご提案をしています。

この商品は、お取引スーパーのご担当者様から「お客さま

の声」で多いお悩みを伺い、さらに一般の主婦の方にも直接ご意見を伺い、生まれました。別付けのレシピに比べるとゴミが少ないのも好評です。お客さまの声はアイデアの宝庫なのです。これからもフットワーク軽く、お客さまニーズに真摯に耳を傾けて、付加価値のある商品を企画し、つくっていきたくと思っています。



商品企画部
都築 貴志



海外生産拠点とともにつくる 魅力ある商品

1990年代に中国およびタイにおいて生産拠点を設立し、海外事業をスタートしました。市場の要望に合わせた商品づくりと安心・安全な商品を安定的にお届けできるよう、海外生産拠点においても国内と同一基準による生産・開発・品質管理体制を構築し、推進しています。

いつも新鮮な原料で

山東美好食品有限公司（以下、山東美好公司）、タイベストパッカー社ともに現地の原料供給会社と強いパートナーシップを結び、原料肉の飼育や飼料、と畜、生産、販売までトレースのとれる仕組みを構築しています。

山東美好公司では、中国でも最大手の鶏事業会社からフレッシュな鶏原料肉を調達しています。タイベストパッカー社はタイの主要パッカーであるカンチャナグループとの提携によりフレッシュな豚原料肉を調達し、新たにソーセージの生産拠点としてもスタートしました。また、原料肉とともに野菜についても、それぞれの国の特徴をいかしたものを使用しています。

例えば、タイベストパッカー社で生産するロールキャベツに使用しているキャベツは、現地の生産農家と専属契約をし、標高1,600mの寒暖差のある気候の高原で栽培しています。高品質で非常にやわらかく、かつ年間を通じて安定的な供給が可能になっています。常に高い品質を確保するため、定期的な生産農家を訪問し、生産状況の確認も行っています。

また、山東美好公司は、中国有数の農業地域（山東省）に位置する生産農家と契約し、多種の野菜を使用したバラエティ豊かな商品づくりを展開しています。



高原キャベツ畑（タイ）



現地作業（タイ）

高い品質を海外生産拠点でも

日本国内での安心・安全に対する意識の高まりとともに、海外で生産する商品についても高い品質が求められます。

日本国内と同じ高水準の品質を確保するため、タイおよび中国の海外2工場ではプリマハムの従業員が常駐して、日本の衛生管理基準に基づいた品質管理を行っています。

各工場では加工場における温度管理や従業員の衛生管理などが徹底され、品質管理においては一つひとつ丁寧に異物混入等のチェックなどを徹底しています。

また、定期的に各工場から現地スタッフを日本へ受け入れ、プリマハムの製造や品質管理のノウハウを伝授し、海外生産工場全体のレベルアップを図っています。

タイおよび中国の従業員は、非常に勤勉で丁寧な作業により、高品質な商品の生産を実現しています。さらにプリマハム駐在員の指導のもと、細かい仕様にあわせて柔軟な規格・生産対応を行うことが可能となっています。



高原キャベツ使用
ベーコンロールキャベツ



フライパン職人
アスパラベーコン巻



BIGriチキン備長炭焼てり焼きチキン



若鶏もも竜田揚げ（ハーブ飼育鶏使用）



**山東美好食品有限公司
(Shandong Meihao Foods Co.,LTD)**

所在地：中国山東省諸城市
 設立：1996年3月
 董事長：大森 雅夫（プリマハム持株比率51.6%）
 従業員：813名（2010年3月末現在）プリマハム駐在員3名
 おもな生産品目：炭火焼鳥、チキンステーキ、蒸し鶏、唐揚げ、
 鶏五目ごはんの素など鶏肉加工品
 特徴：中国最大級の鶏生産量を誇るパートナー（諸城外貿有限
 責任公司）の高品質でフレッシュな鶏原料肉を使用。多種の地
 元野菜を使用したバラエティ豊かな商品を展開。



**タイベストパッカー社
(Thai Best Packers Co.,LTD)**

所在地：タイ国プラチンブリ県
 設立：1992年12月 新工場生産開始 2008年2月
 取締役社長：梅原 匠（プリマハム持株比率60.1%）
 従業員：679名（2010年3月末現在）プリマハム駐在員4名
 おもな生産品目：[加工食品] ロールキャベツ、ベーコン野菜巻き、豚
 カツ、スモークチキンなど [ハム・ソーセージ] 串フランク、ソーセージ
 特徴：原料の豚肉はタイ主要パッカー（カンチャナグループ）と契
 約。養豚、飼料、と畜まで一貫して、当社品質管理基準に基づき
 管理された原料を使用。

おいしく新鮮な商品を日本へ、そして現地の皆さまへ

海外工場ですべてつくられた商品は、おもに日本国内で輸入販売されています。輸送時の品質についても徹底管理しています。例えば、輸送時の温度管理は厳格に行い、各コンテナにはそれぞれ管理タグをつけ、輸送途中でコンテナが開封されるおそれがないようにしています。

一方、日本の少子高齢化による人口の減少や、さらなる価格競争の激化が予測される環境のもと、日本国内だけでなく現地での販売の強化にも努めていくことが課題となっています。

近年の中国や東南アジア諸国をみると、これまで日本が歩んできたような経済成長を遂げることが予想され、それに伴い食に対するこだわりや安心・安全に対する意識が高まってくるものが考えられます。

プリマハムが日本向けに取り組んできた品質に対する取り組みは、今後のアジア諸外国にも必ず求められるとの考えのもと、「日本的品質管理」をセールスポイントに、海外でもプリマハムブランドの確立に向け、今後の海外事業に取り組んでいきます。

安全で高品質な商品を提供するために

タイベストパッカー社 品質管理部 TAPANEE RITTHIPAIROT

お客さまは安全な食品 (Food Safety) および品質が良い商品を提供する企業を信用します。



当社は良質な原料を選定し、残留農薬、細菌・異物混入がないようにすべての商品について、生産工程のなかで品質管理を行っています。

具体的にはGMP、HACCP、ISO9001を導入し、これに適合した生産管理を行っています。製造工程では最新の機械・設備を導入し、日本人スタッフの指導によりすべての商品に細菌検査、成分検査・分析を実施しています。

すべての商品が基準どおりできるようにこれら一つひとつの作業を作業基準書にまとめ、従業員には安全な商品、品質の良い商品の生産を意識させて、基準書に沿って工程ごとに指導しています。そして従業員が互いにコミュニケーションを取りながら各工程の品質管理の向上に努めています。



タイベストパッカー社員



山東美好公司社員

さらなる品質向上を目指して

総合的な品質管理体制の強化のため、HACCPシステム、食品安全マネジメントシステムにAIB国際検査統合基準に則した取り組みを加え、それぞれの仕組みが相互に補完しあう管理体制を構築。さらなる品質向上を目指してより徹底した管理のもとで安心・安全な商品づくりを行っています。

徹底した品質管理体制

食品安全マネジメントシステムの強化

◆徹底した衛生管理を目的としたAIB基準

商品づくりの基本となる衛生管理の指針としてAIB国際検査統合基準（以下AIB基準）を使用し、製造工程の自主検査を実施。これに基づき、安全な商品がつかれるよう製造現場の点検、クリーンアップの徹底を図っています。

◆食品安全を重視した商品づくり

使用する原料受入から出荷まで商品の安全を確保するHACCPシステムを導入。農薬、動物用医薬品検査などの受入検査や商品製造時の温度などのパラメーターを監視し、安全を確保しています。

◆マネジメントシステムとしての食品安全への取り組み

一般衛生管理を強化するためのAIB基準、食品安全を確保する製造手法であるHACCPシステム、これらをISO 22000の手法を用い、全社的なマネジメントシステムとして

運用しています。工場だけの管理に留まることなく、マネジメントとして全社的な活動のなかに取り入れることで、より安全な商品づくりを実践しています。

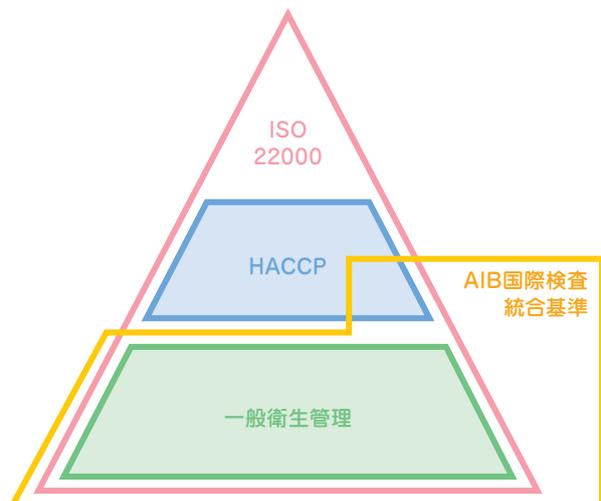
原材料や仕入商品の品質確保

製造工程の品質管理をいくら強化しても、原材料や仕入商品に品質上の問題があれば、食品安全マネジメントシステムが効果的に機能しているとはいえません。そこで、細菌、農薬、動物用医薬品、アレルギー物質の各検査や規格書のチェックなど一定の評価に基づく仕入先様の監査を実施することで、原材料や仕入商品の品質確保を図っています。

◆仕入先管理

プリマハムでは、多数の仕入先様から供給される原材料や仕入商品が安全に生産されているか、品質チェックを行っています。具体的には、品質管理担当者が仕入先様の生産工場を訪問してさまざまな管理項目の品質チェックを行い、原材料や仕入商品の生産状況を実査し、仕入先様の工場が当社の品質管理基準を満たしているかを確認しています。このように仕入先様のライン・品質管理体制の審査を

品質管理体系図



◆HACCPとは:

危害分析重要管理点方式に沿って危害を分析し、その危害を防止するために原料受入れから製造・出荷までのすべての工程を管理すること。最終製品の抜き取り検査で安全を保証するのではなく、安全な製品づくりのために工程の状態を継続的に監視する。

◆ISO22000とは:

国際標準化機構で策定された食品安全マネジメントシステムの国際規格。食品安全に特化したシステムであり、HACCP手法を基礎としている。食品安全方針に基づき食品安全目標を設定し、それを実現するためのシステムを構築すること。

◆AIB国際検査統合基準とは:

HACCPやISO22000の取り組みの基盤となる一般衛生管理項目について定められた基準。食品の取り扱いや処理の基準、施設・設備の維持管理の基準、清掃・殺菌の基準、有害生物管理の基準、教育・訓練のシステムについての基準などが定められている。

きめ細かく行うことは、原材料や仕入商品の安全性を確保するうえで非常に重要となっています。

◆ 原料肉メーカーの管理

海外の原料肉メーカーについては、その国やメーカー独自の管理基準があるため、その点を十分理解し、製造工程の確認を行っています。海外では、食に対する文化の違いなどにより品質特性に対する考え方に違いがあるため、メーカーの食肉加工場と十分コミュニケーションを図り、日本と同レベルの品質管理ができるように努めています。

必要に応じて、仕入担当者や品質管理担当者が食肉加工場に出向き、日本の食の安全性に対する考え方を説明し、安心できる原料肉を生産するように指導しています。

◆ 仕入先説明会

原材料や仕入商品の徹底した品質管理を行うためには、プリマハムと仕入先様が、品質管理に対する意識を共有することが大切です。実際の品質管理において原材料や仕入商品と管理基準が異なると、さまざまな支障が生じてきます。そこで、当社では、品質問題の発生を防ぐために、仕入先様向けの品質管理説明会を毎年開催しています。

使用する原料肉についても原材料や仕入商品と同様にプリマハムの品質管理基準を満たしているかを確認しています。



仕入先様説明会風景

◆ 企画段階での品質検査

プリマハムでは、お客さまに安心・安全な商品をご提供するために、新商品が企画された段階から、安全性について原材料や商品の品質・表示に関して、食品衛生法、JAS法などの法令や社内ルールに適合しているかの確認をしています。仕入先様の原材料規格書を詳細にチェックし、安全性を確認するとともに、法定表示について原材料の名称、表示の順番、含まれるアレルギー物質の表示などが適正か厳格に審査しています。

商品の仕様については、商品ごとに商品規格書を作成し、その商品の規格や製造方法、細菌検査およびアレルギー物質検査などの品質検査結果を確認します。また、パッケージのデザインや表現に誤解を招くような点がないかなど、きめ細かく審査して、これらの審査に合格したものだけを商品として登録しています。いずれの審査も、生産工場の品質管理課と専門部署である本社品質管理部および品

質監査部によるトリプルチェック体制で厳重な審査を実施しています。商品登録された後においても、製造工場の点検や指導、残留農薬、動物用医薬品などの検査を定期的に行っています。

社員の声

商品の表示を チェックしています。

商品の原材料名表示に誤りがないか、また、食品添加物表示、アレルギー物質表示など法定表示が適切であるかを確認しています。複数の法律で定められたルールのをすべてに適合していることが、商品としての条件です。一つひとつの表示の適切性の確認は、地道な作業ですが、商品を支える大事な工程だと思っています。表示はお客さまに対する最も身近な情報ですので、食品衛生法、JAS法などの順守の徹底に日々取り組んでいます。



品質監査部企画課 金田 美由紀

お客さまに 安心・安全な商品を おいしく楽しんでいただきたい。

原料肉の調達においては、海外原材料メーカーも含め当社独自の原材料規格書の作成とチェックが義務付けられています。私が所属する食肉事業統轄部企画課では、そうして仕入れられた原料肉の安全性やおいしさをお取引先様へよりよく知っていただくための提案書やお客さま向けの販売促進ツールの作成をしています。ぜひお客さまに、当社の安心・安全な商品をおいしく楽しんでいただけたらと思います。



食肉事業統轄部 有木 美菜子

内部監査の充実・強化

ISO22000に基づく内部監査のレベルアップ

安全な商品を製造するシステムがきちんと効果的に機能しているか、定期的に各工場や物流センターの内部監査を行い確認しています。内部監査には、ISO22000の内部監査員が行う監査と、品質保証本部の品質監査部員が行う監査があります。2段階で内部監査を行うことで、より緻密なシステムの確認を行っています。製造工程の監査では、AIB基準の手法を導入し、特に異物混入の原因となる事項を徹底的にチェックしています。

ISO22000の内部監査では、ISO22000規格に対し適合しているか厳しい目でチェックを行います。内部監査員は、自分たちの働く工場以外の工場を監査します。他工場を厳しく、新鮮な気持ちで監査することで監査員の技量が向上し、所属する工場のレベルアップにもつながっています。

各工場の活動としては、ISO22000食品安全チームとAIB自主検査チームを組織し、日々改善活動を行っています。AIB基準の細かな製造工程のチェックからHACCPシステム、ISO22000にいたるまでをひとつの管理プロセスとし、それらが有効に機能しているかの確認を毎月行っています。



工場でのAIB教育



工場トップへのAIB指導

このように、工場でのPDCAサイクルを内部監査の手法を用いて全社的な大きなPDCAサイクルへつなげ、それら全体のマネジメントサイクルを回すことで製造工程のより確実な品質管理体制の構築と管理レベルのスパイラルアップを図っています。

プリマハムグループISO22000認証取得範囲以外の海外および国内の協力会社等は、品質保証本部の品質監査部員が品質監査を行い、プリマハムとして求める食品安全のハードルを下げることなく、改善指導を行っています。

プリマハム協力会社の国内拠点および海外生産拠点についても、ISO9001やISO22000の認証取得に向けた取り組みを開始しました。タイベストパッカー社はISO9001の認証を取得し、また国内協力会社2社については、ISO22000の認証を取得しました。山東美好公司については現在、ISO22000の認証取得に向け、当社と連携し、協力し

ながら、システム構築などに努めています。



中国でのISO教育風景

社員の声

かもしれない目線で
細かく点検しています。

AIB自主検査では、おもに製造工程を百数十項目の基準にそって点検をしています。懐中電灯や鏡を用いて、通常の作業では確認できない機械の内部や裏側、上部など隅々までを点検し、衛生的な状態を維持しています。安心・安全な商品をつくるために、製造工程内で異物が入るかもしれない、虫が発生してしまうかもしれない状況がないか、「かもしれない目線」で細かく点検をしています。



AIB
自主検査風景



品質保証本部 大西 快枝

生産現場での品質管理

原材料の管理

商品の製造に使用する原材料は、商品の企画設計段階で厳格なチェックを経て決定されます。厳選された原材料を確実に仕入れて生産するために、すべての原材料は外部から工場へ受け入れる段階で、指定された規格の原材料であるか、賞味期限は規格に適合しているか、梱包状態に問題は無いかなどについて確認しています。また、原料肉については、鮮度や温度管理が基準に合致しているか確認してから受け入れています。さらにはトレーサビリティに関する情報や、運搬してきた車両が清潔であったかなどについても確認し、それらの結果をすべて記録し、いつでも安全

性が証明できる状態にしています。

製造工程の品質管理

製造工程の環境は衛生的であることが大切です。そのため、厳格な基準に従って、毎日、設備を分解して細部まで丁寧に清掃を実施します。さらにAIB基準の手法によって定期的に作業環境のチェックを行い、製造工程の改善活動を積み重ねながら、よりレベルの高い衛生的な作業環境を維持しています。そのうえで、HACCPシステム、ISO22000を中心に定められた厳格な製造基準に従って商品を製造しています。

原料処理工程では、徹底した危害異物の検査を行い、危害を除去します。

また、製造工程を通しての温度管理はおいしい商品をつくるための基本となるため、低温管理を徹底しています。

さらに、食肉製品は、加熱することにより、殺菌されて、安全性が確保されます。そのため、この加熱工程は、最重要管理点のひとつとして管理しています。商品を加熱した時の温度の確認だけでなく、加熱装置や温度計そのものを定期的に点検するなど、徹底的に商品の安全性が維持できる管理体制となっています。

包装工程の品質管理

加熱工程で殺菌しても、包装工程で商品に微生物が付着してしまえば商品の安全性が損なわれてしまいます。そのため、包装工程では厳格な清掃殺菌基準に従って、毎日包装作業の始まる前に、きれいに洗浄と殺菌を行っています。また、洗浄と殺菌が確実に実施されていること、でき上がった商品が衛生的であることを、品質管理部門で毎回検査確認し、検証しています。そのうえで、包装工程では、作業手順を守って、微生物が付着しないように細心の注意を払って生産が行われています。

HACCPシステムに従って1パックずつ包装された商品は金属検出機、エックス線検査装置で検査されます。これらの全製造工程の結果を、ISO22000のシステムに則ってすべて記録し、商品の安全性を保証できるシステムになっています。

教育啓蒙活動

品質管理においては、従業員一人ひとりが食品安全マネジメントシステムをよく理解して、それぞれの現場において、自分の職務をきちんと遂行することが重要です。そのため、HACCPシステム、ISO22000には、従業員の教育に関するプログラムも組み込まれています。従業員は衛生に関するテキストや担当する職務の内容を記載したマニュアルをも

と定期的に上司や品質管理担当者から教育を受け、常に技能の向上を図りながら実際の作業に従事しています。このようにして従業員一人ひとりが責任を持って品質管理を実行し、安心・安全な商品をお客さまにお届けできるよう、品質教育を徹底しています。

物流段階での品質管理

物流段階での品質管理で一番重要となるのが温度管理です。プリマハムでは、物流部門も含めてISO22000の認証を取得しており、物流段階の保管温度や輸送時の配送温度管理を徹底し、安全な商品を迅速にお取引先様にお届けできるよう努めています。

なお、出荷した商品の配送ルートが追跡可能なように、これらのデータは記録し、管理しています。

社員の声

システム化により 物流品質も向上しました。

プリマハムにとって最大の商機のひとつに、お中元およびお歳暮のギフト販売があります。物流部門にとっては、迅速かつ正確にギフト商品をセットアップし、お届けすることが最も重要となります。従来は人の手による作業工程が多く、ピーク時のセットアップには、多大な時間と労力を要していましたが、シュリンク包装機の導入や、プリマハム独自の「ギフトシステム」を改良し、バーコードによる在庫管理や作業現場における看板の電子化など、システム化を推進することによって物流品質の向上を果たすことができました。今後もお客さまに喜んでいただくために、さらなる業務改善を目指してまいります。



物流部 久本 修司

お客さまの満足を明日への力に

お客さまにご満足いただきたい。

お客さまの笑顔のために、プリマハムはお客さまからいただいた声をいかした商品の開発や、よりお役に立てるような情報の発信、食料自給率向上に貢献するための取り組みなどに努めています。

お客さまの声をいかす

お客さまとのふれあいを通して商品を開発

新商品のアイデアを考えるときは、まず、お客様相談室に届いたご意見やご要望を分析することから始めます。また、グループインタビューなどを通じて、直接商品案へのご意見を伺うこともあります。

近年は、節約志向が高まる一方で、楽しく豊かな食生活も求めたいというお客さまの多様なご要望にお応えすべく、日々商品開発に取り組んでいます。



グループインタビュー

◆ Easy Open！あけ口改良パッケージ

「ロースハムやベーコン商品のあけ口を、もっと開けやすくしてほしい。」とのご意見がお客さまから寄せられました。それを改善するため、①あけ口を大きく見やすく、②あけ口のフィルムにジグザグ状の凹凸をつけて指がひっかかりやすく、③左右どちらからでも開けられるようにあけ口を対角上に2ヶ所にし、どのような時でも、どのような時でも開けやすく、見やすくなるように改良しました。



Easy Open！パッケージ

◆ 海藻由来成分の食べられるケーシング（皮）

カルパス・サラミなどのドライ商品において、購入されたお客さまから「ケーシング（皮）を食べてしまったが大丈夫ですか？」「ケーシングがはがしにくい！」とのご意見を多くいただきました。この問題を解決するために、海藻から取り出した成分（アルギン酸ナトリウム）を原料とした食べられるケーシングのドライ商



海藻由来成分の食べられるケーシング（サラミ）

品を国内メーカーで初めて開発しました。

また、この製法によりドライ商品特有のほどよい歯ごたえを残しながら、やわらかい食感に仕上げることができました。

社員の声

お客様相談室の役割

お客様相談室は、商品を召し上がるお客さまと直接ふれあうことのできる社内の貴重な窓口です。本当に喜んでいただける良い商品をつくるため、日々、あらゆるご意見やご指摘、ご質問に「迅速・丁寧・正確・公正」をモットーにお答えしています。お客さまからの声は、相談室システムに漏れなく詳細を記録し、日報・旬報・月報・年報を通じて、社内トップから全社各部署に配信し、商品やサービスの改善にいかしています。



お客様相談室 三辻 貴子

お客さまの食生活をより便利なものに

商品開発部では食生活に関するマーケティング調査結果を受け、お客さまのニーズにあった商品の開発を進めています。開けやすい包装材や食べられるケーシング材の採用も、より便利な商品をお届けしたいという思いで開発しました。現在は、「忙しい朝に、ちよっぴつもと違う朝食が簡単にできたら」とのお声を実現できないかと検討を進めています。今後もお客さまの食生活をより豊かに、さらに便利にしていけるよう、取り組んでいきたいと思います。



商品開発部 藤井 雅実

食料自給率の向上に向けて ～ FOOD ACTION NIPPONへの参加～

日本国内にとどまらず世界規模で食料問題が深刻化するなか、国産農産物の消費拡大は食料自給率向上の最も有用な手段であると考えられています。

プリマハムは、国産原料肉の使用拡大や国産米の飼料化、地産地消を目指した商品の開発などを通じて、国産農産物の消費拡大を推進する国民運動「FOOD ACTION NIPPON」に積極的に参加しています。

国産原料肉使用

昨今、日本の食料自給率の低迷が社会的な課題となっています。一方で、日本の畜産農家のきめ細かい管理のもとで肥育された豚肉は、輸送に要する時間・距離が短いこともあり、鮮度が良く、やわらかく美味しいと評価されています。海外から輸入するより輸送時の環境負荷が低いことから、環境にも優しいといえます。

プリマハムではこうした観点から、積極的に国産原料肉を使用した商品をつくり、お客さまへお届けしています。

国産米の飼料米への活用

太平洋ブリーディング(株)太平洋牧場では、福島県双葉郡富岡町の5軒の米農家の方々と契約を交わし、2009年より米の飼料化への取り組みを開始しました。さらに富岡町役場産業振興課の仲立ちで富岡町飼料用米等栽培普及推進協議会が立ち上がり、現在では地域ぐるみでの取り組みとなっています。2010年は25軒の米農家に賛同いただいたことから、飼料米の増産が見込まれています。日本の飼料自給率の向上に少しでも貢献できるよう、こうした取り組みを続け、拡大していきたいと思っています。

地域の原料を使用したこだわりのものづくり

(株)かみふらの工房では、北海道のかみふらの牧場にて肥育された「かみふらの豊味豚」を使用しています。「かみふらの豊味豚」は、ラベンダーで有名な北海道上富良野町に位置するかみふらの牧場にて、十勝岳連峰を望む恵まれた自然環境のなかで肥育された、三元交配(大ヨークシャー種、パークシャー種、デュロック種)の良質なオリジナルブランド豚です。

おいしい豚肉づくりのため、恵まれた広大な敷地環境のなかで、豚がストレスを受けないように飼育環境づくりに細心の注意を払い、「健康で病気に強い豚」に育てています。その豚肉を、(株)かみふらの工房の職人が昔ながらの手作業主体の製法で、時間をかけて商品にしています。原

料の新鮮さときめの細かい脂の旨みが味わえます。



かみふらの工房全景

地産地消を目指した 「秋田こまちメンチ」

秋田プリマ食品(株)の地産地消商品第一弾として開発した「秋田こまちメンチ」は、醤油で炒めた秋田県産「あきたこまち」を国産和牛脂を使用した肉汁たっぷりの具に混ぜ込んでつくりました。お肉だけではできない、ジューシーでもっちりとした食感を楽しんでいただけます。

この度、「マックスバリュ東北10周年記念商品」として秋田県内6店舗で販売したところ、大変ご好評をいただきました。



秋田こまちメンチ



秋田プリマ食品
阿部和仁(写真左)、太田見崇(写真右)

お客さまへの情報発信

プリマハムでは、パッケージやホームページ上にて、商品情報や毎週金曜日に更新されるレシピ情報、食の安心・安全に関する情報など、さまざまな情報の発信を通じて、お客さまとのふれあいの場となることを目指しています。

トレーサビリティ

トレーサビリティ法に基づき、プリマハムで取り扱う牛肉の個体識別番号による検索を可能にしています。

<http://www.primaham.co.jp/trace/index.htm>

安心の表示

原材料、アレルギー物質表示、カロリー表示など、お客さまにお役に立てる情報をパッケージだけでなく、ホームページ上でも、できる限り掲載しています。今後もさらにわかりやすい表示を目指します。

研究と技術が支えるプリマハムの未来

プリマハムでは、先端的な食肉加工技術の開発に重点をおいた基礎研究に努め、食分野のさまざまなテーマを取り上げ、広く社会に貢献したいと考えています。また、品質の安定と向上のため、製造工程の機械を自社開発するなど技術革新に力を注いでいます。

基礎研究への取り組み

社会に貢献する基礎研究の4つの柱

プリマハム基礎研究所では、「おいしさ」「安心・安全」「健康」「環境」の4つの柱を中心とした研究に取り組んでいます。

「おいしさ」の研究では、香気成分分析や味覚センサーなどの新しい技術を利用して「おいしさ」を科学的に解析し、お客さまに満足いただけるおいしい商品づくりへの技術的な手助けを行っています。

「安心・安全」の研究では、5大アレルギー物質（卵・乳・小麦・落花生・そば）の検査用簡易キット12種類に加えて、2010年は新たに「えび、かに」の検査キットを開発しました。現在多くの食品メーカー様で、商品のアレルギー物質管理にご活用いただいています。

「健康」の研究では、保健的機能性を持った食品素材の研究を行い、抗疲労、ストレス性胃潰瘍予防、抗アレルギーなどに効果的な素材を発見し、そのメカニズムを明らかにしました。将来、ストレスの多い現代人の健康管理に役立つ食品の開発につながると考えています。

「環境」の研究では、工場の廃棄物削減と有効利用の検討を進める一方で、生ゴミ処理や排水処理に有用な微生物を自然界から探索し、食品工場やレストラン・厨房などの食品廃棄物や排水処理施設からの汚泥の3R（リデュース・リユース・リサイクル）に貢献する技術の開発を進めています。

おいしい香りの解明

食品の風味は味と香りのバランスが重要な役割を果たしています。おいしい香りは食欲を増進し、より食事をおいしいものにします。

ひとつの食品の香りには数百種類にもおよぶ香気成分が含まれ、それらの量のバランスで特徴的な食品の香りが構成されています。それらの香気成分のなかにはおいしさを醸し出す香気成分が存在しており、科学的においしい香りを解明するためには、おいしさに寄与する香りの成分の特定と量の分析を行う必要があります。一方、食品の保存中に香りを悪くする香気成分が生成される場合もあります

ので、このような香気成分の生成を抑えておいしさを長く保つことも重要なポイントです。

基礎研究所ではガスクロマトグラフィー / 質量分析計 (GC/MS) を用いておいしさに寄与する香気成分の解析を行い、その香気成分を醸し出す方法や賞味期間中においてよい香りを維持する方法を検討し、お客さまに喜んでいただけるおいしい食肉加工品づくりを目指しています。



おいしい香りの検査風景

安心・安全のための検査方法の開発

2002年4月にアレルギーの原因となる特定原材料5品目の表示が義務づけられてから、基礎研究所では従来の方法より精度が高く簡便なアレルギー物質の検査方法を独自に研究し、「アレルゲンアイ[®]イムノクロマトシリーズ」を完成させました。さらに、2010年の6月から表示が義務づけられた「甲殻類」の簡易検査キットも開発し、「アレルゲンアイ[®]イムノクロマトシリーズ」に追加しました。

また、アレルギー物質の量を正確に測ることができる定量ELISA（エライザ）法の開発も続けてきました。このほど開発が完了し、14ヶ所の検査機関でキットをテストして適性な性能であると評価され、2010年9月に公定法として認められました。

一方、3種類の食中毒菌を同時かつ迅速に検出できる検査キットや、ポジティブリスト制度に対応した農薬・動物薬の検査法など、新たな検査法の開発も進めており、お客さまに安心して商品を選んでいただくための安全性確保の一翼を担っています。



アレルゲンアイ[®]ELISA



アレルゲンアイ[®]イムノクロマト 甲殻類

社員の声

ストレス判定法の開発を進めています。

現代人はさまざまなストレスを受けており、ストレスを強く感じると抑うつ状態になり、うつ病などの病気になることもあるといわれています。基礎研究所ではこれまで、ストレスを受けると血液中のクレアチンキナーゼという物質の量が増えることを明らかにし、ストレスの度合いを判定するクレアチンキナーゼ測定キットを開発しました。このキットを利用して、静岡県立大学、藤田保健衛生大学と共同で、働いている方々の血液を検査したところ、抑うつ状態の推定に利用できる可能性を示すことができました。この研究で2010年3月に静岡県立大学より博士号をいただくことができました。今後は、簡単で正確なストレス判定法の実用化を図ると同時に、抗ストレス食品の開発も進め、健康で豊かな食生活に貢献していきたいと思っています。



基礎研究所 加藤 綾子

は、この機械設備が工場の心臓部として活躍しています。

技術者の育成

◆ 知識や技能の取得

機械設備の開発を担当する技術者は、機械設計や電気制御、部品加工や組み立ての知識・技能の修得が必要です。加えて、ハム・ソーセージの製造工程を熟知しておく必要があるため、担当者全員がハム・ソーセージ・ベーコン製造技能士(1~2級)資格の取得を通じてその基本を学びます。

◆ 次へのステップアップに向けた教育

最新のメカトロニクス技術の情報や国内外のハム・ソーセージ関連機械設備の動向にも常に目を光らせつつ、産業用ロボットや制御機器等の講習会への積極的参加などを通じて、次の技術開発に向けたステップアップに努めています。

製造技術や生産性に優れている欧米諸国の機械メーカーや製造工場には、参考にすべき技術や情報が数多くあるので、国際展示会や機械メーカー研修、工場見学など、若手技術者の海外派遣の機会も増やしています。

今後は、近隣のアジア諸国との関係も重視し仕事の場を広げられるよう、海外派遣を通じた人材育成を行っていきます。

技術開発への取り組み

プリマハムは、独自の機械設備の設計・開発を行う部署として技術開発センターを設置し、品質の安定・向上のための技術開発や、製造ラインのさらなる効率化を目指す「革新的ものづくり」に取り組んでいます。

品質の安定と向上のための技術開発

ハム・ソーセージの製造工程では、材料処理から始まり、塩漬、熱処理、包装工程を経て商品が生み出されます。商品の品質を決定づける重要な要素のひとつに機械設備の品質があります。

プリマハム技術開発センターでは、製造工程にひそむロスやムダをなくし、安定した品質の商品を効率よく生産できるよう、長年の製造技術に裏づけられた独自のノウハウをいかして生産設備や機械装置の開発や改善を行っています。

例えば従来の生ハムの塩漬方法をガラリと変えた設備を開発したことで、品質の安定・向上と同時に製造コストの低減が可能になり、また、味のまろやかさも高めることができました。生ハムの生産拠点である北海道工場において

社員の声

欧州研修で貴重な体験ができました。

世界最大の食肉工業展 IFFA の視察とドイツやポーランドの工場と市場視察という貴重な体験ができました。

IFFA で目にした最先端の技術や機械設備は歩留りや生産性の極限を追求している一方、製造現場ではハム・ソーセージづくりの基本を受け継ぐ伝統製法が守られ、市場では驚くほど多くの種類の食肉製品があることを知りました。さらに工場見学では、高い生産性に接し、食肉文化・歴史の深さを認識することができました。

現在の私の仕事は生産性の向上を課題としていますが、今回得た知見を忘れず、2倍3倍といった高い生産性を目標として取り組んでいきたいと思っています。



技術開発センター 上田 晃

いきいきと働ける職場を目指して

プリマハムのさらなる発展には、性別や年齢、働き方、障がいの有無など、従業員一人ひとりの多様性を尊重し、その能力がいきいきと発揮される職場づくりが不可欠です。「育児支援」「再雇用」「障がい者雇用」「メンター制度導入」などを積極的に推進し、働きやすい職場を目指しています。

多様な人材の活躍に向けて

職場と家庭の両立支援

プリマハムでは、男女を問わず働きながら子育てができる環境づくりに取り組んでいます。その取り組みの一環として2009年11月には「次世代育成マーク（愛称：くるみんマーク）」を取得しました。このくるみんマークは、企業が次世代育成支援対策推進法に基づき策定した行動計画について、その目標達成等の状況により認定されるものです。

今回の認定取得に際しては「有給休暇の取得率向上」「男性社員の育



2009年認定取得

社員の声

少しでも妻のサポートを!

第二子、長女誕生の際、「少しでも妻のサポートを!」と育児休業を取得しました。2人目の慣れもあり、沐浴やおむつ替えなど、育児の基本は自然にこなせましたが、休業中のおもな役割は当時3歳の長男と一緒に過ごすことでした。長男にとっては、「妹に、大好きなママを取られてしまうのでは?」という不安が生じる時期。私が寄り添い、一緒に過ごすことで、妹の誕生を素直に喜び、生後間もない妹の名前を呼び、表情や仕草を食い入るように見つめていた長男の姿が、とても印象に残っています。今では、毎日兄妹げんかが絶えない賑やかな家庭となりましたが、今後も積極的に育児や家事に取り組みつつ、仕事と生活の調和を図り、家族全員が豊かに成長していければと思っています。



人事総務部 大島 宏文

児休業の取得」などを目標として設定しました。有給休暇の取得率向上に向け、計画的に有給休暇を取得できるしくみを推進した結果、2007~2009年は毎年80%以上の従業員が計画的に有給休暇を取得することができました。

また、女性対象者の育児休業取得率（2007~2009年実績）は100%と高くなっています。「くるみんマーク」取得を機に男性対象者の育児休業の取得向上を図っていきます。

再雇用制度

高齢者の雇用確保と永年培った技術の伝承を目的として、2006年に施行の「高齢者雇用安定法」の改正に先がけ、2001年度より定年退職者の再雇用制度を導入しています。2009年度までの9年間では、定年退職者236名のうち、98名を再雇用しました。

● 再雇用率推移

年度	定年退職者(名)	再雇用者(名)	再雇用率(%)
2007	36	18	50.0
2008	38	19	50.0
2009	30	15	50.0

障がい者雇用

1995年4月に重度障がい者多数雇用事業所として、長崎県雲仙市などと共同で設立したプリマルーク(株)(第3セクター)では、2010年3月現在、重度の身体障がい者9名および知的障がい者9名、重度以外の知的障がい者8名を雇用しています。

今後も障がい者の雇用機会の拡大を社会的使命と認識し、グループ全体で、障がい者と健常者がともに社会参加する「ノーマライゼーション」の実践を目指し、雇用の拡大を図っていきます。

● 障がい者雇用率の推移

年度	法定雇用率(%)	実績(%)
2007	1.8	2.04
2008		1.81
2009		1.93

海外における現地雇用の創出

プリマハムが海外事業を開始してから15年以上が経過しました。現在、中国・タイをあわせて1,350名の現地従業員を雇用しています。この間、プリマハムでは現地従業員の育成に励んできました。タイベストパッカー社では管理職候補の従業員に対し、その年の目標と達成状況に関する上司との面接の実施や、業績・成果に応じた昇給・昇格基準の明確化など日本と同様の人事制度を採用し、現地従業員のモチベーションをあげています。

また、教育のひとつとして日本での研修を行っています。中国の工場では現在6名の日本研修経験者がおり、それぞれ管理職として活躍をしています。タイの工場においても、2008年の新工場建設の際には6名のライン管理者の研修を、プリマハム国内工場で実施しました。タイの工場では2010年度も特に評価の高かった従業員3名を選抜し、プリマハムの工場見学を兼ねた日本視察を行っており、各従業員の士気を高める効果ともなっています。

社員の声

より安全で働きやすい 職場環境を目指して

工場の移転・新設に伴い、新工場のある工業団地での就業機会をつくることができました。また旧工場の従業員に対しても、寮や住宅施設の準備などを進めながら、本人の希望により継続的に新工場で働けるように配慮しました。現在、私も管理部長として勤務しています。今まで経験したことだけでなく、新しい業務についても勉強させてもらっています。

タイベストパッカー社は労働社会福祉省の活動への参画や、社外講師を招いての5S活動などに積極的に取り組むことにより、より安全で働きやすい労働環境を実現し、従業員の知識や技能を修得させることにより雇用の安定を図っています。



タイベストパッカー社
LAPHATLADA KUPHAN

働きやすい職場環境づくり

メンタルヘルス

従業員の健康管理のなかでも、近年その重要性が増しているメンタルヘルスに早くから取り組んでいます。その取り組みのひとつとして「産業カウンセラー」の資格保持者23名を全国の各事業所に配置し、従業員の心のケアをするとともに、「心の不調の予防」と「早期発見」に努めています。

また、外部の専門会社とも連携して、不調を抱えた従業員への迅速的・組織的な対応ができる体制を整えています。

セクハラ相談窓口

「人権侵害につながる、健全な職場環境を乱す、いかなる形のセクハラも一切許さない」という基本方針のもとに、その防止に向けた取り組みを続けています。就業規則にも服務心得として掲載し、階層別研修などに、セクハラ講座を組み込み、周知・啓発を図っています。また、セクハラ相談窓口を設置し、女性の担当者が、電話やメールで直接相談・苦情を受ける体制をとっています。

ホットライン窓口

2006年より内部情報報告制度（ホットライン窓口）を設置しています。法令違反や社内ルール違反など、社会的信用を失うようなおそれがある場合はもちろんのこと、業務上の疑問なども受け付けています。ホットライン窓口には、社外弁護士を含む複数の相談窓口を設置し、いつでも従業員が相談できる体制を用意しています。

また報告者のプライバシーを守り、報告者が不利益な扱いを受けないよう保護しています。

労働安全衛生

安全で労働災害のない、安心して働ける職場環境づくりを目指しています。そのために、決められたとおりに作業することを入念に指導するとともに、職場安全パトロールを実施し、不具合のある場所がないか、不安全な行為がないかを定期的にチェックし改善・指導をしています。

また、外部コンサルタントによる安全指導研修の実施や、従業員を対象とした安全ポスターコンテストを実施するなど、安全意識の高揚にも努めています。

メンター制度

新入社員は「学生から社会人へ」と生活環境が大きく変わり、最初のうちは社内で戸惑うことが多いかもしれません。プリマハムでは少しでも早く職場環境に適應できるように、若手の先輩従業員をメンターとして、「相談にのる」「職場のガイド役となる」「見守る」「声をかける」ことを中心に、フォローを行っています。メンターは、「仕事のこと」「職場のこと」はもちろん、ときには「私生活のこと」を気軽に相談できる相手として、新入社員が職場に定着できるように努めています。

盛り上がり2009年を締めることができました。



現地レクリエーション風景（サッカー）

社員の声

新入社員の頃を思い出しました。

初めての経験でしたが、新入社員だった頃の気持ちを思い出しながら、取り組みました。日々、さまざまな話をしましたが、それを通して、自分自身の知識を再整理できた点や、物事の考え方・業務内容などを客観的に捉えることができた点など、私にとっていい機会となりました。

何でもメンターに相談しています。

仕事のことや、ちょっとした相談事など、困ったときは何でもメンターに相談しています。時には厳しく、時にはやさしく指導してもらっています。社会人一年生の私にとっては、最も身近で頼れる存在です。



コンプライアンス室
森井 利則（メンター；写真左）
福井 浩文（メンティ；写真右）

現地の従業員とのコミュニケーション

働きやすい職場環境をつくるためには、どの国でもコミュニケーションが大切だと感じます。そのために現地の人たちを理解し、また自分自身も理解してもらおうことを心がけています。

まだまだつたないタイ語ですが、一生懸命話すことで、相手も真剣に聞いてくれるようになり、最近では休日に海釣りでも釣れた魚を現地の方々にも食べてもらったりしています。



タイベストパッカー社 末岡 俊宣

中国の人は「食」に関する関心が非常に高く、現地の従業員と一緒に食事をとる機会をより多く持つことで、次第にコミュニケーションがとれるようになり、信頼してもらえるようになりました。



山東美好食品有限公司 石橋 克義

海外生産工場における福利厚生整備

ここ数年間の中国・東南アジアでの経済発展に伴い、それぞれの工場においても従業員の定着化が大きな課題となってきました。

そこで通勤しやすい環境づくりのため、寮や社宅を提供したり、健康管理のため全従業員に健康診断の受診を義務づけるなど、福利厚生整備に努め、中国・タイそれぞれの工場での従業員の定着化に努めています。

また、タイベストパッカー社では年に1回「New Yearパーティ」を開催しています。昨年はタイの有名歌手を招いての野外コンサートも工場敷地内で開催し、従業員全員が

人材の育成

研修制度

「次世代人材」の育成と戦力化、事業遂行に必要なスキルアップとモチベーションの向上および「プリマハム行動規範」

の実践を主眼としてプログラムを作成し、教育を行っています。

◆ 次世代育成プログラム

将来の事業の担い手となる人材育成のために、入社時から目的を明確にした階層別教育を行っています。

◆ スキルアッププログラム

現場に即した専門的かつ即実践可能な教育内容にしています。

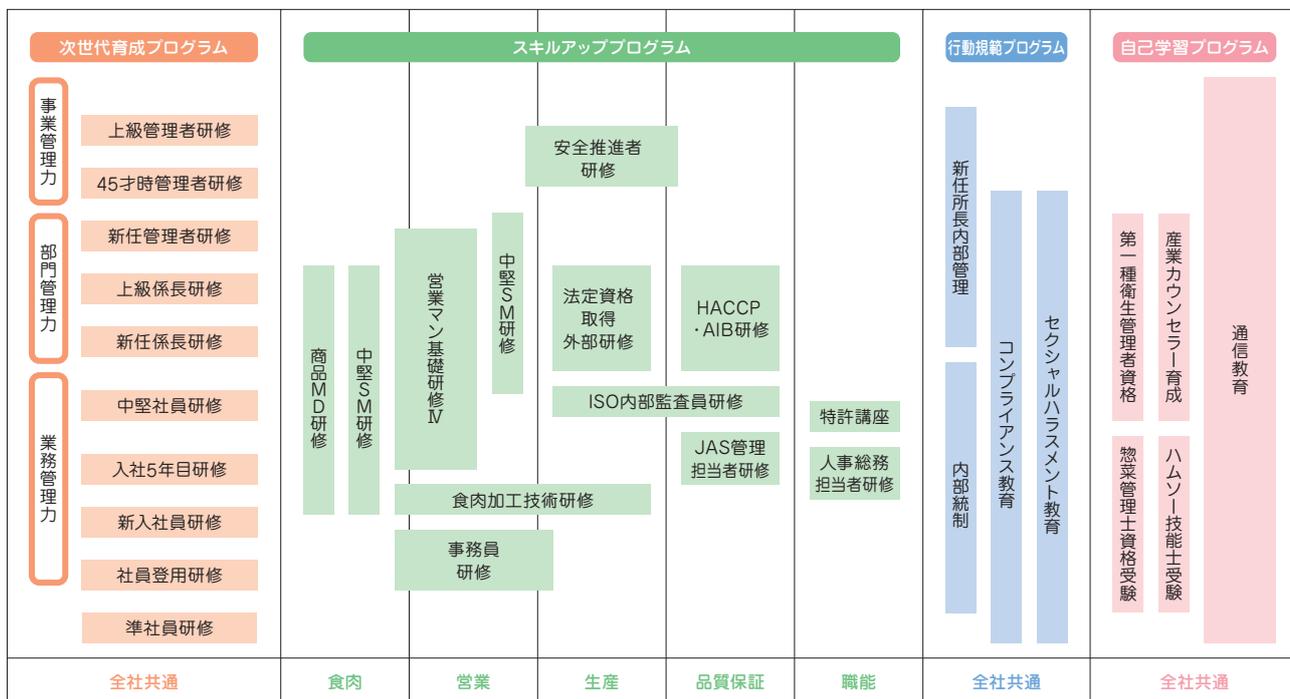
◆ 行動規範プログラム

全従業員の法令順守や内部統制、セクハラなどの分野の法令知識習得にも力を注いでいます。

◆ 自己学習プログラム

従業員の自発的な学習を促進するために、通信教育講座の受講を勧め、修了者には奨学金を支給しています。

● プリマハム教育・研修体系



海外現地従業員の教育

海外事業を展開していくうえで、一番苦労する点は、習慣や言葉の違いからくるコミュニケーションの問題です。

日本では当たり前になっていることや行っていることが、現地の人々にとっては全く新しいことであるということが度々あり、場合によっては大きな問題につながる可能性があります。

そこで最も重要になるのが、現地従業員の教育です。管理職においては、会社の経営方針や目標値の理解、進捗管理等について十分に理解することが必要です。そのため各工場では生産会議を月に一度開催し、経営状況についての情報を共有しています。また、別途開催する管理職ミーティングでは現状の問題点の抽出、改善活動の提案などを現地従業員自らが定期的に行うことにより、会社として進むべき方向について認識できるように工夫しています。

また、生産工程に携わる従業員については着替え・手洗い・入室から始まり、作業方法・清掃方法・機械の使用方法を指導するほか、品質管理担当者による日々の指導や社外コンサルタントの指導による5S活動を実施しています。

タイ・中国と国は違いますが、それぞれの工場ではプリマハムの品質管理をはじめとする社内基準を理解し、安心・安全な商品が提供できるよう、現地従業員への教育を徹底しています。



工場指導風景 (タイ)



ミーティング風景 (中国)

コーポレートガバナンスと コンプライアンス・内部統制

プリマハムは、透明性の高い誠実な経営を行い、変化に対応した意思決定が適正かつ迅速になされるようガバナンスの強化に努めています。コンプライアンス・内部統制についても不断の見直しによって継続的な改善を図り、社員一人ひとりの意識のさらなる向上に努めています。

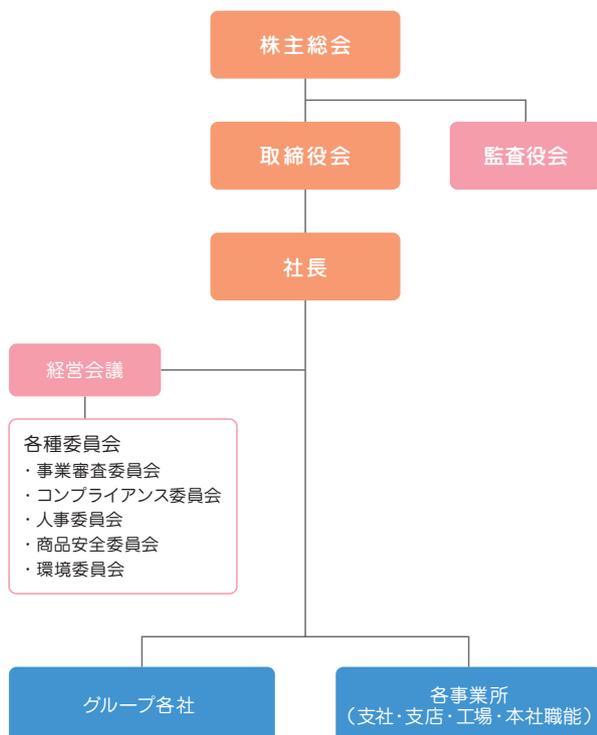
コーポレートガバナンス

基本的な考え方

社会から信頼される企業であり続けるためには、透明性の高い誠実な経営を行い、適時適切な情報開示を行うことで、お客さま、お取引先様、株主、従業員、地域社会などすべてのステークホルダーへのアカウンタビリティ（説明責任）を果たしていくことが最も重要であると考えています。

コーポレートガバナンス体制

● コーポレートガバナンス体制図



◆ 業務執行体制

会社の経営基本方針や重要事項に関しては、経営会議において十分な審議を行い、また各種委員会を設置し、各々の分野での経営課題等について慎重な審査・協議を行い、取締役会および社長の意思決定に反映させています。

◆ 監査体制

プリマハムは監査役設置会社であり、外部弁護士を含む社外監査役を中心とした監査を徹底し、取締役の業務執行が適切であるか、またその役割と責任が果たされているかを監査しています。

監査役による適正な監査の実施を確保するため、監査役の経営会議・社内委員会への出席や、内部統制室・経理部との連携強化を図っています。

コンプライアンスの推進体制

コンプライアンスの推進は、グループ共通の活動であり、すべての部署、すべての従業員が遂行し責任を負うものです。

コンプライアンス体制の事務局として、コンプライアンス室がグループ会社を含むコンプライアンス体制の構築と維持・管理に努めています。

また、コンプライアンス委員会を定期的を開催し、コンプライアンス経営に関する基本方針や重要事項などを審議しています。

食品関係法規などに対しては、品質保証本部が徹底した管理体制のもと、あらゆるチェックを実施しています。

◆ コンプライアンス研修

全従業員を対象に実施する「コンプライアンス研修」と、グループ会社のコンプライアンス担当役員を招集して開催する「グループ会社コンプライアンス連絡協議会」は、研修活動の二本柱になっています。

また、コンプライアンスマインドの高揚のため、各支店や主要事業所を巡回して、営業活動にさまざまな法律が関係していること、法的対応を誤ると会社や関係者に多大な影響を及ぼすこと、日頃の営業活動における基本動作の重要性などについて法務研修を実施しました。

社員の声

今後も継続して 教育活動に 取り組んでいきます。

正直で基本に忠実。これは、当社の経営理念のひとつです。2009年度に解説内容を分かりやすく改訂し、小冊子化した「プリマハム行動規範」では、この正直で基本に忠実であるとはどういうことなのかをも具体的に解説しています。4年ぶりの改訂を機に、改めて行動規範の内容の理解と実践の重要性を従業員に認識してもらうことを目的に、コンプライアンス研修を企画し、全従業員に実施しました。

「プリマハム行動規範」を全従業員が理解・実践することで、プリマハムがより価値ある企業になり、従業員が自信と誇りをもち尊敬される存在になるよう、今後も継続して教育活動に取り組んでいきたいと思っております。



コンプライアンス室 松本 正規

内部統制システムの強化

基本的な考え方・方針

内部統制は、健全な企業文化の醸成と企業価値を高めるための活動と位置づけています。法令の趣旨に基づく確認活動にとどまることなく、業務品質の向上に資することを内部統制システムの基本的な考え方としています。内部統制が各従業員まで浸透するように、内部統制室が各拠点を巡回し、整備・運用状況の検証、強化、見直しに取り組んでいます。

統制の整備・運用

2006年度に「内部統制推進プロジェクトチーム」を設置し、プリマハムグループ全体の内部統制システムを構築してきました。その後内部統制をより一層強固なものにするため、2008年4月「内部統制室」に改組し現在にいたっています。プロジェクトチーム発足時から、継続的に実施している各拠点の巡回を基軸に、内部統制システムを整備し、改善策の実施指導およびフォローアップを行っています。これにより、各従業員の内部統制に対する意識・理解を高め、

さらに自主的な改善提案等を行うことで各組織が、積極的に関与する体制を構築しています。グループ会社に対しても定期的な説明会の開催や評価に際しての訪問、およびフォローアップなどを行い、本社と同様に意識・理解が高まるよう、取り組みを進めています。

財務報告にかかわる内部統制評価制度への対応

2008年度から上場会社に適用された、財務報告にかかわる内部統制評価制度への対応としては、監査法人と定期的に協議をしながら必要な改善を行い、整備および運用の評価を実施しています。その結果、2008年度、2009年度ともに内部統制は有効と評価し、内部統制報告書を開示しています。

さらなる向上を目指して

内部統制システムは、経営資源や経営、環境、法令などの動向に応じて変化するリスクに適切に対応していく必要があります。さらなる業務の標準化を図り、リスクを限定することで、効率的な統制が実施できるように工夫していきたいと考えています。そのために、基本に忠実でかつ合理的な業務を全従業員が意識し自ら業務改善ができるような環境を整えていくことを目指してまいります。

また、国際会計基準とのコンバージェンス(収斂)の最中にある会計基準の改定への対応も非常に重要となっていることから、関係各署が密接に連携して有効かつ効率的な統制を確立し、適正な財務報告を確保するよう努めてまいります。

社員の声

現場との コミュニケーションを活発にし、 内部統制の充実を図ります。

2006年度に内部統制推進プロジェクトが発足し、2010年度で5年目を迎えたプリマハムの内部統制システムですが、その間、現場を数多く巡回することで定着を図ってきました。その結果、すべての組織に内部統制に関する意識・行動は浸透してきたと自負しています。今後は、従業員一人ひとりが新しい仕事に取り組む際、自ら内部統制の構築ができるように支援していきたいと考えています。



内部統制室 古賀 慎一

私たちの社会貢献活動

プリマハムは、地域社会とともに、またお取引先様とともに、さまざまな社会貢献活動に積極的に取り組んでいます。従業員一人ひとりにおいても、身近な清掃活動・植林活動などに参画し、従業員の環境意識向上を図るなど、これからも積極的に活動していきます。

植林活動への取り組み

地球温暖化防止活動と水源林の保全などの一環として、植林活動に取り組んでいます。年々、各事業所での参加者数も増えてきました。毎年継続して実施している事業所では、自分たちが植えた木が徐々に成長していく様子を目の当たりにし、喜びを感じています。

今後も植林活動に積極的に取り組んでいきます。



植林活動

● 2009年度 植林活動参加実績

	日時	場所	参加人数	内容
北海道工場	2009年 6月2日	町民 レクリエーション の森	12名	サクラ、ハルニレ、マツ などの苗木50本の 植樹
三重工場	2009年 4月19日	伊賀市拓殖川 上流	45名	サクラやモミジなどの 苗木40本を植樹。成 長の妨げになる添え 木の取り外し
品川本社 プリマ食品	2009年 5月13日	埼玉県比企郡 小川町	30名	つつじなどの苗木を 植樹
四国フーズ	2009年 5月10日	香川県香川郡 直島町	17名	山林火災で失われた 緑の再生のため、クロ マツ、ウメバヤシなど を植林
熊本プリマ	2010年 3月6日	阿蘇山大観峰 付近	4名	地元企業主催の植林 活動に参加

清掃活動の実施

周辺地域の美化推進のため、工場・事業所周辺での定期的な清掃活動を実施しています。また、茨城工場では、土浦市主催の「霞ヶ浦・北浦地域清掃大作戦」への参加、西日本支社では、大阪市主催の「大阪市一斉清掃“クリーン

おおさか”」への参加、四国フーズでは香川県主催の「香川さわやかロード」活動への参加など、清掃活動イベントへも参加しています。



清掃活動

お取引先様とともに

スポンサー活動：東京ディズニーリゾート®

プリマハムは、開園以来東京ディズニーリゾート®のオフィシャルスポンサーとして、東京ディズニーランド®の「ザ・ダイヤモンドホース・シュー」と「プラザパビリオン・レストラン」、東京ディズニーシー®の「ユカタン・ベースキャンプ・グリル」を提供しています。

ザ・ダイヤモンドホース・シュー
©Disney/Pixar

プラザパビリオン・レストラン



ユカタン・ベースキャンプ・グリル



スポンサー活動：東北楽天ゴールデンイーグルス[®]

オフィシャルゴールドスポンサーとして、東北楽天ゴールデンイーグルス[®]を応援しています。



お取引先様との協賛ナイター
当社社長松井(写真左)

©Rakuten Eagles

野球観戦共同キャンペーンの実施

東北支店では、地元のスーパーマーケット様と共同でキャンペーンを実施し、東北楽天ゴールデンイーグルス[®]の公式戦に山形県や宮城県にお住まいのご家族をご招待しました。

初めて観るプロ野球選手の迫力あるプレーに興奮気味のお子さんもおられ、親子そろっての野球観戦を大いに楽しんでいただきました。



野球観戦ご招待風景

食肉専門学校における人材の育成

学校法人竹岸学園 竹岸食肉専門学校

学校法人竹岸学園 竹岸食肉専門学校は、1964年、食肉業界の新しい担い手の育成を目指して、プリマハムの創業者により我が国唯一の食肉専門学校として設立されました。

設立以来、食肉業界・流通業界への従事を志す青年に対する専門技術の修得および人格形成の場として、約6,000名の卒業生を輩出してきました。

本学園では、「変えなければいけないこと」と「変えてはいけないこと」とを正しく判断し、食肉・流通業界の要求する専門性がどう変化していくかを常に先取りしながら、業界が必要とする新しい経営技術者の育成に努めています。



実習風景

インターンシップの受け入れ (秋田プリマ食品)

秋田プリマ食品(株)では、2009年度、秋田県由利地域振興局の依頼で、高校2年生2名をインターンシップとして受け入れました。それぞれの研修期間は10日間でしたが、初めての就業体験で、とまどいや時にはつらさを感じながらも、働くということや会社というものに実際にふれ、貴重な体験をしてもらえました。

【生徒さんの感想】

◆Aさん

どんな会社でもさまざまな部署や仕事があって成り立っているんだということを知りました。将来の進路を考えていくうえでいい経験になりました。

◆Bさん

チームワークの3原則を学びました。それは、「期日厳守」「一人で抱え込まず相談する」「助け合いの精神」です。仕事はチームワークがあって初めて成り立つものであり、日ごろの良好な人間関係が大切であるということを学びました。

「国連WFP協会」への支援

現在世界では10億人を超える人々が飢えに苦しんでおり、世界の人口の6人に1人近くもの人が空腹のまま不安な生活を送っています。

WFP国連世界食糧計画は、飢餓と貧困の撲滅を使命に活動する国連唯一の食糧支援機関です。「食」に直接携わるプリマハムは、2005年にWFPの日本における民間公式支援窓口である認定NPO法人国連WFP協会の評議員となって以来、WFPの活動を支援しています。



世界の子どもたち
©WFP/Benedicte Pansier



地球のハラベコを救え。
キャンペーンロゴマーク

地域とともに ～おかげさまで、鹿児島工場50周年～

2010年4月、プリマハム鹿児島工場は、操業50周年を迎えることができました。

食肉加工品がまだ一般家庭でなじみの薄かった1959年当時、九州の畜産農業の振興を目指して、串木野市（現いちき串木野市）の第一号誘致企業として、鹿児島工場の建設計画が決定されました。

● 鹿児島工場の沿革

1959年（昭和34年）	串木野市より6.6haの敷地の提供をうける
1959年（昭和34年）	プリマハム鹿児島工場起工式挙行
1960年（昭和35年）	落成式・操業開始
1969年（昭和44年）	食品衛生厚生大臣賞を受賞
1972年（昭和47年）	天皇陛下にボンレスハム献上
1977年（昭和52年）	労働衛生週間 労働大臣努力賞を受賞
1979年（昭和54年）	ソーセージ包装室の無菌化
1998年（平成10年）	自家発電設備の導入
2003年（平成15年）	『源流』ロースハムの発売
2005年（平成17年）	JAS 優良工場 認定
2005年（平成17年）	ISO14001 認証取得
2007年（平成19年）	ISO22000 認証取得
2010年（平成22年）	操業50周年を迎える (50周年記念 緑化推進事業実施)

長期的な原材料の確保のために

わが国における当時の畜産および食肉加工業の発展のためには、安定かつ長期的な食肉原材料の確保・供給が課題でした。

しかし、鹿児島県は消費地と遠く離れているために、家畜を生きたまま輸送するには高い運賃と、輸送途中での減損が厚い障壁となります。そこで鹿児島工場では正肉^{*1}に加工し、冷凍輸送することで、生産者農家と当社の相互の発展につながることを目指して鹿児島工場が建設されました。

また、当時では最新鋭の機械を先進国ドイツから導入し、技術においても最先端を走っており、「この工場は、畜産における先進国からの50年の遅れを完全に取り戻したものである。」と高く評価されました。

*1 正肉：枝肉から骨などを取り除いた肉

地域とともに半世紀、そしてこれからも

鹿児島工場で生産する商品は、時代とともに変化してきましたが、「味にこころを伝える、安心・安全な商品づくり」の姿勢はいつの時代も変わりません。

地元の畜産農業の振興を目指して操業された鹿児島工場は、この半世紀にわたり地元の方々の雇用や地域の発展に貢献してきました。

これからも食の安心・安全と環境に配慮した取り組みを積極的に行い、地元の方々から愛される鹿児島工場であり続けたいと考えています。



中吊り広告「味にこころを伝えて半世紀」



串木野さのさ祭り

◆ 操業50周年記念式典

50回目の操業記念日である2010年4月17日、いちき串木野市長はじめ、操業当初から縁のある方や、OBの方々など多くの方をお招きし、記念式典が盛大に執り行われました。

また、緑化推進事業として、当工場の顔ともいえる工場正面の庭園の整備を実施しました。



操業50周年記念式典

社員の声

地域に愛される プリマハムに

「地域に愛されるプリマハム」をスローガンに、少年スポーツの振興支援や行政、産業界との緊密なる交流を行うとともに、市の最大行事「串木野さのさ祭り」に参加団体中最多の踊り連で盛り上げています。地域環境活動としては、毎週行う工場近隣の清掃活動も7年を数え、当時は8袋程あったゴミが今では20分の1に減り、市民の環境意識高揚の先駆けとなったと評価をいただきました。地域特産品とのコラボ商品も育ち、今後とも地域に愛される工場として活動していきたいと思っています。



鹿児島工場長 辛島亨

いちき串木野市長 田畑誠一様

地域の発展に貢献してこられた50年



『味に心を伝えたい』と誠心誠意、生産に励まれたプリマハム(株)鹿兒島工場操業50周年を心よりお祝い申し上げます。当工場は、本市における誘致企業の魁として進出され、雇用の面はもちろん、納涼大会開催や地かえて祭り、海岸清掃等へ参加されるなど地域社会全体の発展に大きく貢献されておられます。また、国際コンテストでの金賞受賞やISO22000を取得されるなど本市の中核企業として発展しておられるところであり、輝かしい実績に市民ひとしく敬意を表するとともに深く感謝を申し上げます。これからの本市は、食のまちづくりを目指しておりますので、安心・安全・新鮮・美味しい貴社の製品が、その中核をなされることを期待しています。

南九州の食の情報発信基地として「食」に関する取り組みがさかんな「いちき串木野」。各産業がそれぞれリンクし循環が生まれ発展していくさま、海のもの、丘のもの、さらに加工、販売業者を含めた食にかかわる「産業の循環」を表現しています。



地域とともに ～「本荘ハムフライ」で町おこしをバックアップ～

秋田プリマ食品(株)(当時プリマハム秋田工場)は、1961年秋田県誘致企業第一号として本荘市(現由利本荘市)で操業をはじめ、以降半世紀にわたって地元の方々とともに歩んできました。

この度、お世話になった地元の町おこしに少しでもお役に立てればと、地元の商店主の方々でつくる「本荘ハム民の会」とともに「本荘ハムフライ」の復活に協力させていただくべく、生産を始めました。

厚切りハムにパン粉をまぶしラードで揚げたハムフライは、もともとは昭和30、40年代に旧本荘市内で食べられていた「なつかしの味」。その後、食の多様化もあって、ハム

以外の肉料理も手軽に食べられるようになったことなどから、同市でも見かけなくなりました。

しかし、「懐かしくて地元と縁の深いもので地元の活性化を図りたい」との思いで、この度このハムフライの復活に協力しました。2010年2月には、この味をより多くの皆さんに知っていただこうと、地元の保育園児たちに無償提供。園児たちは揚げたてのハムフライを美味しくそうにほおぼってくれました。

今後も地域のさらなる活性化のために、この「本荘ハムフライ」を広めていきたいと考えています。



ハムフライをほおぼる園児たち
提供：秋田魁新報社



本荘ハムフライ

ハム民の会会長 今野広志様

市民有志でハム民の会結成



秋田市のアゴラ広場イベント会場にて今野会長(写真右)と秋田プリマ食品佐藤裕美(写真左)
写真：毎日新聞社提供

かつて私たちが子どもの頃、地元の肉屋で惣菜として売られていたハムフライは、子どもたちの空腹を満たすおやつ代わりでした。そこで古くから地域に根ざすソウルフードとしてこのハムフライに着眼し、地元商店街を活性化させようと「本荘ハムフライ ハム民の会」を設立しました。

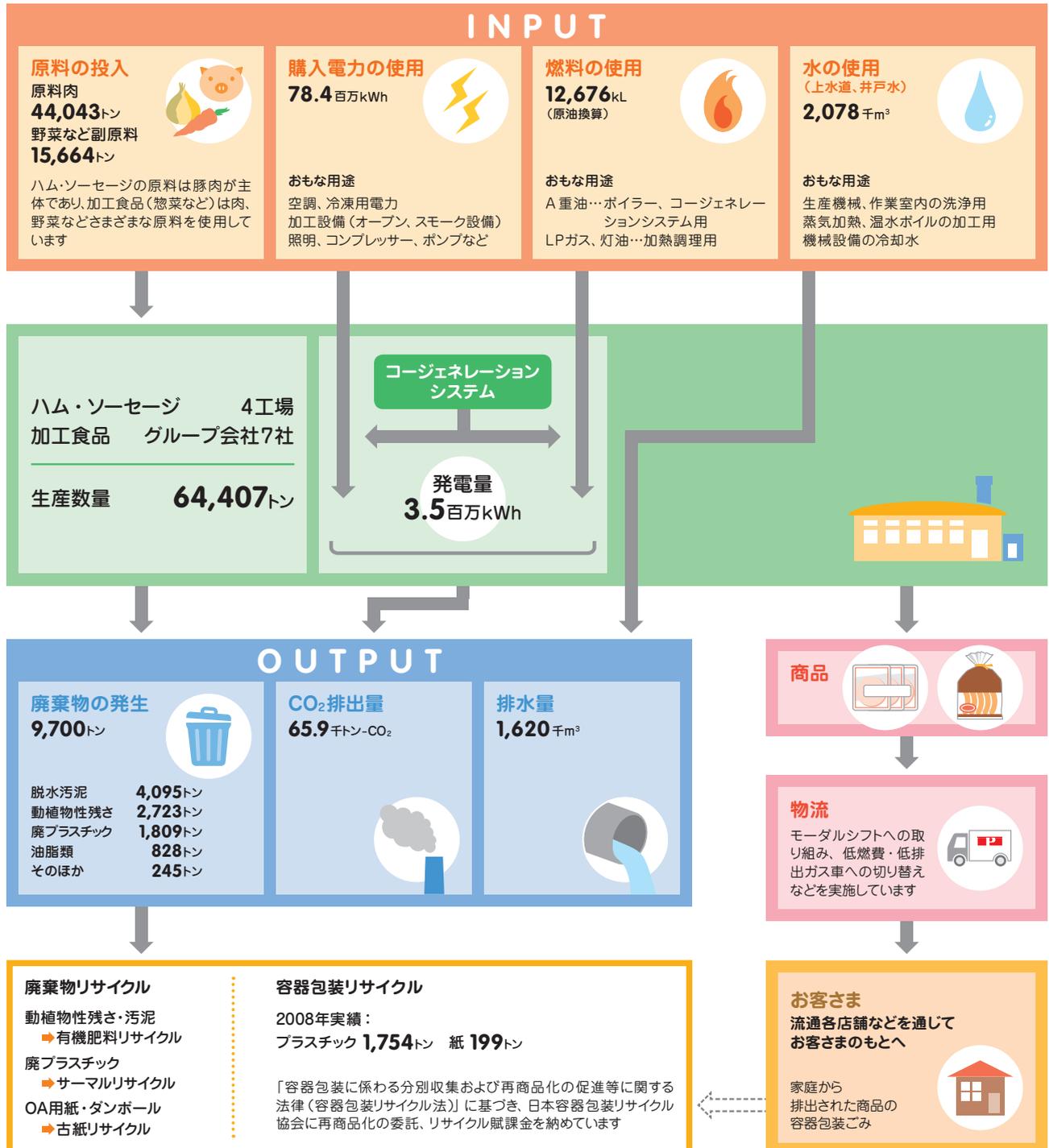
この度、秋田プリマ食品さんの強力なバックアップをいただき量産が可能になり、さまざまなイベントで露天販売をするなど、認知度も徐々に向上してきています。

今後は取り扱っていただく店舗を増やして、一過性のブームで終わらせないよう、地域全体で取り組んでいきたいと思っています。

環境とのかかわり

プリマハムは、原材料の投入から商品の消費・廃棄にいたるまで、さまざまな側面で環境とのかかわっています。商品の製造や品質維持のためのエネルギー消費の効率化や廃棄物の発生抑制・リサイクル、容器包装対策に力を入れています。

プリマハムグループのインプット・アウトプット（2009年度）



※ データの対象範囲は、北海道・茨城・三重・鹿児島・秋田・プリマ食品・プライムフーズ・北陸プライム・四国・熊本・プリマルーケの各サイト

2009年度環境目的・目標

環境方針に基づいて環境目的・目標を策定し、その達成に向けてさまざまな取り組みを進めています。目標は毎年見直し、継続的な改善を目指して取り組んでいます。

環境方針	実施項目	2009年度目標	実績			評価	掲載ページ	
環境負荷の低減 汚染の未然防止	生産工場 ^(※1) における 電力使用量の削減 ●設備動力に伴う電力使用量削減 ●OA機器・照明等による 電力使用量削減	省エネルギー対策実施目標 ^(※3) 8,613千kWh以上	省エネルギー対策実施(千kWh)			○	P.36	
			2007年度	2008年度	2009年度			
			5,925	7,933	9,195			
		事業所 ^(※2) における 電力使用量の削減(2004年度比)	電力使用量 18.1%削減	電力使用量削減率(%) (2004年度比)			○	P.42
				2007年度	2008年度	2009年度		
				19.4	18.8	23.7		
		生産工場 ^(※1) における 水使用量の削減 ●設備動力に伴う水使用量削減	節水対策実施目標 ^(※4) 234千m ³ 以上	節水対策実施(千m ³)			○	P.37
			2007年度	2008年度	2009年度			
			166	203	261			
	OA用紙使用量の削減 (2004年度比)	OA用紙使用量 16.1%削減	OA用紙使用量削減率(%) (2004年度比)			○	P.42	
			2007年度	2008年度	2009年度			
			13.3	16.0	23.3			
	廃棄物排出量の削減 ^(※5) 対象廃棄物：動植物性残さ 廃プラスチック	廃棄物排出量を 2,579トンに抑える	廃棄物排出量(トン)			○	P.39	
			2007年度	2008年度	2009年度			
			2,698	2,544	2,401			
	廃棄物の再資源化の推進 ^(※5) ●廃棄物リサイクル率の向上	リサイクル率を 92.6%に向上させる	リサイクル率(%)			○	P.39	
			2007年度	2008年度	2009年度			
			90.2	93.5	96.8			
	環境保全型商品の販売促進	包装用フィルムの使用量削減 5.0トン削減(対前年差)	包装用フィルムの使用量削減(トン)(対前年差)			○	P.41	
			2007年度	2008年度	2009年度			
			89.5	27.2	5.3			
		水性印刷包材の利用推進 4商品以上で採用	水性印刷包材の利用推進					
			2007年度	2008年度	2009年度			
			—	4商品	9商品			
地域との共生	工場・事業所周辺の清掃		工場・事業所周辺の清掃の実施			○	P.28	
	地域行事への参画		鹿児島 : さのさ祭りへの参画 秋田 : 納涼祭の実施 など					
	植林活動への参画		北海道 : 清水グリーンフェスティバルへの参画 三重 : 柘植川上流植林活動への参画 プリマ食品 : 荒川上流森づくり など					

※1 生産工場とは、北海道・茨城・三重・鹿児島・秋田・プリマ食品・プライムフーズ・北陸プライム・四国・熊本・プリマルーケの各サイト

※2 事業所とは、品川本社・近畿の各サイト

※3 省エネルギー対策実施目標とは、統轄および各サイトで抽出した電力使用量削減に対する取り組みを実施したことによる削減推定効果の積上げによる値(P.36~37の目標達成状況も同様)

※4 節水対策実施目標とは、統轄および各サイトで抽出した水使用量削減に対する取り組みを実施したことによる削減推定効果の積上げによる値(P.36~37の目標達成状況も同様)

※5 当目標の対象サイトは、北海道・茨城・三重・鹿児島の各サイト(ハム・ソーセージ生産工場)

環境マネジメント

持続可能な社会をつくるため、ISO14001による環境マネジメントシステムを主軸とした、環境経営を行っています。

環境方針

[1] 基本理念

プリマハムは、環境保全を経営の最重要課題のひとつと認識し、経営理念「商品と品質はプリマの命」「絶えざる革新でお客様に貢献」を旨とし、常にお客様の満足と安心を優先した「もの造り」を行ないます。さらに、持続可能な社会の構築に向け、事業活動のあらゆる場において従業員一人ひとりが、環境保全の意識を高め、身近なことから取り組んでいきます。

[2] 基本方針

プリマハムは、ハム・ソーセージ、食肉および加工食品等の製造販売、および養豚事業において定期的に環境目的・目標を設定し見直すと共に、環境マネジメントシステムの継続的な改善と汚染の予防のため、以下の基本方針を定めます。

1. 法規制順守

- ◆ 環境法規制および当社が同意するその他の要求事項を順守するとともに、必要に応じて自主管理基準を設定し事業活動を行います。

2. 環境負荷の低減・汚染の未然防止

- ◆ 事業活動の推進にあたり、地域環境および地球環境の保全に配慮し、環境負荷の低減・汚染の未然防止に努めます。

3. 環境保全活動の推進

- ◆ 事業活動において、省エネルギー・省資源を図り、資源の効率的な利用に努めます。
- ◆ 事業活動において、廃棄物の削減・リサイクル化を図り、循環型社会の形成に貢献します。
- ◆ 温室効果ガスなどの地球環境に負荷を与える物質の排出削減に努めます。
- ◆ 環境保全に配慮した商品の開発に努めます。

4. 地域との共生

- ◆ 環境保全活動に積極的に参加し、地域社会への貢献と調和に努めます。

5. 啓蒙活動

- ◆ 地球環境に対する意識向上を図るため、全従業員に環境教育を実施します。
- ◆ 職場の安全意識向上を目的に、5S運動を推進します。

6. 社外への公表

- ◆ この環境方針は社外に公開するとともに、全従業員に対し周知させます。

2009年9月7日 代表取締役社長 松井 鉄也

環境監査

内部環境監査

環境方針や目標の遂行状況など環境マネジメントシステムの適切な運用を確認するため、内部環境監査を毎年実施しています。2009年度は、2009年8月～2010年1月にかけて、内部監査員計46名にて、全14サイトおよび統轄環境管理責任者を対象に実施しました。本年度は法規制や環境関連施設の整備状況の確認に力点を置き、内部環境監査員による事前打ち合わせで監査のポイントを整理し、意思統一を図るなど、各サイトのレベル向上に役立つ監査が行えるようにしました。

本監査では、「目標未達成事項に対する是正処置報告書が作成されていない」「ルール通りにコミュニケーションの回答がされていない」「新プロジェクト開始に伴う環境側面の見直しがされていない」などの指摘が出され、それぞれ適切に改善を行いました。

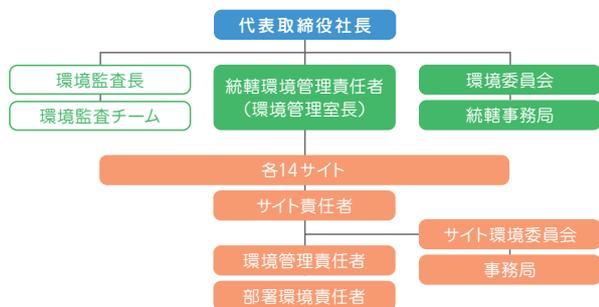
● 2009年度内部環境監査 実施状況

実施日	指摘件数		
	軽微な不適合	観察事項	良い点
2009年8月20日～ 2010年1月14日	35	241	102

外部環境審査

2010年1月～2月にのべ5日間にわたり、外部審査機関による更新審査を受審しました。不適合は1件で、「法規制順守に関わる運用管理で報告書の未提出等の不備が認められる」との内容でした。本件はすぐに是正処置を行い、継続してISO14001の認証が認められました。また、改善事項は1件で「適切な時期における不適合是正の実施がされていない」との指摘を受けました。これについては、2010年度の改善事項として全サイトへ横展開を図りながら取り組んでいます。

● プリマハム環境マネジメント体制 (2010年3月末現在)



- 代表取締役社長 組織の最高経営層で環境マネジメントシステム全体の責任者
- 統轄環境管理責任者 環境マネジメントシステム構築・運用管理の責任者
- 環境監査長 内部環境監査全体の責任者
- 環境委員会 全役員・サイト責任者によって構成され、プリマハムの環境保全活動に関し諮問を行う(年1回以上開催)
- サイト責任者 サイトにおける環境活動全体の責任者
- 環境管理責任者 サイトにおける環境活動の推進責任者
- 部署環境責任者 部署における環境活動の推進責任者

環境関連法規制等の順守状況

環境関連法規制やプリマハムが合意した協定等の順守とともに、法規制より厳しい自主基準値を設定し、管理・徹底

に努めています。

2009年度は、近隣住民の方から苦情が計7件寄せられました（騒音／3件、臭気／0件、水質／0件、その他／4件）。騒音の苦情は「トラックがエンジンをつけたまま停まっていたうさい」というもので、委託運送業者へ車両移動および改善の指示等を行いました。環境関連の罰金、訴訟はありませんでした。

おもな環境関連法規制

- ◆大気汚染防止法
- ◆水質汚濁防止法
- ◆エネルギーの使用の合理化に関する法律
- ◆廃棄物の処理および清掃に関する法律
- ◆食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律 など

事故緊急事態対応

2009年8月、プリマ食品サイトで、污水配管の接合金具の締め付け不良により排水処理施設から污水が漏洩、工業団地調整池へ流入する事故が発生し、早急に道路および調整池の清掃を行いました。事故後、污水配管の設置方法を改善し、接合不良が起きても污水が調整槽へ入り、外部へ流出しない仕組みに改善しました。また日常チェック体制の強化等の再発防止策を行いました。

2009年10月、北海道サイトでは、排水処理施設から污水が漏洩する事故が発生しましたが、敷地外への環境影響はありませんでした。ばっ気槽の亀裂から污水が染み出たもので、亀裂箇所の補修および表面のひび割れ等についても補修・改善を行いました。

日常点検を強化するなど、管理のさらなる強化・徹底を図っていきます。

従業員教育

環境保全活動の推進・向上、緊急事態の未然防止や是正措置の徹底等を図っていくうえで、従業員の環境意識啓蒙は非常に重要であると考えています。

一般教育、特定業務者を対象とした特定教育は、環境変化に対応するため、最低年1回、各サイトにて実施しています。また、外部機関より講師を招いた特別環境教育は、のべ780名を対象に実施し、「環境問題と国内外動向」をテーマに、社内外問わず常に環境配慮を意識した活動ができるよう、クイズ形式の教育を実施しました。

内部環境監査員は新たに8名増員し、全サイトに内部監査員が配置され、日常の運用にもその力量がいかされる体制をつくりました。また環境監査のレベルアップを図るため、

内部監査員資格保有者へのスパイラルアップ研修を実施しました。過去の指摘事例を検証する講義や演習に重点を置き、監査の視点を養う研修となるようにしました。

● 2009年度環境教育実施状況

教育名	実施内容	受講人数
一般教育	最近の環境問題の動向、環境方針の変更点、体制、目的・目標、環境実施計画、等の周知	3,611名
特定業務教育	環境特定施設の運転、保守等、特定作業に従事する者への手順書教育	各サイトにて適宜実施
特別環境教育	外部講師による最近の環境問題の動向講義 ・環境問題と国内外動向クイズ	780名
内部監査員養成教育	外部研修機関にて研修受講 ・ISO14001規格解説、監査のポイント、確認テスト、等	8名
内部監査員スパイラルアップ教育	ISO14001規格解説、監査のポイント、過去の指摘事項検証、演習、等	27名
新規推進担当者教育	外部研修機関にて研修受講 ・ISO14001規格解説、等	7名

● 環境にかかわるおもな有資格者（2010年3月末現在）

資格名	有資格者数
エネルギー管理士（電気・熱）	13名
エネルギー管理員（電気・熱）	15名
電気主任技術者	18名
高圧ガス製造保安責任者	62名
公害防止管理者	64名
危険物取扱者	109名
ボイラー技士（特級・一級・二級）	67名
ISO14001内部環境監査員	92名
環境社会検定（eco検定）	3名

社員の声

内部監査員教育に 力を入れています

環境マネジメントシステム導入から年月が経過し、各サイトでの運用レベルは年々向上しています。そのなかで監査をする監査員のレベル向上も非常に重要な課題であると考えています。内部環境監査員のスパイラルアップ研修は毎年実施していますが、規格やマニュアルの復習だけではレベルアップにつながりません。そこで、模擬監査実施によるインタビュー手法の習得や、過去の監査結果から指摘内容の良し悪しを分析するなど、実際の監査で役に立つ研修となるようカリキュラム構成に工夫をしています。研修の成果が内部環境監査でいかされ、プリマハム全体のレベル向上につながればと思っています。



環境管理室 石塚 文

省エネルギー・地球温暖化対策

地球温暖化の防止に向けて、生産活動におけるエネルギーの適正かつ効率的な利用はもちろんのこと、節水などにも取り組み、二酸化炭素排出量削減に努めています。

目標達成状況

電力 → 省エネルギー対策実施目標※

目標値 8,613千kWh 実績値 9,195千kWh

水 → 節水対策実施目標※

目標値 234千m³ 実績値 261千m³

※ 省エネルギー、節水対策実施目標とは、統轄および各サイトで抽出した電力使用量、および水使用量削減に対する取り組みを実施したことによる、削減推定効果の積上げによる値

エネルギー消費量

プリマハム生産工場11サイトの2009年度のエネルギー消費量は1,255千GJでした。11サイト中の8サイトが、エネルギーの使用が大きいと判断されるエネルギー管理指定工場（第1種：3サイト、第2種：5サイト）になっています。

省エネルギー活動は、毎年積極的に取り組んでいますが、本社政策の計画と各サイトでの従業員一人ひとりの意識改革が昨年度は大きく実を結び、第1種指定工場のすべてを含むほとんどのサイトで大幅なエネルギー消費量の削減を実現し、二酸化炭素排出量の抑制に貢献しました。

特にエネルギー構成比の60%を占める電力使用量に関しては、前年比の3%の削減を達成しています。この結果、エネルギー消費原単位も前年に比べて低下しました。また、前年より生産数量が1.8%減少したこともあり、エネルギー総消費量は例年を大きく下回る3.7%の減少となりました。

● エネルギー管理指定工場8サイト二酸化炭素排出量（トン-CO₂）

エネルギー管理指定工場	2008年度	2009年度	削減率
第1種指定工場(3サイト)	40,423	37,998	△6%
第2種指定工場(5サイト)	22,076	21,414	△3%

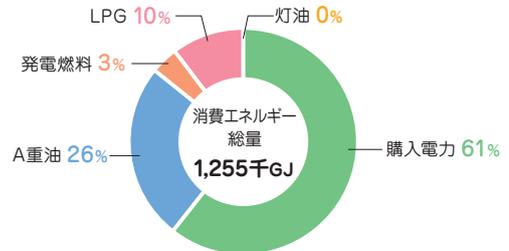
(2008年度比)

2009年度の省エネルギー活動

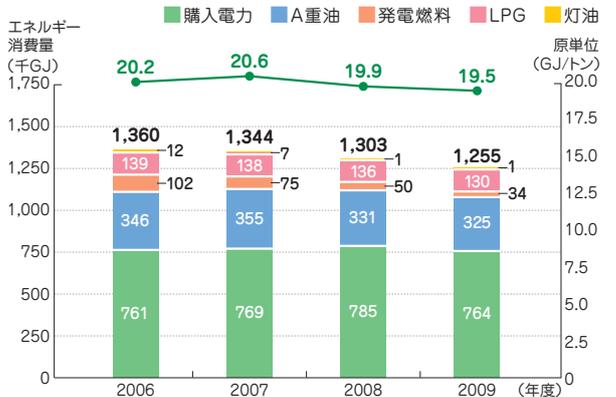
プリマハムのエネルギー消費では、電力が大きな割合を占めていることから、電力使用量の削減に重点をおいて取り組みを進めています。具体的には、北海道サイトおよび鹿児島サイトで、老朽化している熱処理設備（燻製工程に使うスモークハウス）を更新し、熱エネルギー効率の向上を図ったこと、および鹿児島サイトの重点的リニューアルによる生産効率の向上などに取り組み、目標達成に努めました。さらに従業員に対する製造現場での環境配慮、省エネルギー意識の向上により行われた昼休みの消灯や各設備の電源管理の徹底が、電力使用量削減に大きく寄与しました。

今後も、無駄なロスを生じている老朽化設備を中心に、エネルギー効率の良い設備導入を図り、重油も含めた省エネルギー対策の推進に努めていきます。

● 2009年度消費エネルギー構成比



● 年度別エネルギー消費量



※ エネルギー消費原単位：生産数量1トンあたりのエネルギー消費量(GJ/トン)
 ● 小数点以下第1位四捨五入のため合計があわない年度があります
 ● 精査により数値を一部変更しました
 ● データの対象範囲は生産工場11サイト

おもな省エネルギー・地球温暖化対策

熱処理設備の更新

鹿児島サイトでの重点的リニューアル計画のなかで、熱処理設備（スモークハウス）の更新を実施しました。保温性の向上などにより熱効率が向上した結果、従来から使用していた設備に比べ処理時間も大幅に短縮できました。

北海道サイトに関しても、熱処理設備（スモークハウス）の更新を実施しました。鹿児島サイトと同様に、処理時間の短縮およびエネルギー効率が大きく向上し、大きな改善効果を上げることができました。



更新されたスモークハウス

鹿児島サイト重点的リニューアル

一昨年の茨城サイト重点的リニューアルに続き、2009年度は鹿児島サイトに重点的リニューアルを行いました。まず、品質衛生対策を目的に老朽化した建物および付帯設備に関して改善を施すとともに、原料搬入から塩漬工程までの生産ラインの再配置による運搬効率の改善を実現しました。さらに、老朽化した生産設備の抜本的な更新や革新的生産設備の導入により、良品率の向上と製造処理時間の短縮による生産効率向上などにより、製造エネルギーの大幅な抑制を実現しました。そして、材料処理から塩漬工程および洗浄工程については、集約化および直結化により、原材料や仕掛品などの移動量の削減も実現され、さらなる省エネルギーにつながっています。

そのほかの波及効果として、製造過程で使用する補助材料（スライスハム用一次包装フィルムなど）を極限まで排除し、製造工程で必要以上に廃棄物を発生させない工場の実現まで成功しています。



リニューアルされた塩漬工程

高速3本切りスライサーの開発導入

技術開発センターではスライス加工前の長いハムを3本同時にスライスできるスライサーを独自に開発しました。3本同時スライスによる処理能力の向上で生産効率が大幅に向上し、コンパクト化を実現すると同時に省エネルギーに貢

献しています。

また、このスライサーは従来と比べ、スライスの厚みを極限まで揃えることが実現でき、かつ3本それぞれ独立した重量制御が可能（国際的な特許取得）なことから、製品の重量バラツキをほとんどなくすることができるようになりました。これにより、スライス歩留りを1%以上改善し、廃棄物排出量の削減にも役立っています。さらに生産終了後の洗浄のしやすさを考慮した機械構造や部品を使用したことで、洗浄作業時の節水にも貢献しています。



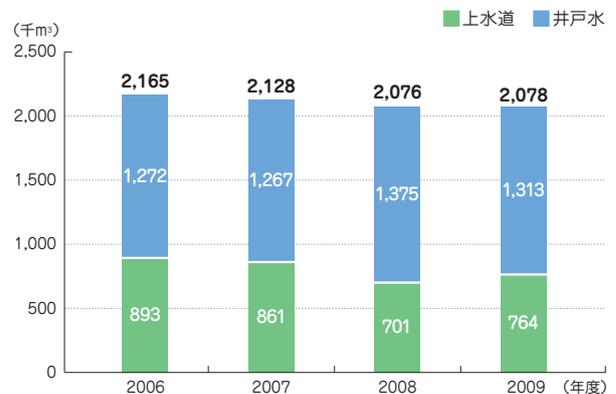
高速3本切りスライサー

節水への取り組み

工場では製品加工に水資源を利用するほか、日々の工場内の洗浄に多量の水を使用します。2009年度は、北海道サイトと鹿児島サイトの老朽化熱処理設備の更新により熱処理工程での水使用量を大幅に抑制でき、効率的な水の使用に貢献できました。また、鹿児島サイト重点的リニューアルにおいては、解凍および材料処理工程での水の使用について、革新的な生産設備への更新を図り、流水解凍から低温解凍に切り替えることにより、大きな節水効果を実現しました。

このほか、日々の朝礼や環境マネジメントシステムでの従業員教育を通じて節水への意識づけを行い、水資源の有効利用につながる活動を継続していますが、その活動も大きな効果をあげています。

● 年度別水使用量



※ データの対象範囲は生産工場11サイト

物流への取り組み

「エネルギーの使用の合理化に関する法律」により、特定輸送事業者・特定荷主の指定を受けています。法律の求めるエネルギーの使用にかかわる原単位1%以上削減を目指して取り組んでいます。

輸送燃料使用原単位目標と実績

共同配送の実施、配送の効率化などさまざまな対策を進めて削減を図っています。2009年度は一時的に増加に転じましたが、今後も継続して削減に取り組んでいきます。

● 輸送燃料使用原単位

	目標	実績	対前年度比
2006年度	—	8.2kℓ/千トン*	—
2007年度	対前年度比 △1%	7.7kℓ/千トン	△7%
2008年度		7.3kℓ/千トン	△4%
2009年度		7.6kℓ/千トン	4%

※ 委託車両分含む（原油換算kℓ/取扱い数量千トン）

輸入商品の荷揚げ地の変更

海外からの輸入商品は、基本的には東京で荷揚げをし、全国の各物流センターへ配送していますが、二酸化炭素排出量の削減を目指し、配送エリアが限定される一部の商品については荷揚げ地を変更し、日本国内での運搬を減らすよう努めています。直近4年間において、荷揚げ地変更の実施比率は5%強で、名古屋、大阪および福岡での荷揚げを行っています。今後もよりきめ細かい管理によって、荷揚げ地の変更を進めていきます。

共同配送・モーダルシフトへの取り組み

物流センターからプリマハム営業所や流通各社のセンターなど、各拠点への配送については、配送の効率化を目指し、同業他社との共同配送を一部実施しています。また二酸化炭素削減効果の大きいモーダルシフトは、コストや食品の安全性を考慮しながら取り組んでいます。2009年度は、北海道エリアとの幹線物流において、常温保存が可能な商品を対象に鉄道輸送を実施しました。

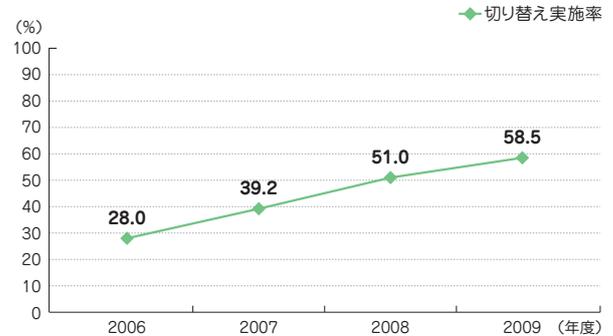
車両台数の削減と低排出ガス車への切り替え

車両による二酸化炭素排出量削減のため、効率的な輸送ルートを選定、物流拠点の整備、配送の効率化などを進め、車両台数の削減に取り組んでいます。直近4年間においては、計163台の車両台数削減を図りました。また車両更新時には低燃費・低排出ガス車への切り替えも実施しています。切り替えが進んだため、毎年の更新台数は減少傾向にあります。この4年間で、車両総台数の約59%が低燃費・低排出ガス車になりました。

● 車両台数削減率(対前年比)

	削減率
2006年度	14.2%
2007年度	12.2%
2008年度	8.8%
2009年度	14.8%

● 低燃費・低排出ガス車切り替え実施率(累積)



エコドライブの実施

各事業所においてエコドライブ普及連絡会のすすめる「エコドライブ10のススメ」を中心とした、エコドライブ研修を年1回実施しています。また社外のエコドライブ研修への参加も推進しています。

運転者のさらなる意識向上を目指し、現在「エコ&安全ドライブ車載システム」のテスト導入を行っています。3営業所16台でテスト中で、成果によっては全車両への展開を行う予定です。

物流における環境対策について、データの対象範囲は、北海道・茨城・三重・鹿児島各サイトおよび物流センター（11ヶ所）、支社・支店（57ヶ所）

廃棄物の削減・リサイクルの推進

廃棄物の発生抑制やリサイクル率の向上は環境目標の重要な項目のひとつです。

生産活動から発生する食品廃棄物・廃プラスチックの発生抑制や汚泥等のリサイクル率の向上を目指して積極的な取り組みをしています。

目標達成状況

廃棄物排出量の削減 (対象廃棄物: 動植物性残さ、廃プラスチック)

目標値 2,579トン 実績値 2,401トン

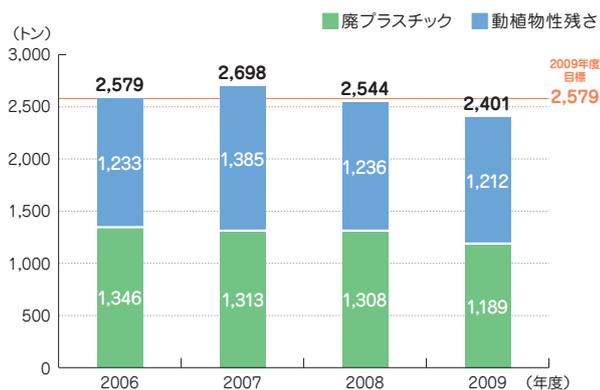
廃棄物リサイクル率の向上

目標値 92.6% 実績値 96.8%

廃棄物排出量の削減

製造工程における原料内の落下を防止するため、担当従業員へのミス防止の意識づけや落下防止器具の設置など、細かい改善活動を継続したことにより、動植物性残さ削減の目標を達成することができました。また、包装材の厚みの低減、包装工程での改善による包装材使用の無駄を排除するなど、廃プラスチックの発生削減への取り組みにより、目標を達成しました。今後もロスの低減や作業改善・設備改善に積極的に取り組み、廃棄物排出量の削減活動を進めていきます。

● 年度別廃棄物排出量



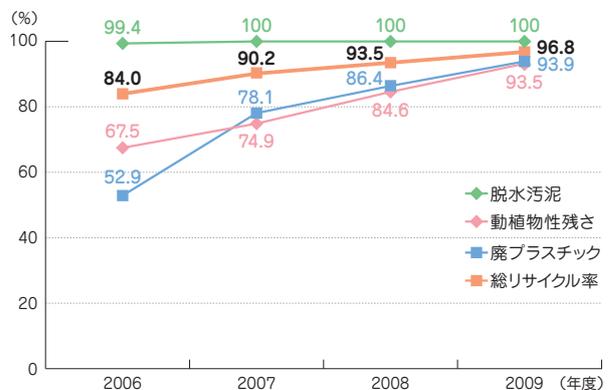
※データの対象範囲はハム・ソーセージ生産工場4サイト

廃棄物リサイクル化の推進

茨城サイトでは脱水汚泥をサイト内の汚泥乾燥機で乾燥肥料化し商品として販売しています。また、ほかのサイトでは外部の中間処理施設で有機肥料にリサイクルしていま

す。この結果、2007年から継続して100%リサイクルを達成しています。動植物性残さは、飼料化・肥料化・メタン発酵化の推進により昨年より8.9%向上、廃プラスチックは固形燃料化の推進で昨年より7.5%向上し、リサイクル目標を達成することができました。

● 年度別リサイクル率



※データの対象範囲はハム・ソーセージ生産工場4サイト

廃食用油のバイオディーゼル燃料化

プリマハムでは、2008年5月より農林水産省が福岡県久留米市で行っている「バイオ燃料地域利用モデル実証事業」に参画しています。熊本サイトから発生する廃食用油を産業廃棄物の中間処理業者である(株)フチガミのBDF製造所に供出し、BDF燃料の製造・普及に向けた取り組みを行っています。2009年4月～2010年3月の1年間の廃食用油の供出量は34キロリットルで、その二酸化炭素削減効果は90トンでした。リサイクルされたBDFは、廃棄物の収集運搬車や物流トラックなどの大型トラックの燃料として利用されています。

● 廃食用油供出量と二酸化炭素削減量

	原料供出量	CO ₂ 削減量
2008年度*	51.5kℓ	136.0トン
2009年度	34.2kℓ	90.4トン

※ 2008年5月～2009年3月

資源循環自己処理センターの設置

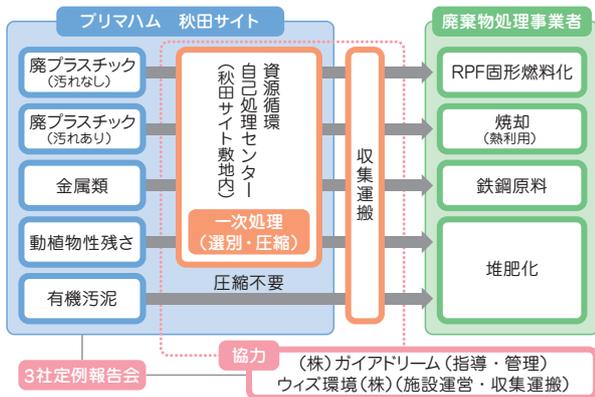
地方においては、工場の近隣に適切なリサイクル処理業者を確保することが難しい場合があります。秋田サイトでも近郊に単純焼却以外に汚泥や食品廃棄物の処理方法を見つめることができず、苦慮していました。

そこで、2004年に敷地内に「資源循環自己処理センター」を設け、廃棄物の選別や圧縮などの一次処理を始めました。資源を圧縮することで輸送効率を向上させ、また徹底した分別が可能となったことから、処理事業者を隣県を含めたより広域なエリアから選択できるようになりました。

この結果、現在では汚泥および食品廃棄物は優良な堆肥にリサイクルしています。また、汚れない包装材についてはRPF固形燃料としてリサイクルされ、汚物が付着した包装材はサーマルリサイクル可能な焼却処理施設で処理するなど、廃棄物リサイクルを大きく進めることができるようになりました。2009年度の秋田サイトの廃棄物リサイクル率は81%となっています。

現在もコンサルタントである(株)ガイアドリーム、作業委託事業者であるウイズ環境(株)との協力体制のもとで、月1回の定例報告会などを通してさらなる廃棄物の削減と資源化に取り組んでいます。

●管理体制およびリサイクルフロー



原料廃棄肉からできた堆肥の活用

三重サイトでは、製造工程で発生する原料廃棄肉を(株)みえエコくるセンターへ運び堆肥化をしています。完成した堆肥は三重県近郊の農家で利用され、そこで生産された農産物を地域で消費、さらにその残さを再度堆肥化する、地産・地消サイクルの実現にいかされています。

2009年はその堆肥をサイト内の菜園でも活用し、従業

員による野菜栽培を実施しました。5月に種まき・植え付けを行い、7月には収穫祭を行いました。とうもろこし・なす・ピーマンなどたくさん野菜を収穫し、パーベキューで美味しくいただきました。

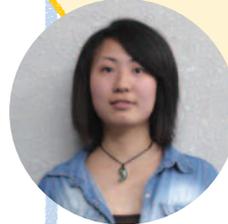


野菜収穫祭

技能実習生の声

●●● 野菜栽培に参加して ●●●

現在日本では、化学肥料を使用しない有機農業が注目を集めています。製造の途中で出てきた残さからつくられたものを肥料として、野菜をつくりました。既存の原料資源で肥料を確保しようとする対策の一環だといえます。我々が食品工場として製品を製造するとともに肥料もでき、環境にも役立つ一石二鳥だと思います。中国でも『緑色食品』という言葉でよばれており、化学肥料を使わない野菜は体にも良いことだと思います。



三重サイト 技能実習生 王華

環境を考えて、野菜を植え、収穫できるまでに育ちました。使用した肥料は工場の残さをリサイクルしてつくられました。良いことがたくさんあります。

- ① 資源を無駄遣いせず節約されます。
- ② 自然の肥料のため化学成分が無く、土地を汚染することがありません。自然から取ったものがリサイクルした後で自然に戻ります。
- ③ 自分の手で植え、水をかけ、草を抜き、収穫することで、収穫の喜びを得ることができます。今年の収穫祭も楽しみにしています。



三重サイト 技能実習生 譚寧寧

包装における環境対策

私たちの商品の多くは、プラスチック製の包装材を使用しています。商品のご提供に必要なものだからこそ、商品品質を確保しながら、包装材そのものや、その製造・廃棄過程での環境負荷を少しでも削減するよう取り組みを続けています。

目標達成状況

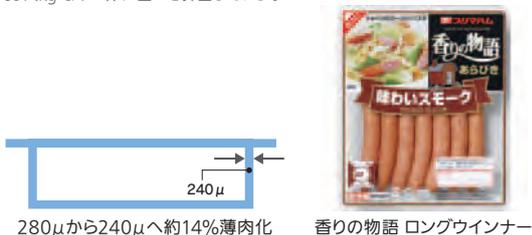
包装用フィルムの使用量削減（対前年度差）
 目標値 5.0トン 実績値 5.3トン

水溶性印刷包装材の利用促進
 目標値 4商品以上 実績値 9商品について実施

包装材料の使用量削減

包装材は、中身商品を品質面から保護するため、空気を通しにくい、破損しにくい、変形しにくいなどの機能が要求されます。包装機メーカーやフィルム供給メーカーと協力し、現状の機能を維持したままで、より薄い素材の採用や、サイズの見直しを図り、包装材の使用量削減を進めています。「香りの物語 ロングウインナー」では約14%のフィルムの薄肉化を図りました。2009年度の包装材使用量は前年に比べ5.3トンの削減となりました。これらがすべて焼却処理されたと仮定すると、焼却時の二酸化炭素排出量が約14トン※削減されたこととなります。毎年継続的に取り組みを行っているため、年々の削減量は減少傾向にありますが、今後も粘り強く包装材の見直しを実施し、省資源に向けた取り組みを進めていきます。

※「地球温暖化対策の推進に関する法律施行令第三条、排出係数一覧表」（廃プラスチック697(kg-c/トン))に基づき算出しています



水溶性印刷への取り組み

包装材の印刷過程で発生する揮発性有機化合物(VOC)の削減のため、一部の商品に従来の有機溶剤を使用した油性インキではなく、水とアルコールを使用した水溶性インキを採用しました。2009年度は4商品以上での採用を目

標としていましたが、9商品で採用し、目標を達成しました。対応できる印刷メーカーが限られますが、今後もより環境負荷の少ない包装材を使用した商品を拡大していきます。



プリマのエコシリーズ

お客さまにご満足いただけるよう、容器はスリムに中身はボリュームアップを図った商品として、「プリマのエコ」マークの入った商品があります。このほか、環境にやさしい水溶性印刷を使用した商品や発泡トレイを使用しないノントレイ包装の商品にも「プリマのエコ」マークがついています。家庭から出るゴミの削減につながっています。



お徳用ベーコン

ギフト商品での取り組み

お中元・お歳暮などのギフト商品で使用する化粧箱でも紙使用量削減に取り組んでいます。主力商品である「匠逸品シリーズ」では、本体・蓋が上下別々になっていた箱から、蓋一体型の箱に変更し、包装材量削減を図りました。これにより面積にして30%前後の削減に結びつきました。



蓋一体型ギフト箱

● 匠逸品 化粧箱 原紙使用量削減

	改善前	改善後	削減率
2本用	0.374m ²	0.268m ²	△28%
3本用	0.431m ²	0.292m ²	△32%
4本用	0.486m ²	0.342m ²	△29%

オフィスにおける環境配慮

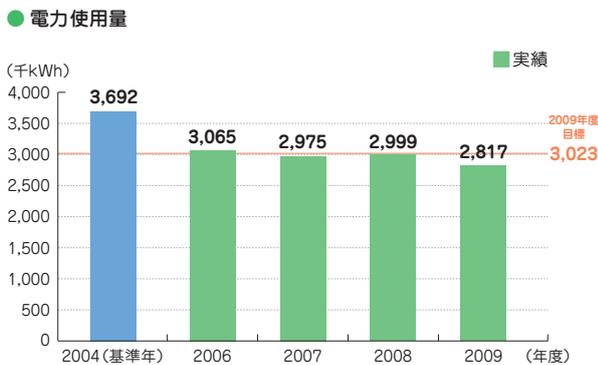
営業・事務部門のオフィスでも、継続して電気使用量、OA用紙使用量の削減などに取り組み、2009年度の目標を達成しました。

目標達成状況

電力使用量削減（2004年度比）
 目標値 18.1%削減 実績値 23.7%削減

OA用紙使用量削減（2004年度比）
 目標値 16.1%削減 実績値 23.3%削減

電力使用量の削減

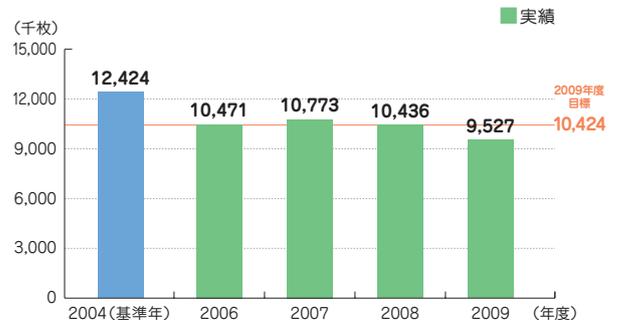


昼休み時間帯の照明一斉消灯やエアコンの温度管理、パソコン画面の省エネモード設定などを行っています。活動状況は日々チェックし、問題点・課題はサイト環境委員会

にて改善へ向けた方策を検討します。品川本社サイトでは、毎週水・金・土曜日をノー残業デーとし、業務の効率化とともに、18時全館一斉消灯による節電への取り組みを行っています。

OA用紙使用量の削減

● OA用紙使用量



両面コピーの促進やプロジェクターを使用した印刷資料を使わない会議の実施などを推進しています。情報管理の強化により、裏紙利用を廃止しリサイクル化に切り替えた影響もあり、OA用紙の使用量削減は厳しい状況にありますが、できることを継続して取り組んでいます。

環境コミュニケーション

私たちの取り組みを皆さまに知っていただくとともに、皆さまからのご意見を踏まえ、環境コミュニケーションの取り組みを充実させていきたいと考えています。

社会・環境活動に関する情報公開の場として、2006年10月にプリマハムとして初めて『社会環境報告書2006』を発行し、以降、環境面の情報を更新した「環境活動報告」と「社会環境報告書」を隔年で発行してきました。

『社会環境報告書2008』のアンケートでは「食品リサイクルへの取り組みについてより知りたい」とのご意見を受け、環境報告の「廃棄物削減・リサイクルの推進」のページを拡充し、多くの情報を掲載できるようにしました。

このほか、各サイトのISO14001活動状況、地域環境活動への参加などの情報は、プリマハムホームページ「環境への取り組み」に都度掲載しています。

皆さまからいただいたご意見は、環境、そのほかの活動の充実や環境コミュニケーションの改善にいかしています。今後も多くの方々に当社の活動をご理解いただくため、さらに内容の充実を図っていきます。

サイト環境情報

各サイトにおける実績を報告します。

● サイト情報（2009年度）

事業名	サイト名	所在地	生産数量(トン)
ハム・ソーセージの製造	北海道	北海道上川郡	4,092
	茨城	茨城県土浦市	17,246
	三重	三重県伊賀市	14,646
	鹿児島	鹿児島県いちき串木野市	8,151
加工食品・惣菜の製造	秋田	秋田県由利本荘市	2,530
	プリマ食品	埼玉県比企郡	3,768
	プライムフーズ	群馬県前橋市	3,248
	北陸プライム	富山県射水市	1,686
	四国	香川県丸亀市	3,170
	熊本	熊本県菊池市	4,864
	プリマルーケ	長崎県雲仙市	1,006
養豚場	太平洋牧場	福島県双葉郡	20,612*
営業・事務部門（オフィス）	品川本社	東京都品川区／目黒区	—
	近畿	大阪府大阪市	—

※ 太平洋牧場の年間出荷頭数
(2009年3月～2010年2月(預託農場除く))

● エネルギー使用量

上段：上水道 下段：井戸水

サイト名	購入電力量(千kWh)			燃料使用量(原油換算kl)			水使用量(千m ³)			CO ₂ 排出量(トン-CO ₂)		
	2007年度	2008年度	2009年度	2007年度	2008年度	2009年度	2007年度	2008年度	2009年度	2007年度	2008年度	2009年度
北海道	5,492	5,120	4,867	683	633	614	5 179	5 166	3 188	4,714	4,586	4,550
茨城	22,168	22,786	22,890	3,930	4,029	3,807	— 618	— 558	— 583	20,111	20,600	19,900
三重	11,925	14,075	13,673	3,116	2,199	1,960	340 1	158 187	228 84	14,075	12,763	11,600
鹿児島	8,713	8,954	8,913	1,419	1,356	1,382	279 54	279 53	279 53	7,262	7,180	7,120
秋田	4,508	4,349	4,170	645	606	560	86 —	84 —	78 —	3,915	3,740	3,500
プリマ食品	8,503	8,702	7,891	1,817	1,696	1,565	138 —	149 —	133 —	9,405	7,060	6,860
プライムフーズ	6,433	5,432	5,228	650	576	494	— 192	— 180	— 190	4,531	3,900	3,550
北陸プライム	1,820	1,776	1,822	297	289	278	1 77	1 79	1 81	2,041	1,992	1,840
四国	2,668	2,977	2,836	390	382	408	13 25	25 16	42 5	2,116	2,213	2,200
熊本	4,935	4,721	4,483	837	729	755	— 97	— 111	— 111	4,183	3,830	3,730
プリマルーケ	1,611	1,670	1,644	152	162	154	— 24	— 25	— 19	1,079	1,131	1,080
太平洋牧場	1,903	1,879	1,933	85	60	46	4 231	4 232	4 248	1,132	1,055	1,040
品川本社	731	594	562	—	46	48	— 13	— 12	— 12	311	310	297
近畿	2,245	2,270	2,122	29	30	25	— —	— —	— —	888	899	810

● 廃棄物関連

サイト名	排出量(トン)			リサイクル率(%)		
	2007年度	2008年度	2009年度	2007年度	2008年度	2009年度
北海道	208	197	240	91.0	89.9	84.4
茨城	2,803	2,204	1,478	89.2	92.2	99.7
三重	1,940	1,721	1,572	88.0	94.6	95.7
鹿児島	1,543	1,514	1,648	93.6	94.4	93.4
秋田	714	646	567	83.1	80.8	81.0
プリマ食品	2,111	2,475	1,921	36.9	80.7	99.5
プライムフーズ	396	480	398	66.5	57.7	67.4
北陸プライム	470	250	328	88.6	92.4	90.9
四国	146	599	668	100	93.1	92.0
熊本	818	812	697	79.6	95.5	96.0
プリマルーケ	164	152	183	100	100	100
太平洋牧場	※1	※1	※1	※2	※2	※2

※1 主要廃棄物は糞尿ですが、排出量は捉えていません
※2 糞尿はサイト内ですべて堆肥化しています

サイト環境情報

● 大気汚染物質の管理状況（2009年度）

サイト名	設備	ばいじん量 (g/Nm ³)		SOx (Nm ³ /h)		NOx (ppm)	
		規制値	実測最大値	規制値	実測最大値	規制値	実測最大値
北海道	ボイラー	0.30	0.01	3.90	0.35	260	120
	発電機	—	—	—	—	—	—
茨城	ボイラー	0.30	0.01	4.59	0.11	180	95
	発電機	0.10	0.01	2.48	0.13	950	690
三重	ボイラー	0.30	0.001未満	22.0	0.08	180	88
	発電機	0.10	0.01	0.18	0.09	950	906
鹿児島	ボイラー	0.30	0.03	5.06	0.58	—	—
	発電機	0.10	0.05	1.09	0.89	950	900
秋田	ボイラー	0.30	0.03	17.0	0.36	180	97
	発電機	—	—	—	—	—	—
プリマ食品	ボイラー	—	—	—	—	—	—
	発電機	—	—	—	—	—	—
プライムフーズ	ボイラー	0.30	0.02	1.80	0.42	180	53
	発電機	—	—	—	—	—	—
北陸プライム	ボイラー	—	—	—	—	—	—
	発電機	—	—	—	—	—	—
四国	ボイラー	—	—	0.85	0.17	—	—
	発電機	—	—	—	—	—	—
熊本	ボイラー	—	—	0.53	0.44	—	—
	発電機	0.10	0.03	2.64	0.32	950	540
プリマルーケ	ボイラー	—	—	—	—	—	—
	発電機	—	—	—	—	—	—
太平洋牧場	ボイラー	—	—	—	—	—	—
	発電機	—	—	—	—	—	—

※ —は当該項目対象外です

※ 次の該当設備の規制値、実測値を記載しています
 ボイラー：北海道、茨城、三重、鹿児島、秋田、プライムフーズ、四国、熊本サイト
 発電機：茨城、三重、鹿児島、熊本サイト

● 排水の水質管理状況（2009年度）

サイト名	pH			BOD (mg/l)		
	規制値	最大	最小	規制値 ^{*1}	最大	最小
北海道	5.8~8.6	8.2	7.2	60	55	4
茨城	5.8~8.6	7.0	6.5	10	1.3	0.5未満
三重	5.8~8.6	7.6	7.2	20	15	5.4
鹿児島	5.8~8.6	7.7	7.3	30	23	4
秋田	5.8~8.6	8.7	7.9	30	8.2	1
プリマ食品	5.8~8.6	8.3	7.7	20	20	1.5
プライムフーズ	5.8~8.6	8.0	7.6	25	1未満	6
北陸プライム ^{*2}	5.0~9.0	6.8	6.4	600	470	95
四国	5.8~8.6	8.1	7.1	20	7.7	1未満
熊本	5.8~8.6	8.1	7.6	40	18	1未満
プリマルーケ	5.8~8.6	8.0	8.0	160	18	18
太平洋牧場	5.8~8.6	8.1	7.8	100	14	2

※1 日間平均値

※2 公共下水道の排水基準に準じて工場排水を下水放流しています

● OA用紙使用量（千枚）

サイト名	2007年度	2008年度	2009年度
北海道	285	287	245
茨城	1,360	1,366	1,173
三重	1,057	854	749
鹿児島	754	685	622
秋田	189	193	192
プリマ食品	258	247	238
プライムフーズ	224	165	171
北陸プライム	99	109	111
四国	69	64	50
熊本	649	655	615
プリマルーケ	74	74	70
品川本社	4,207	4,243	3,866
近畿	1,548	1,496	1,428

プリマハムの歩み

- 1931 (昭和6年) 竹岸政則経営による竹岸ハム商會を金沢で創業
昭和6年9月「竹岸ハム商會」の名で金沢駅前の田丸町512番地にてハム・ソーセージ製造事業を開始。
- 1948 (昭和23年) 竹岸畜産工業株式会社を設立
- 1959 (昭和34年) 本社を東京都千代田区に移転
- 1962 (昭和37年) 東京証券取引所、大阪証券取引所 各第一部に上場
- 1964 (昭和39年) サラミ農林大臣賞受賞
- 1965 (昭和40年) 社名をプリマハム株式会社と変更
食肉専用冷凍船「プリマ丸」就航
世界でも初めてといわれる長さ90m、3,000トンの冷凍食肉運搬船プリマ丸は、ニュージーランドから年間8,000トンのマトン(羊肉)を輸入。
- 1966 (昭和41年) キャラクター商品のはしりである「プリチャンソーセージ」を発売
従来の畜肉ソーセージが持つ高級品というイメージを脱して、当時国民の大半を占める低所得層をターゲットとした商品を開発。発売1ヶ月後には1日平均5万本の出荷へと爆発的な人気に。
- 1968 (昭和43年) プレスハム農林大臣賞受賞
本店を東京都千代田区霞が関に移転
- 1972 (昭和47年) 米国オスカーマイヤー社と技術・資本提携し、ハム・ソーセージの「包装革命」といべき「オーフレッシュ」を発売
オスカーマイヤー社との提携により当時としては従来品をはるかにしのぐ高品質と価格の低減を実現。独自の包装システムは個別パック化の先導的役割を果たし、業界で初めて賞味期日を打ち出し。
- 1983 (昭和58年) 東京ディズニーランドオフィシャルスポンサーに
- 1984 (昭和59年) 三重工場にて25mのジャンボソーセージを製造
三重工場が作り上げた全長25mのホットドック用ソーセージ。完成後は地元の園児たちを招いてにぎやかな試食会を開催。
- 1985 (昭和60年) 北海道工場にて世界最長10mのジャンボサラミを製造
(ギネスブックに登録)
- 1989 (平成元年) キャンペーンカー「プリマウイナー号」デビュー
親子のふれあいや子供の健康について、消費者へ提案していくために制作され、東京ディズニーランドでのお披露目後、都内の幼稚園への訪問や各イベントへ参加。
- 1996 (平成8年) 本店を東京都品川区東大井へ移転
- 2002 (平成14年) 当社主力商品である「香薫ウイナー」を発売
- 2004 (平成16年) 三重工場でISO14001認証取得
以後、2005年、2006年で拡大認証を取得し、現在の14サイト統合認証にいたる
- 2005 (平成17年) プロ野球「東北楽天ゴールデンイーグルス」オフィシャルシルバースポンサーとして参加
- 2006 (平成18年) 本社機能を品川シーサイドウエストタワーへ集約
- 2007 (平成19年) ハム・ソーセージ4工場でISO22000認証取得
翌年、加工食品製造工場・物流部門で拡大認証取得(計26事業所)
- 2010 (平成22年) プロ野球「東北楽天ゴールデンイーグルス」オフィシャルゴールドスポンサーとして参加



竹岸ハム商會



プリマ丸



プリチャンソーセージ



オーフレッシュ



25mのジャンボソーセージ



プリマウイナー号



香薫ウイナー

編集後記

本報告書をご覧いただき、ありがとうございました。
今年度は、「なくてはならない会社」を目指しプリマハムを盛り上げている若手従業員を中心に取り上げながら、私たちの現在の姿をお伝えしたいとの思いで編集作業を進めてきました。来年創業80周年を迎えるわけですが、これまでの歴史

を踏まえつつ、新しいプリマハムを私たちがつくっていかねばと、改めて感じた次第です。
今後も皆さまのご意見を踏まえながら、取り組みと情報開示を進めていきたいと思いますので、アンケートページにて忌憚らないご意見をお寄せいただければ幸いです。

フ リ マ ハ ム 株 式 有 限 公 司

〒140-8529 東京都品川区東品川4-12-2
品川シーサイドウエストタワー
電話 03-6386-1800
<http://www.primaham.co.jp>



この「社会環境報告書2010」はFSC森林認証紙および大豆油インキを使用し、水なし印刷で製作しています



プリマハムはチャレンジ25キャンペーンに参加しています。

