

プリマハム  
社会環境報告書  
2012

Social & Environmental Report



Social &  
Environmental  
Report  
2012

プリマハム

〒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/>



「社会環境報告書2012」の印刷で  
使用される電気(4,000kWh分)は、  
吾妻バイオマス発電所で発電された  
グリーン電力でまかっております。



この「社会環境報告書2012」はFSC®森林認証紙および植物油インキを使用し、  
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。



# 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

## プリマの原点 経営理念

- 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さまに貢献

## 会社概要 (2012年3月31日現在)

社名	プリマハム株式会社 Prima Meat Packers,Ltd.	決算期	3月31日
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	従業員数(連結)	10,694名(臨時従業員を含む)
TEL	03-6386-1800(代表)	売上高(連結)	2,712億円(2012年3月期)
代表者	代表取締役社長 松井 鉄也	事業所	支社・支店など 57ヶ所 工場 4ヶ所 物流センター 10ヶ所 研究機関 2ヶ所 グループ会社 35社 (連結子会社) (32社) (持分法適用関連会社) (3社)
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	創業	1931年9月1日
設立	1948年7月9日	設立	1948年7月9日
資本金	33億63百万円		

### 報告期間

2011年度(2011年4月～2012年3月)を中心としていますが、2011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35社)を報告の対象としています。文中でプリマハムと表記した場合は、プリマハムグループを表しています。

### 発行時期

2012年10月発行

### 次回発行予定時期

2013年10月発行

### 参照ガイドライン

[ISO 26000 社会的責任に関する手引き](国際標準化機構)  
[環境報告ガイドライン(2007年版)](環境省)  
[サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン Ver.3.1]  
(Global Reporting Initiative)  
なお、以下情報については当社ホームページに掲載しています。

● 環境パフォーマンスデータ  
<http://www.primaham.co.jp/company/report/>

### お問い合わせ先

〒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  
環境管理部 TEL: 03-6386-1832  
FAX: 03-5462-1716  
<http://www.primaham.co.jp/>

## Contents

会社概要・編集方針・目次	2
プリマハムの事業展開	4
トップメッセージ	6

### 特集1

生産効率の改善と 品質向上・労働安全・環境保全を ともに実現	8
--------------------------------------	---

### 特集2

第一線で活躍する女性従業員が語る プリマハムの今、未来	12
--------------------------------	----

### 2011年度活動報告

中期経営計画	16
<b>お客さま</b> お客さま満足向上の取り組み	20
<b>お取引先様</b> お取引先様とのパートナーシップ	23
<b>環境</b> 環境とのかかわり	26
地球温暖化対策と 省エネルギーの取り組み	28
廃棄物の削減とリサイクルの推進	30
<b>従業員</b> 人材育成と 安心して働ける職場づくり	32
<b>社会</b> 地域・社会との共生	34
<b>海外</b> 海外事業所における取り組み	36

グループ会社概要・編集後記	37
---------------	----

### 編集にあたって

本年度の報告書作成にあたっては、社会的責任に関する国際規格 ISO 26000 に記載される7つの中核主題の「関連する行動及び期待」を参考に、プリマハムの事業と社会的責任のかかわりや取り組みの現況について整理を行い、報告すべき重要な事項の検討を行いました。

その結果を踏まえ、報告書の構成をステークホルダー別に整理するとともに、全体を通じて、事業活動と社会・環境課題との関係やプリマハムの姿勢がより理解しやすくなるよう工夫しました。

また、経営改善と同時に社会・環境課題の改善についても成果をあげている三重工場の取り組みと、第一線で活躍する女性従業員の姿を特集として取り上げました。

# プリマハムの 事業展開

プリマハムは「健康で豊かな食生活を創造するために安全・安心な商品を提供し、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、食肉関連商品を中心にさまざまな事業を国内外で展開しています。



## 食肉事業



### 種豚・肉豚の生産

国内協力牧場の指導・管理を通して安全・安心で高品質の種豚・肉豚を生産しています。自然豊かな環境で肥育されたオリジナルブランドミートは高い評価を得ています。

### 食肉の調達

国内・海外からの食肉調達では、一元化した調達管理により原材料のトレーサビリティを確保しています。

### 食肉の処理・加工・販売

肉豚のフレッシュミートの加工・カットを行うとともに、利便性のある味付肉や衣付肉などの加工生産を行っています。新鮮で安全・安心、高品質な食肉ならびに加工生肉をお客様のニーズにあわせてお届けしています。



## ハム・ソーセージ・加工食品の製造

国内外の工場において確かな製造技術と品質管理のもとさまざまな商品を製造しています。おなじみのコンシューマーパック商品のほか、業務用の商品も数多く手がけています。



## ハム・ソーセージ・加工食品の販売

当社自慢の商品は量販店、コンビニエンスストア、精肉店などで販売されています。また、百貨店などで肉の専門店や惣菜・弁当などの直営店を展開するとともに、オンラインショップでも当社商品は購入できます。



## 惣菜、その他の製造・販売

外食産業やコンビニエンスストア向けに加工食品や惣菜、調理パン、サラダ、デザートなどの製造・販売を行っています。

## その他の事業

### 研究、技術開発

食品の検査・安全性確保、健康食品の開発、環境保全に貢献する研究・開発、理化学機器の販売

### 情報システム

システム開発、管理・運営、情報セキュリティの確保・維持

### 環境管理

工場のサニテーション、環境美化、排水処理施設等の管理・運営

### ロジスティックス

物流、倉庫管理、流通加工

### 総合人材サービス

人材の教育、開発、派遣や保険などのトータルサポート

# 「なくてはならない会社」 その実現を担うのは、やはり人

## 中期経営計画の進捗について

2011年度に策定した中期経営計画では、「なくてはならない会社」の実現にむけて、「売上拡大」「低コスト体質の推進」「伊藤忠グループ内の連携・協業の推進」の3項目を重点目標と掲げ、取り組みを進めてまいりました。その結果、2011年度（2012年3月期）の業績は創業以来の最高益とすることができました。これも一重に当社を支えてくださる皆さまのご支援によることと、深く御礼申し上げます。

主力であるハム・ソーセージが好調であったこと、営業が中心となって取引拡大に努めたことで、当社商品の取扱店舗が2年前から約6,000店も増えたことが、昨年度までの5期連続減収から、200億円強の増収に転じた好決算の大きな要因となりました。

さらに生産性向上への注力が大きな成果をあげ、また、2010年に整備した情報システムにより部門間の連携が強化され、生産・物流の効率化・最適化が図られるようになったことも、この成果に結実している要因です。

## 「なくてはならない会社」をめざし プリマハムファンの拡大に努めました

「なくてはならない会社」の実現には、より多くのお客様にプリマハムとその商品を知っていただき、ファンになっていただくことが必要です。そのために「お客様視点に立った、安全・安心・おいしく健康的な商品の提供」を目指して、全社をあげて取り組みを進めています。

当社は2011年9月1日に創業80周年を迎えました。これを機にテレビCMをはじめとする対外的な広報宣伝活動を強化しました。さらに80周年の記念行事として、お取引先の量販店様と合同でキャンペーンを行い、当社がオフィシャル・スポンサーとなっている東京ディズニー

リゾート®のレストランに当社商品をご購入いただいたお客さまを抽選でご招待いたしました。お客さまには大変喜んでいただき、お取引先様とも関係を深めるまたとない機会とすることができました。

## 「利益とCSRは車の両輪」の実現にむけて

私は常々「利益とCSRは車の両輪」と考えております。その考えを裏づけ、具体化したのが三重工場です。同工場では「革新的ものづくり」の追求とさまざまな工程改善による徹底した効率化を図りました。同時に、品質も向上し、さらに、エネルギー使用量や廃棄物排出量の削減、労働安全の向上も実現したのです。グループとしても、単位生産量あたりのエネルギー消費量は対前年比で10%の改善となりました。

この背景としては、それまで専門部署の仕事と考えられがちであった品質や生産性の課題について、現場一人ひとりの日々の気づきや改善こそが課題解決を生み出すという認識が変わったことがあげられます。全員が製造現場の隅々に目を光らせるようになって、生産性の向上とCSR課題の解決が正のスパイラルを描くようになりました。

HACCP、ISO 22000、AIBに基づく商品の品質・安全管理、着実な環境マネジメントの推進を軸としつつ、今後はさらに、この三重工場の成功事例を、他工場にも広めていきます。

一方、東日本大震災の発生以降、当社の商品の売上の一部を被災3県の「こども育英基金」へ寄付するなど、引き続きさまざまな支援活動に取り組んでいきます。

また、震災を経て改めて供給責任の重さを認識し、メーカーとしての責任を全うするため、事業継続計画の見直しも行いました。

さらにプリマハム（タイ）社では、地域の経済的自立に向けたソーセージの製造技術・マーケティング指導を展開するなど、当社にできる地域課題の解決に地道に取

り組んでいます。

コーポレートガバナンスについては2012年6月28日付で、新たに社外取締役を設置し、ガバナンスの強化と意思決定のさらなる透明性の確保を図りました。

## これからの10年、20年の飛躍にむけて

2012年5月、成長戦略の柱の一つである海外事業展開の足がかりとして、中国および台湾の食品・流通最大手である頂新グループと中国においてハム・ソーセージ製造販売事業を行う会社を設立することで合併契約を締結しました。プリマハムの商品開発力、生産技術力、品質管理ノウハウを投入し、まずは上海周辺に事業を展開していきたいと考えています。

同時に、国内においても当社の認知度向上をさらに図る必要があります。当社をご存じのお客さまは比較的年齢層が高く、小さなお子さまを持つ20代・30代の方の認知度に課題があることから、前述したように、昨年来積極的な広報宣伝活動を進めています。そうした活動の中で、よりお客さま目線に近い女性従業員の力は不可欠と感じています。女性従業員が当社のさまざまな分野で能力を発揮していけるよう、諸制度の整備・推進を図ると同時に、女性管理・監督者をさらに増やして、活気のある会社にしていきます。その結果として、グループ全体の総合力をより高めていきたいと考えています。

中期経営計画では、将来的に売上高および利益水準を現在の2倍とすることを目指しています。事業規模の拡大に応じて当社に求められる社会的責任は一層増していくことになるでしょう。

利益もCSRも、その実現を担うのはやはり人です。従業員一人ひとりがそれぞれの職場で力を発揮し、さらに力を合わせて成長戦略の推進に応じた社会的責任を果たし、ステークホルダーの皆さまに「なくてはならない会社」として認めていただけるよう、より一層努めていきたいと考えております。



プリマハム株式会社 代表取締役社長

## 松井 鉄也

# 生産効率の改善と 品質向上・労働安全・環境保全を ともに実現

プリマハム 三重工場



「革新的ものづくり」と細部にわたる改善活動で、**生産効率を約2倍に**

豊かな自然に囲まれた三重県伊賀市に立地する三重工場。ハム・ソーセージ・ベーコンなどの日常品から贈答用ギフトまで幅広く生産しています。2004年度から「革新的ものづくり」の追求を掲げ、さまざまな設備改善とともに、「不要物の撤去」「ジャストインタイム」「従業員意識の向上」という改善活動の三本柱に取り組みることにより、生産性はもとより、品質・労働安全・環境保全の面でも大きな成果をあげています。

■三重工場データ

所在地	三重県伊賀市御代1番地
工場の規模	敷地面積186,124㎡ ・建築面積20,407㎡ ・延床面積27,986㎡
従業員数	260人
操業開始	1980年10月
生産品目	ハム・ソーセージ・ベーコン
認証規格	・HACCP 1998年11月取得 ・ISO 14001 2004年4月取得 ・ISO 22000 2007年5月取得

## 工場見学 できるまで

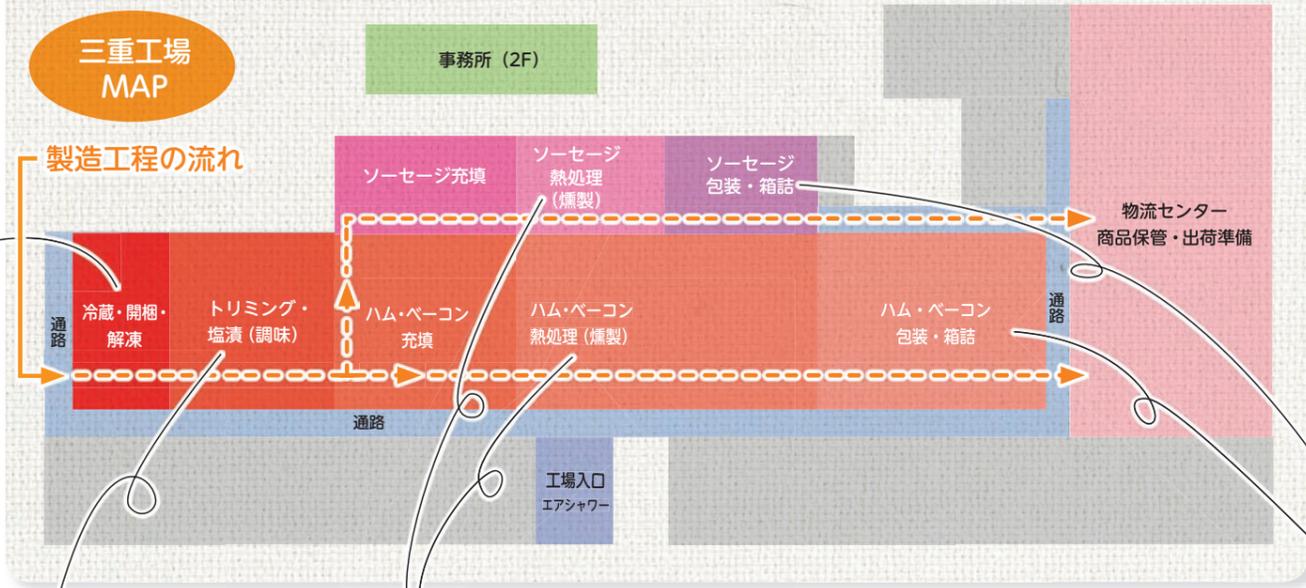
**冷蔵～開梱～解凍**  
冷凍状態の原料肉を5時間かけて解凍

1日に約40トンもの原材料が搬入される三重工場。冷凍状態で運び込まれたハムやソーセージの原料肉を、まずは専用容器で解凍します。「ジャストインタイム（必要な物を、必要な時に、必要な分量だけ揃える）」の実践により、その日仕入れた原料肉は原則としてその日のうちに解凍し、品質チェックを経て次の工程へと進みます。

**トリミング～塩漬**  
肉の余分な部分を取り除いて味付け

解凍を済ませた原料肉は、ハム・ベーコン用については、余分なスジや脂肪を取り除いて形を整え、ニードル（針）を使って肉の中まで調味液を注入します。その後、味を均等になじませるためタンブラーという機械で回転させながら、じっくりと肉を揉み込みます。

ソーセージ用の原料肉は、ミートチョッパーと呼ばれる機械で細かくカットし、香辛料などと混ぜ合わせます。



**充填～熱処理 (燻製)**  
肉を型に詰めて燻製する

ハム・ベーコン用に調味した原料肉を充填し、自動積載のシステムを使ってカートに乗せ、熱処理 (燻製) を行うスモークハウスに運びます。ソーセージの充填は、羊腸や人工ケーシングに詰める作業を経て、ハム・ベーコンと同様にスモークハウスへ。スモークハウスでじっくり熱処理 (燻製) することで色ツヤ、香りともに食欲をそそる商品ができ上がります。



**包装～箱詰**  
包装とラベル貼りをして梱包

商品の包装・箱詰室では、フィルムパッケージングをしてラベルの貼付などを行い、商品を流通用の段ボールに箱詰めします。その後、抜き取り検査で品質の安全が確認されて初めて物流センターへの入庫が許可され、物流センターから各地に出荷されます。



世界から認められた  
最高グレードの食品衛生管理

2012年にAIBフードセーフティ監査を受け、1000点満点中925点という高得点を獲得。915点以上の食品加工業者だけに贈られる「最優秀 (Superior)」の評価を得ました。AIB国際検査統合基準は、食品の取り扱い、施設・設備の維持管理、洗浄・殺菌、有害生物管理、教育・訓練に関する基準で、三重工場の優れた衛生管理が客観的に証明されました。

最優秀基準達成認定証

製造現場では、食品を生産する機械に問題がないか実際に触ってチェックするなど、徹底した管理を行っています



# 三重工場 改善活動の 三本柱

## 不要物の撤去

### 不要なものを徹底的に撤去して 工場内のリスクを軽減

「今、使わないものは不要物である」という考え方のもと、異物混入や労働災害のリスクとなる設備や資材などを撤去する取り組みを行っています。例えば、容器などを運搬するためのフォークリフトについては、容器・台車の改善や手押し式リフトの導入によって台数を最小限に減らしました。また、最新の大型タンブラーを導入してラインを直結し、小型タンブラーを32台から4台に削減、タンブラー室への運搬業務を無くしました。ほかにも季節のギフト生産ラインは生産期間以外は撤去するなど、不要物の撤去で洗浄しなければならない機材が減り、水使用量も削減できました。今では不要物を見つけないのではなく「作り出す」ことで、さらなる改善を進めています。



生産技術課 課長  
江頭 邦彦

#### 取り組み



不要物を撤去してガランとした充填の作業室。かつて部屋いっぱいに機材が並んでいた



導入した大型タンブラー



小型タンブラー。32台あったものを4台へ削減

品質  
労働安全  
環境保全  
UP

## ジャストインタイム

### 1週間かかっていた工程を5日に短縮 人時生産性を約2倍に改善

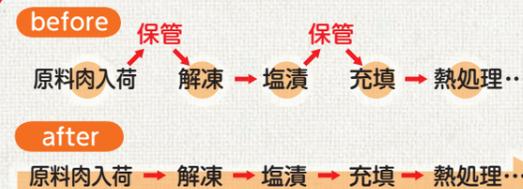
「ジャストインタイム」とは、その製造工程で必要な物を、必要な時に、必要な量だけ生産することで生産効率を向上させる取り組みです。かつては各工程ごとの生産能力にばらつきがあり、それぞれの作業の前後に、生産途中の原料肉を「冷蔵保管しては取り出す」という運搬作業がありました。今では、原料肉をその日使う分だけ朝仕入れてすべて解凍し、その日のうちに充填までできるようになり、工程内の中間在庫も、膨大な労力のかかる運搬作業もなくなりました。「点」になっていた製造工程が「線」になったことで、必要な冷凍・冷蔵設備は2/3に減り、コストや電力消費量の削減につながっています。各ラインの従業員も前後の工程の様子を見ながら作業するなど、原材料を滞留させずに効率よく製造できる現場を心がけています。



生産技術課 係長  
木本 寛人

#### 取り組み

#### 製造工程から保管工程を削減



ソーセージ充填室の奥の扉から手前の機械までの空間は、かつて冷蔵庫があった場所。冷蔵庫の数を削減で省エネルギー・CO<sub>2</sub>排出量削減にも貢献

品質  
環境保全  
UP

## 従業員意識の向上

### 情報共有の徹底で 改革のスピードアップ

課長以上だけで行っていた毎日のミーティングに、全部署の係長を加えて課題や進捗を話し合うよう改善しました。これは現場を預かる係長が、現場に戻ってすぐに従業員と問題意識を共有すれば、改善の徹底とスピードアップができるからと考えるからです。さらに課題の改善には、「赤・黄・青」の色分けで明瞭に進捗がわかる「シグナル管理」という仕組みを導入しています。管理表を全従業員が見られる場所に掲示することで問題意識を共有し、取り組みの徹底を図っています。このような取り組みを続けた結果として、改善意識は大幅に向上し、作業の効率化だけでなく、品質の向上にも大きな成果があがっています。



管理部 総務課 係長  
福浦 豊

#### 取り組み



ミーティングで、全部署の管理・監督者が進捗状況や課題を報告します



すべての会議の議事録は、全従業員が問題意識を共有できるよう、書式の統一や日本語・中国語での掲示を実施



情報共有の円滑化のため、5ヶ所に分散していた事務所を1ヶ所に集約。パソコン台数の削減で省エネルギーにも貢献

品質  
環境保全  
UP

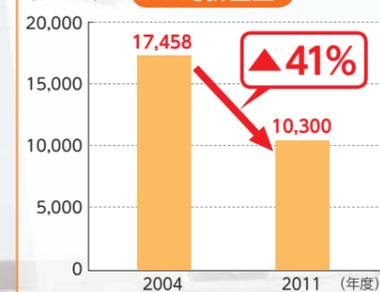
## 三重工場 改善活動の成果

#### 人時生産性



人時生産性は生産効率を表す指標（従業員1人が1時間あたりでつくれる生産数量を指します）

#### CO<sub>2</sub>排出量



#### 水使用量



## 工場長に聞く 改善への道のり

工場長  
佐々木 久志

### 全従業員の力を合わせて一歩ずつ確実な取り組みを实践

2004年から始めた改善活動も8年になります。当初から今の形であったわけではありません。「工場内の不要物を撤去することひとつでも、不要物の「定義」を共有することから段階を追って取り組んできました。全員で課題を共有して改善する「プライマインベション」活動などを通じて意識改革を図りつつ、従業員が一丸となって製造工程の見直しや中間在庫の抑制などに取り組んだ結果、人時生産性が2倍になるなど生産効率が向上し、あわせて異物混入や労働災害のリスクまで大きく低減しました。私の理想とする工場を考えれば、現状の評価は60～70点といったところで、さらなる改善が必要だと考えています。成果は一朝一夕に表れるものではありません。安全・安心でおいしい商品をお客さまに提供するために、これからもさらなる改善に取り組んでいきます。





## 「プリマハムじゃないと!」と 思っていただけの商品をお届けしたい

### 第一線で活躍する女性従業員が語るプリマハムの今、未来

プリマハムのさまざまな分野で活躍する女性社員に、仕事への意欲やワークライフバランス、そしてさらなるプリマハムの成長に向けたそれぞれの思いについて話してもらいました。

#### 商品開発から営業まで 幅広い分野で活躍する 女性従業員の仕事と思い

**司会：**まず、みなさんの担当業務から伺ってください。

**関：**プリマハムブランドの商品企画・開発をしています。実際の商品づくりではお客さまに喜ばれる商品づくりを目指して、社内はもちろん、お取引先様などの多くの人と連携しつつ業務を進めています。

**橋本：**私はハンバーグなど加工食品の商品開発を担当しています。営業部門や関さんが所属している商品企画部か

ら要望された商品企画について設計を行い、製造現場に商品の企画・仕様を落とし込む仕事をしています。

**笹嶋：**私は業務用商品担当で、企画・開発から国内外の工場への導入・生産管理までを担当しています。お客さまにご満足いただける商品づくりと、営業と連動させた収益確保を両立させることに注力しています。海外工場で商品化する場合は、言葉も文化も異なる人たちとコミュニケーションを取りながら、こちらの意図を伝えなければなりません。難しいですが、それができたときの喜びは大きく、やりがいも大きいですね。

**末岡：**私は今、本社で品質管理の仕事をしています。以前は工場勤務だったので、現場の様子をわかったうえで、管理の仕事ができることが強みです。クレーム対応ももちろんですが、営業や商品開発担当と製造現場の橋渡しをする際にも、その強みは役立っていると思います。

**司会：**営業部門からもお二人参加されています。

**三瓶：**私は、関東エリアを中心に展開している大手量販店の営業担当をしています。何度提案しても採用にいたらず、苦戦することも多々ありますが、商品開発部の協力を得ながら、あきら

めずにお取引先様の求める商品を提案し、採用されたときには、達成感や仕事の楽しさを実感します。

**香林：**大手コンビニチェーンの業務用商品の営業担当です。お取引先様のニーズを拾い上げるため、商品の売込みのときだけでなく、日ごろからマメなコミュニケーションを心がけています。お取引先様がふいに「そういえば...」と思い出して連絡をくださったときに、事前の準備と各部署の皆さんの協力もあり、大きな商談をまとめることができたのはとてもうれしかったですね。

#### 仕事をしていくうえでの 女性としての強みと ワークライフバランスの実現

**司会：**大変なこともあるなかで、やり

がいを感じつつ仕事に向かわれているようですが、女性としての側面が仕事にいきていると感じることはありますか？

**橋本：**自社の商品を使って夫にお弁当をつくることあるんですが、時にはシビアな意見をもらうこともあります（苦笑）。でも、意外と参考になることが多くて、そうした日常での経験は提案メニュー開発などのときにいきていますね。

**関：**同世代の30代から40代のお客さまに向けたPOP作りなど、自分が普段から生活者としての視点を持っているからこそ自然に生まれる発想も多く、その点は女性としての強みだと感じています。

**笹嶋：**お客さまの商品の使い方への理解など、自分自身の経験や生活実感がお取引先様へのプレゼンテーションの

ときの説得力につながるなど、「お客さま視点」を反映させやすい部分が女性にはあると思います。

**司会：**ワークライフバランスという点ではいかがですか。

**笹嶋：**このメンバーの中では私が一番社歴が長いのですが、以前は社内でも女性は補佐的な仕事が主流で、私の同期も多くが結婚や出産を機に会社を離れていました。「女性は結婚や出産で退社」という風潮はありましたね。幸い私は上司や同僚、環境にも恵まれ、結婚後も仕事を続けることができています。女性だからといって働き方に制限がない今の環境に感謝しています。

**橋本：**本当に今は結婚や出産を経ても仕事を続けられる方が多くなりましたよね。笹嶋さんや関さんのような方が先例をつくってきていただいたこと

### 生活者の視点が仕事の上では強みになる



で、それが当たり前環境になってきているのかなと思います。

**関**：私も娘を出産して2011年12月に復職しました。出産前のように仕事を思い切りできる状況ではありませんが、周囲の協力で何とか業務をこなしています。今は時短勤務なのですが、私が時間を忘れて仕事をしていると「関さん、退社時間だよ」と同僚が声をかけてくれたりします。お陰で短時間に集中して働くことと、周囲に仕事を任せる術を身につけつつあります。帰宅後は母として気持ちをリセットできるというメリットも感じています。

**橋本**：子育ての時期の仕事のセーブは仕方がないと、現実的には割り切ることも大事ではないかと思います。会社としても新たに人材を育成するよりも、経験豊富な人材が職場に復帰し、仕事を続けていくほうが望ましいと思います。

**末岡**：個々の環境によるとと思いますが、私の知る限りでもお子さまを3人

生んで職場復帰した同僚がいます。会社の制度は充実していると思うので、仕事と子育ての両立については、保育所や学童の確保など“社会のサポート”がより整備されるといいですね。

**笹嶋**：女性にとって、仕事と家庭の両立にはいろいろ課題があると思いますが、「やらなかった後悔」ではなく、「どうやったらできるか」と、前向きに考えられるといいのではないのでしょうか。

**三瓶**：仕事と家庭を両立させている先輩達の姿は今後の自分のワークライフバランスを考えるうえでとても参考になります。同性の先輩がいらっしゃると、仕事のことに限らずプライベートなことも相談に乗っていただけるのでとても心強いです。

**香林**：がんばっている先輩方の姿を見ると励まされます。そういう方たちは、女性としてだけでなく、仕事を一人としても魅力的です。

**司会**：前向きな考え方をしようとい

うお話がありましたが、そのほか、仕事をし、続けていくうえでの心がけやポイントはありますか？

**末岡**：大変なことも多いですが、私はいつも人と適切にコミュニケーションをとることで、ストレスを溜めないように心がけています。多少イヤなことがあっても、人と話せば、随分、気持ちも楽になりますから。

**橋本**：元気がないときに「どうした？」と声を掛けてくれたり、話をゆっくり聞いてくれる上司や同僚の存在は大きいですね。仕事だけでなくプライベートも含めて、メンタル面のケアは大事だと思います。

**笹嶋**：課長職についてからはなおさら、人は何気ない一言でやる気ができることも、逆に萎えることも（苦笑）あると感じています。男女を問わず、お互いに良い関係を築くためにも、相手を認め、ポジティブな言動を心がけたいですね。

互いに協力し、総合力で「なくてはならない会社」を目指す

**司会**：プリマハムは新たな成長戦略として「なくてはならない会社」を目指すことを掲げています。

**笹嶋**：大きなテーマですね、「なくてはならない会社」。第一に私が思うのは、安全でおいしい食品をお客さまに常に提供するという、食品メーカーとしての役割を果たしている会社でしょうか。

**関**：私は、お客さまに「やっぱりこれじゃないと！」と商品を“指名買い”してもらえるような会社こそが、「なくてはならない会社」ということだという思いです。

**笹嶋**：手前味噌ですけど、プリマハムの商品力は素晴らしいと思います。一方で、お客さまの中でのプリマハムの認知度がまだ足りていないと感じています。自分が消費者の立場で考えると、どんなに素晴らしい商品でも、知らな

ければ手に取ることはありませんから。**三瓶**：当社の良い商品を、より多くの消費者の方に手にとっていただけるよう、営業としては一品でも多く商品を店頭で並べる努力をしなければと思います。

**末岡**：確かに私の知り合いには『香薫あらびきポークウインナー』が好評ですが、一般の方にとって「これがプリマハムの商品」という認知度は、正直、まだ低いように感じています。

**橋本**：やはり、知名度の向上は「なくてはならない会社」を目指す上での必須事項ですね。創業80周年を機にさまざまな広報宣伝活動を強化しているところですが、若い世代の認知度が低いので、たとえば今後はライセンス契約しているキャラクターなどをいかして、若年層に積極的にPRしていったらどうかなと思います。

**関**：それと共に、たとえばお取引先様が何かお困りの時や、「こういう商品があるといいなあ」という要望に応え

られるのも「なくてはならない会社」の要素かな、と思います。でも、お取引先様の担当が思い浮かべるのは、会社とともに私たち一人ひとりなわけですから、私たちこそが「なくてはならない会社」の「なくてはならない存在」になる必要があると思います。

**香林**：確かに今日皆さんのお話を聞いていて、会社の中のそれぞれ違う部門が協力し連携することで、お取引先様やお客さまの信頼を得て、その一つひとつが会社の成長につながっていることを改めて実感しました。一人ですべてをできる人はいないのだから、私たち一人ひとりが強みを発揮し、支え合えばいいのだと。

**橋本**：そうですね。一人ひとりがお客さまの視点にたち、そのニーズ一つひとつに皆が協力して応えて、その結果プリマハム全体が「なくてはならない会社」に向かっていけばよいわけですから、お互いの“連携”こそがキーワードなのかもしれないですね。

私たち一人ひとりの力と連携で「なくてはならない会社」の実現を目指します

フードサービス事業部  
商品部 企画開発課長  
笹嶋 恵子



事業統轄室  
商品企画部 商品企画課  
関 知子



事業統轄室  
商品開発部 業務課  
橋本 有希



品質管理部  
品質改善課 係長  
末岡 麻里子



フードサービス事業部  
CVS 一部 第一課 係長  
香林 いずみ



量販事業部第二部  
第一課 係長  
三瓶 奈保子



# 中期経営計画 ローリングプラン(2012~2014年度)に取り組んでいます

## 中期経営計画ローリングプラン



## 中期経営計画のおもな進捗と2012～2014年度の重点施策

「なくてはならない会社」を目指し、総合的な営業力強化により収益の基盤となる売上拡大を具現化し、将来的に売上高および利益水準を2010年度比の2倍規模のグループとする中期経営計画(第一ステップ・2011年度～2013年度)のローリングプラン(2012～2014年度)を策定しました。2011年度の業績は、売上高で2,712億円(前年度比108%)、当期純利益45億円(前年度比140%)と計画どおり順調に進んでいます。これからも「お客様の視点に立った安全・安心・おいしく健康的な商品の提供」を第一義に、常に挑戦的志向をもって「業務改革」「構造改革」「意識改革」の具現化を進めてまいります。

おもな取り組みとしては、創業80周年を機に積極的な広告・販売促進キャンペーン等を展開するとともに、商品開発と連動した業務用商材の拡販に努めました。

また、コスト構造改革の結果、本社4工場では対前年度比で人時生産性が9%向上し、放射性物質自主検査体制の整備とあわせて、コストだけでなく品質・環境面でも効果をあげています。さらに、海外事業展開の足がかりとして、頂新グループの康師傅方便食品投資(中国)有限公司と、中国でのハム・ソーセージ製造販売事業を目的とした合弁会社の設立に関する契約を、2012年5月に締結しました。

## 2012～2014年度の重点施策

### 食肉事業

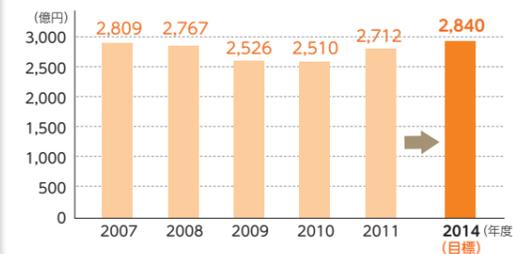
- 営業力の強化  
得意先の変化に合わせた営業体制の構築
- 調達・開発力の強化  
グローバル化に対応できる調達と商品開発

### 加工食品事業

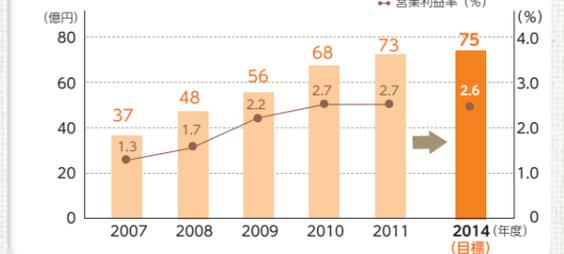
- 売上拡大、シェアアップ  
選択と集中で営業力を強化
- 原価低減とコストダウン  
「革新的ものづくり」の継続と生産コスト競争力を強化

## 業績の推移と目標

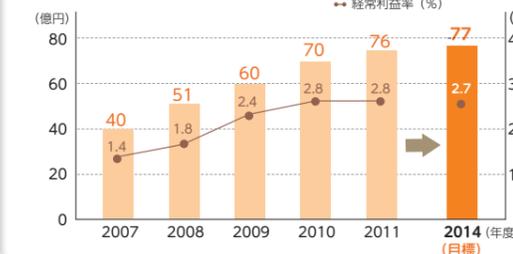
### ● 連結売上高



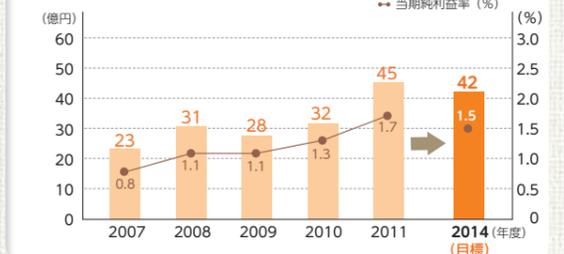
### ● 連結営業利益 / 営業利益率



### ● 連結経常利益 / 経常利益率



### ● 連結当期純利益 / 当期純利益率



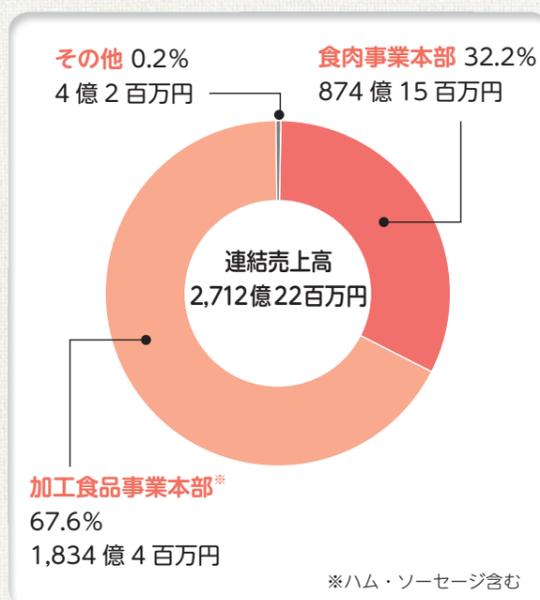
### ● 連結純資産 / 総資産



### ● 連結自己資本 / 自己資本比率・有利子負債



## 連結売上高構成比 (2011年度)



## 中期経営計画 (ローリングプラン)

● 連結損益目標数値	2012年3月期実績	2015年3月期計画
売上高 (億円)	2,712	2,840
営業利益 (億円)	73	75
経常利益 (億円)	76	77
当期純利益 (億円)	45	42
売上高総利益率 (%)	17.0	16.9
販管費比率 (%)	14.3	14.2
営業利益率 (%)	2.7	2.6

● 連結貸借対照表目標数値	2012年3月期実績	2015年3月期計画
総資産 (億円)	1,065	1,143
自己資本 (億円)	311	425
自己資本比率 (%)	29.3	37.2
有利子負債 (億円)	213	149
有利子負債比率 (%)	0.7	0.4
ROE (%)	14.4	9.9
ROA (%)	4.2	3.7

## 中期経営計画 (2011～2013年度) のおもな成果

### 日頃のお客さまへの感謝とファン拡大に努めた 80周年記念事業

プリマハムは、2011年9月に創業80周年を迎え、お客さまへの感謝の気持ちを込めてさまざまな80周年記念事業を展開しました。

記念ロゴ入り商品の発売、「香薫あらびきポークウィンナー」やギフト商品「匠逸品」のテレビやトレインチャンネルでのCM、季節ごとに開催した多数のキャンペーンなど、プリマハムファン拡大に向けた取り組みを行いました。

お取引先様とのタイアップキャンペーンでは、当社商品をご購入いただいたお客さまを抽選で、オフィシャルスポンサーとして参加している東京ディズニーランド®提供施設『ザ・ダイヤモンドホースシュー』にご招待し、お客さまにはプライベートパーティーを楽しんでいただくとともに、お客さま、お取引先様とのコミュニケーションを深めることができました。

また、北海道、東北、中部、関西、中国、四国、九州のお取引先様とのタイアップキャンペーンとして家電製品が当たる「くらし応援キャンペーン」も実施しました。



ザ・ダイヤモンドホースシュー ©Disney/Pixar 80周年記念ポスター



香薫テレビCM



トレインチャンネルでの放映

#### プリマハム80周年記念事業一覧

- テレビ・ラジオCM (香薫バリエ団、ギフト用匠逸品)
- JR東日本主要各線 車内広告(トレインチャンネル)
- ザ・ダイヤモンドホースシュー プライベートパーティーキャンペーン(流通26社様を通じ、総勢約3,000名様をご招待)
- 香薫現金プレゼント&義援金キャンペーン
- 80thくらし応援 家電プレゼントキャンペーン
- 東北楽天イーグルスKスタ宮城「がんばろう東北」/「80周年」広告看板の掲示
- 80周年記念ギフト「竹岸ハム商会」
- 有楽町広告看板「80周年」の掲示

### ハム・ソーセージ製造販売事業の中国進出

2012年5月、中国および台湾の食品・流通最大手である頂新グループの康師傅控股(中国)有限公司子会社の康師傅方便食品投資(中国)有限公司と中国においてハム・ソーセージ製造販売事業を行うことで合意し、合弁会社設立に関する契約を締結しました。

頂新グループは食品製造販売、小売事業、外食チェーン事業、コンビニエンスストア事業を展開しており、その中でも康師傅控股有限公司は即席麺、茶飲料、飲料水分野において中国トップシェアを誇っています。

13億人を越える人口を擁する中国は、特に沿岸部を中心に食の欧米化が進んでいます。本事業の主要商圏である上海エリアのハム・ソーセージ類を含む食肉チルド加工品の市場は15億元規模と推定され、さらなる需要拡大が見込まれます。

プリマハムにとって、海外の現地パートナーと合弁で製造販売に進出するのは初めてのケースであり、中国国内での本格的な製造販売事業展開の第一歩と考えています。新会社は2012年8月に設立、10月に新工場の建設開始、2013年9月に工場稼働、上海エリアを中心に中国国内で事業を展開し、5年後には年間7,000トンの販売数量を計画しています。



合併契約調印式  
(左) 当社社長 松井 (右) 頂新グループ 魏 董事長

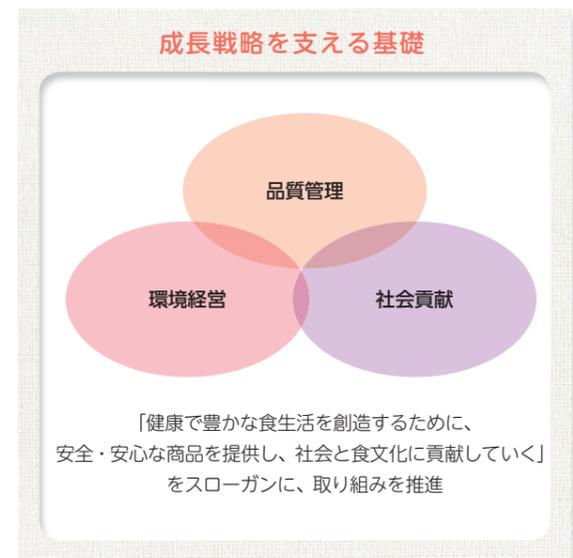
#### 【合弁会社概要】

会社名：康普(呉江) 食品有限公司  
所在地：中国江蘇省呉江市  
設立年月日：2012年8月設立予定  
資本金：2,400万米ドル  
出資比率：康師傅方便食品投資(中国)有限公司 60%  
プリマハム株式会社 40%

## 成長戦略を支える基礎

社会に信頼される企業であり続けるため、内部統制システムの推進、コンプライアンス体制の充実を図るとともに、品質管理、環境経営、社会貢献活動を中期経営計画の成長戦略を支える基礎と位置づけ、その充実と着実な推進に取り組んでいます。

さらに、コーポレート・ガバナンスの充実を経営課題の一つとしてとらえて、グループ全体でその強化を図っています。監査役設置会社として、社外監査役を中心とした経営監視機能に加え、2012年6月の株主総会にて社外取締役を新たに選任し、独立・公正な立場から経営監督機能の充実を図り、透明性の高い経営を行っています。



品質管理に関しては、安全・安心な商品をお客さまに継続して提供することを最重要使命と考え、全社品質管理体制を強化しています。具体的には、HACCP、ISO 22000やAIBフードセーフティシステムなどにより、製造現場における多岐に亘る管理項目の徹底を図っています。クレームにつながる要因を抽出し予防対応を中心とした管理体制を整備するとともに、リスクアセスメントの考え方を導入し、品質改善活動を実施しています。

また、プリマハムグループだけでなく、海外・国内の協力会社等も対象に加え、プリマハムが独自に定める食品安全レベルへの適合性についても定期的に監査を実施しています。

## 事業継続計画の策定

環境経営については、環境管理部が事務局となり国内主要工場においてISO 14001を構築し、省エネルギー、廃棄物削減、リサイクルの推進など、環境保全の着実な推進に努めています。近年では、環境リスクの管理を中心にさらなるマネジメント強化を進めています。

プリマハムでは、食品の安定した供給を、食品メーカーとして果たすべき社会的責任と考えています。東日本大震災を教訓とし、お客さま、お取引先様への影響を最小限とするため、災害時のサプライチェーン維持を目的とした事業継続計画(BCP)を、2012年4月に見直しました。

事業継続計画の内容と運用目的	
危機管理体制の整備	危機対策本部・現地対策本部の設置手順と各担当の役割明確化
地震等資源対応災害マニュアルの策定	BCP 発動前の初動対応等の明確化
事業継続のための実施事項、復旧作業・計画の策定	早期に事業復帰や事業継続できるような体制の整備
平時から行う事前対策の課題抽出と対応	システム関連のバックアップ体制、受発注対応の複数拠点体制の整備、代替資材の選定、機器設備の安全性の確保、自家発電装置の点検・運用ルール等の整備

# お客さまに満足いただける商品をお届けするため、商品の開発・改良、環境対応を進めています

## おいしく手早く調理していただく

共働き世帯や単身高齢者の増加、東日本大震災による節電などの影響で、家庭における調理時間を短縮できる商品やメニューへのニーズが高まっています。プリマハムでは、調理の時間を短くしつつも、家庭の食事・団らんのひとときを充実させる商品を提案しています。湯煎するだけで本格的な洋食屋さんの味をご家庭で楽しむことができる「洋食時間シリーズ」のハンバーグなど、「時短」「便利」「本格的な味」といったご要望を叶える商品を展開しています。



## いつでもどこでもお買い求めいただく

子育てに忙しい、高齢のため重いものが持てない、などの理由で店頭に行けないお客さま向けに、ネット販売を行っています。ふだんのお買い物では購入しても持ち運びにくい大容量の商品や詰め合わせ生活応援セットなど、ネット販売ならではの企画商品を取り揃え、お客さまのご要望に応じています。



生活応援セット

## お客さまにとって価値ある商品とサービスの提供

## おいしさとお買い得を求める声にお応えして

お客さまへ、おいしい商品をより気軽に楽しんでいただけるよう、切り落とし商品を展開しています。形が不揃いなため、おいしさが変わらなくても商品化しにくかった切り落とし部分を、お買い求めやすい価格で販売しています。



## 多様な好みにお応えして

プリマハムでは、さまざま形でお客さまの声を商品開発に取り入れてきました。例えば、「上級絹びきウインナー」は、「朝食時にも食べやすいあっさりしたウインナーがほしい」、「お弁当用に、冷めてもおいしいウインナーがほしい」といったお客さまの声を踏まえ、原料肉をきめ細かく挽くことにより、なめらかな食感とあっさりした味わいを実現した商品です。



(左) 上級あらびきウインナー  
(右) 上級絹びきウインナー

## 植物性由来プラスチック※1を 採用したエコ包装

これまで商品の包装材料の使用量削減や水溶性インキ※2の採用に取り組んできましたが、エコ包装の取り組みをさらに進め、植物性由来プラスチックを採用しました。この包装を採用した「キッチンライフシリーズ」のロースハムとベーコンでは、商品パッケージに使用されるプラスチックの20～25%（重量比）が植物性プラスチックとなっています。



※1 植物性由来プラスチック：原料となる植物がCO<sub>2</sub>を取り込むことから、CO<sub>2</sub>の排出量抑制につながり、環境に配慮されたプラスチックとして注目されています  
※2 水溶性インキ：有機溶剤を使用しないため、印刷過程において発生する揮発性有機化合物（VOC）の削減につながります

## お客さまと環境に配慮した商品の開発

## 商品のロングライフ化による 店舗での商品廃棄量削減

チルド商品の包装にガスパック法※を採用し、商品のロングライフ化を実現しました。コンビニエンスストア向けの精肉パックでは鮮度が長持ちするので、店舗で廃棄される商品数量の削減に貢献することができました。

※ガスパック法：O<sub>2</sub>とCO<sub>2</sub>を精肉パックに充填することで、状態を安定させ酸化を防ぐ手法



ガスパックの作業の様子

## お客さまの声を情報共有し、商品開発へ

お客様相談室に寄せられた声は一元管理し、商品開発や品質管理に反映しています。そのほかにも、マーケティング調査やグループインタビュー、お客様相談室と商品企画部合同の意見交換会などを実施し、お客さまのニーズに応える商品の開発に努めています。

## UD(ユニバーサルデザイン) 対応により 誰にでも使いやすく

商品を開発する段階において、ユニバーサルデザイン(UD)を考慮した商品づくりを心がけています。どなたでもあけやすいパッケージや読みやすいUDフォント(書体)の採用など、今後もUDを導入したさまざまな商品開発に努めていきます。

フォーカス

## ものづくりの現場

### おいしさの技術を伝承するため 創業以来の匠の精神と技を伝え続けています

お客さまに満足いただけるおいしさを実現し続けていくために、ものづくりの現場で、さまざまな指導・教育を行っています。一流レストランで長年シェフを務められた方を外部講師として招いての月1回の研修会、ベテラン社員をアドバイザーとした匠の技の指導会などを通して、プリマハムが培ってきた「おいしさの技術」をものづくりの現場に伝えていきます。



研修会の様子。受講者からは「新しいメニューや食べ方の発見があり、今後の商品開発にいかしたい」との声があり、今後も継続して実施していきます



厳選された国産豚肉を昔ながらの製法で仕上げたロースハム「源流」。機械に頼らず、人の手でハムに綿糸を巻いて仕上げる工程などを、アドバイザーが指導しています

### 大切なことは「ものづくりの心構え」を引き継ぐこと

事業統轄室  
商品開発部  
中川 俊之



技術を伝承するためには、「昔ながらの製法」を引き継ぐだけでなく、「ものづくりの心構え」も引き継がなければなりません。その心構えとは、「なぜを繰り返す」ということ。「なぜ」を繰り返すことで、既成概念にとらわれない発想により新しい製法や技術に関するアイデアを生み出すことができます。これからもアドバイザーからの指導のもと、おいしい商品づくりに努めていきたいと思っております。

安全・安心を守る  
検査と技術開発

食物アレルギー物質検査キットの拡充

プリマハムでは、食物アレルギー物質検査用の「簡易キット（13種類）」や、2010年に公定法として消費者庁より認められた「定量 ELISA 法（5種類）」などを独自に開発し、販売しています。2012年9月に、従来の簡易キットからさらに改良し、検査に要する時間を2時間から1時間程度に短縮しました。また、果実類用検査キットシリーズとして、新たにアレルギーの発症頻度が高いことで知られるキウイフルーツの ELISA キットを開発。キウイフルーツに加えて、リンゴ、モモの検知法について、国立医薬品食品衛生研究所、京都女子大学と共同で開発しています。



ELISAキット

複数病原菌同時検出法 TA10 システムの  
活用に向けた取り組み

独立行政法人農研機構食品総合研究所と共同開発した3種の病原菌を同時かつ迅速に検出する検査キットを第三者評価を行いつつ販売しています。本キット用に開発した培地の優位性にかかわる論文が、2011年6月、米国検査法認証機関 AOAC の学会誌に掲載されて以降、第三者による本キットの性能や利便性に関する学会発表も行われ、食品産業での活用が少しずつ広がっています。また、腸管出血性大腸菌 O157 を短時間で精度良く検出する新たな簡易キットも開発しています。



複数病原菌同時検出法  
TA10システム

食品の残留農薬等について  
定期的な自主検査を実施

ポジティブリスト制度\*の施行後より継続して新たな検査法の検討を行っています。国内外での違反事例・使用頻度などから、注意が必要な薬物を選定し、加工食品の検査にも対応した一斉分析法などを開発しました。現在、ポジティブリスト制度の対象薬物約800項目のうち、注意が必要な薬物584項目を選定し、残留農薬および動物用医薬品の定期的な自主検査を実施しています。また、国内外における原材料供給会社との強いパートナーシップのもと、現地を定期的に訪問し、原材料の種類ごとに設定したさまざまな管理項目についてチェックをすることで、より安全で安心な商品の提供に努めています。

※ポジティブリスト制度

生鮮食品や加工食品など、すべての食品に対して農薬等の残留基準を設定し、この基準を超えて薬物が残留する食品は、製造・流通・販売を原則禁止する制度

放射性物質の検査体制を整備

肉や野菜等の原材料や使用している水については、各自治体が発行している放射性物質の検査結果や専門機関の情報を収集し、安全性に問題がないと判断されたものを使用しています。2012年4月1日から施行された食品中の放射性物質の基準値への対応として、ゲルマニウム半導体検出器および NaI (TI) シンチレーションスペクトロメータを設置し、放射性物質の検査体制を整えています。引き続き、原料肉や商品について継続的にモニタリング検査を実施していきます。



NaI (TI) シンチレーションスペクトロメータ



ゲルマニウム半導体検出器

お取引先様とともに商品の  
企画・開発に取り組んでいます

お客さまにおいしく  
召し上がっていただくために

お客さまに求められる商品づくりで  
プライベートブランド展開に協力

プライベートブランドの商品開発においては、お取引先様に協力して、お客さまが求める商品づくりに努めています。

昨今、より付加価値が高いプライベートブランド商品を求めるお客さまのニーズが高まっています。当社の長年培った高い技術力、品質管理体制および市場動向分析力などをいかして、お取引先様の求める商品の企画から製造まで協働した取り組みにより、プライベートブランド展開に協力しています。

「もっとおいしく」を  
お取引先様とともに目指して

常に独自性と季節ごとの変化を求められる外食産業様の要望に、業務用商品を生産するグループ会社工場でお応えしています。365日毎日工場生産した商品を外食産業様にチルド物流でお届けすることによって、おいしい食事をお客さまに提供するお手伝いをしています。



ハンバーグメニュー例

従業員の声



「そんなところまで  
気をくばっているの?!」  
陰ながらの工夫で一番のおいしさをお客さまへ届けたい  
フードサービス事業部 外食部  
佐藤 晃子

担当するファミリーレストランのハンバーグメニューの開発では、お取引先様のご要望を商品化するために、さまざまな工夫をしています。牛肉と豚肉の産地や配合はもちろんのこと、ミキシング時間やその他の原材料の投入タイミング、各工程での製品温度、調理方法や加熱時間の長さなど、微妙な違いで味や食感は変わってしまいます。



お取引先様と練り上げた企画をお客さまに一番おいしく召し上がっていただくために、「そんなところまで!」の工夫を重ねています。



食のトレンドを  
つかむため食べ歩きなどで  
日夜メニュー研究しています  
フードサービス事業部 外食部  
野本 千亜希

商品開発に携わっている私にとって、食のトレンドはとても重要な情報です。常にアンテナを張り、人気店には実際に出向き、そのメニューや味・素材だけでなく、来客数の多い時間帯の分析や、立地・内装など、あらゆる視点で分析し、素早く商品開発にいかせるよう心がけています。ものづくりの根底は、自分が「つくりたい商品」「食べたい商品」、そして「お客さまに食べていただきたい商品」です。そのためにも先入観を持たず、そして自分の感性も大事にし、日々研究に努めています。



お取引先様とのパートナーシップ

# 世界各国のサプライヤーと協力して 高品質で安全な食肉をお客さまへ 安定供給しています



## 繁殖から加工までを一貫管理 トレーサビリティを確保したオーストラリア産牛肉「TFP」

おいしさの  
ひみつ

ティーズ社と指定農場・加工場で  
限定生産・安心肥育

プリマハムオリジナルブランドである「TFP」の牛は、オーストラリア第2位の牛肉生産会社ティーズ社の自社農場であるマイアンバ牧場および指定繁殖農場で繁殖・育成されています。日本人の嗜好にあったショートホーン種、アンガス種などの英国種およびその交雑種牛を中心に、電子イヤヤー・タグで識別をしながら、その発育状態や飼料、土壌、水質を徹底して管理し、肥育もティーズ社自社農場と提携農場で行います。飼料は非遺伝子組み換え穀物をはじめ植物性飼料のみを使用し、また、ティーズ社の農場で栽培した化学物質残留のない飼料を中心に与えることで、香りのよい甘みのある肉質に仕上がります。



ティーズ社自社繁殖・育成農場  
マイアンバ牧場



ティーズ社が生産する  
穀物飼料

安心の  
ひみつ

サプライヤー直営の加工工場  
徹底した品質チェックを実施

品質管理を徹底したティーズ社加工工場では、肉質や肉付きなどに関する独自の厳しい基準で枝肉を選別しています。ここでの枝肉評価情報を生産農場にフィードバックすることで、品質の向上と改善につながっています。一般生菌数、腸管出血性大腸菌O157、サルモネラ菌といった細菌検査も高い頻度で実施し、安全でおいしい製品を皆さまへお届けしています。



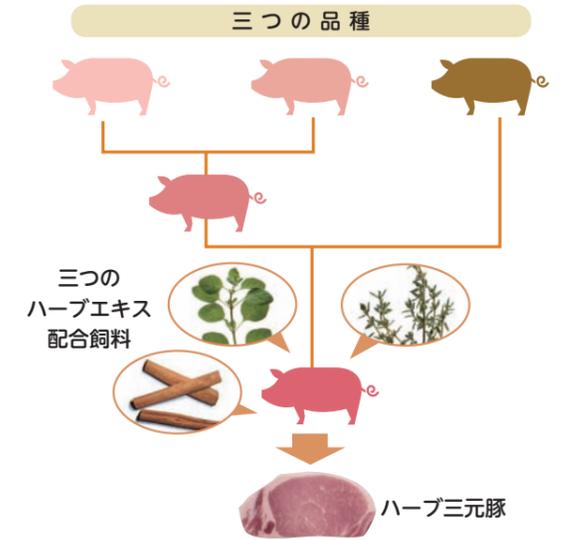
ティーズ社工場での  
検査の様子

## 生産者と協力して作り上げたオリジナルポーク カナダ産「ハーブ三元豚」

おいしさの  
ひみつ

極上の香り・ジューシー感・うま味・こく味  
こだわったのは品種と配合飼料

ハーブ三元豚は、カナダ最大の養豚企業であるハイライフ社と協力して生産しています。肉質にもっとも影響を与える要素のひとつ「品種」にこだわり、厳格に管理された3つの原種豚をかけあわせて生産します。指定生産農場で麦を主体とした飼料で大切に育てられ、オレガノ、タイム、シナモンの樹皮という三種類のハーブから抽出したエッセンシャルオイルを加えたオリジナル飼料を与られます。こうして、香りがよく、うま味成分が逃げにくく、また、しつこさのない脂身をもつおいしい豚肉ができあがります。



安心の  
ひみつ

第三者認定を受けた  
安全・安心の生産体制

ハーブ三元豚を生産するハイライフ社の生産農場は、周囲の施設から離れた位置にあります。感染症などの被害に遭わないよう、人や車の出入りも徹底した管理が行われており、安定した生産を実現しています。飼料生産を含む肉豚生産から、と畜・加工までの一連の生産プログラムは、第三者機関の監査・認定を得ており、安全・安心な生産体制で商品を提供しています。



広大な敷地の中にあるハイライフ社の生産農場

従業員の  
声

お客さまに喜ばれる食肉を  
お届けするため海外サプライヤーとの  
信頼関係を築いています

食肉事業本部 (アメリカ駐在)  
山崎 貴哉

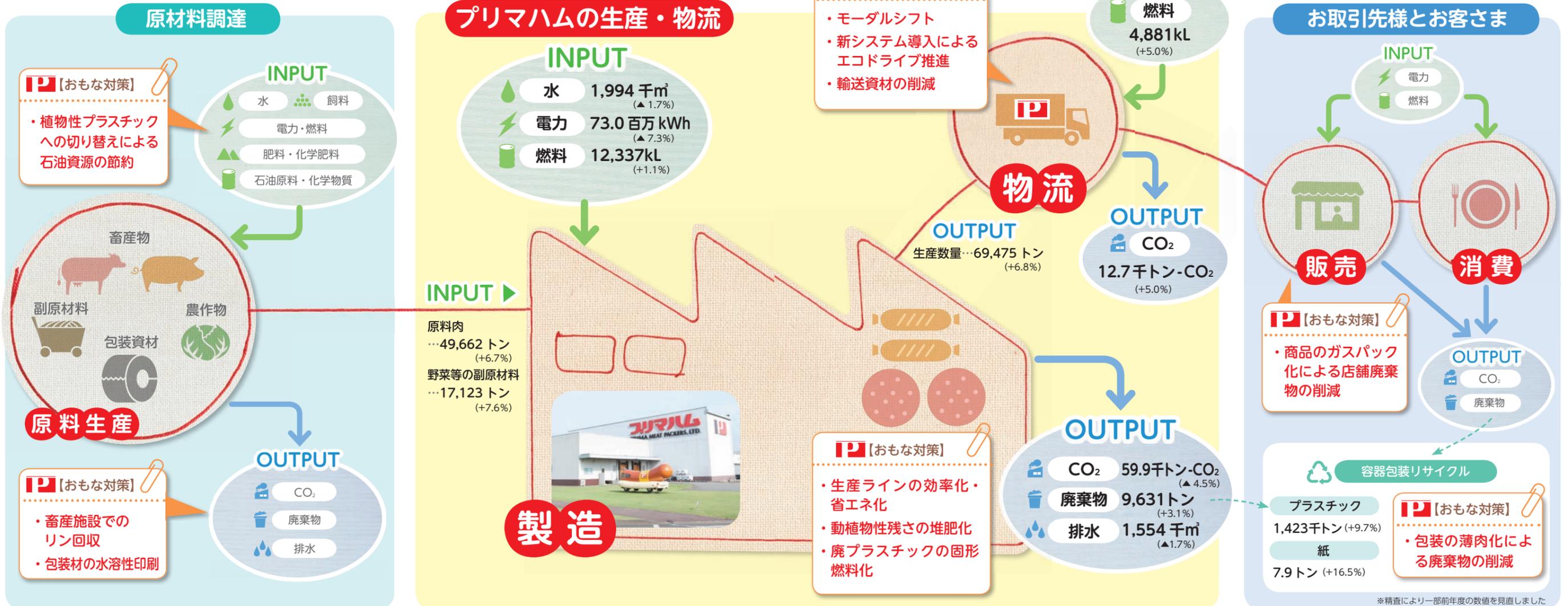
ハイライフ社は、プリマハムにとって比較的新しいサプライヤーのひとつです。日本が求める品質や規格を海外のサプライヤーに理解してもらうには、文化や価値観の違いなどから難しい点もあります。時には直接顔を見ながら意見をぶつけ合い、互いの信頼関係を築いていった結果、第三者機関の認定を受けた安心の生産体制で、安定した商品提供ができるようになりました。



品質管理説明会と実地監査を  
海外サプライヤーに対して  
実施しています

海外のサプライヤーの工場責任者、生産ライン監督者に対して、日本の厳しい食品品質基準を理解してもらうため、日本から担当者を派遣し、説明会を開催しています。さらに、実際に生産工程を巡回し、異物(骨や豚毛など)の混入防止を含めた品質管理の重点ポイントを点検しています。従業員に対しても、重点ポイントを共有し、起こりうるリスクの予知能力の向上にむけた指導、定期的な現地監査を行い、安定した品質の確保に努めています。

# サプライチェーン全体を通じ 環境負荷の低減を進めています



※カッコ内数値は対前年度比

※工場別データはウェブサイトをご覧ください  
(<http://www.primaham.co.jp/company/report/>)

※データの対象範囲は、プリマハム(株) 北海道工場、茨城工場、三重工場、鹿児島工場、秋田プリマ食品(株)、プリマ食品(株)、プライムフーズ(株)、北陸プライム(株) (2012年6月末日にて解散)、四国フーズ(株)、熊本プリマ(株)、プリマルーク(株)の生産工場11ヶ所(以下、生産工場11ヶ所と表記)

※精査により一部前年度の数値を見直しました

## 2011年度 おもな環境目標達成状況

実施項目	2011年度			2012年度
	目標	実績	評価	目標
生産工場における電力使用量の削減	省エネルギー(電力)対策実施 1,992千kWh以上	3,208千kWh	○	<b>CO<sub>2</sub>排出量の削減</b> (省エネルギー対策実施) <b>CO<sub>2</sub>抑制量 2,822トン-CO<sub>2</sub>以上</b> ※電力・燃料の各項目をCO <sub>2</sub> 換算した 目標値に切り替えて管理を進めます。
生産工場における燃料使用量の削減	省エネルギー(重油)対策実施 189kL以上	300kL	○	
	省エネルギー(ガス)対策実施 28.2トン以上	101トン	○	
事業所における電力使用量の削減 (2005年度比)	電力使用量 18.3%削減	23.3%削減	○	<b>CO<sub>2</sub>排出量の削減</b> <b>CO<sub>2</sub>排出量 205トン-CO<sub>2</sub>以下</b>

実施項目	2011年度			2012年度
	目標	実績	評価	目標
生産工場における水使用量の削減	節水対策実施 53千m <sup>3</sup> 以上	72千m <sup>3</sup>	○	76千m <sup>3</sup> 以上
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	廃棄物排出量 2,303トン以下	2,149トン	○	2,144トン以下 ※対象品目拡大:食品廃棄物、廃プラスチック、汚泥
廃棄物リサイクル率の向上	リサイクル率 96.4%以上	95.9%	△	96.0%以上
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 7.5トン削減(対前年度比)	11.1トン削減 (対前年度比)	○	0.7トン削減 (対前年度比)

# 生産効率の向上とCO<sub>2</sub>排出量削減を推進 2011年度は4.5%の削減を達成しました

## 生産効率向上と 環境負荷低減の取り組み

### 「革新的ものづくりプロジェクト」を 全生産拠点で推進

「革新的ものづくりプロジェクト」とは、ハム・ソーセージづくりにおける大幅な生産効率の向上や、省エネルギーを目的とした設備導入・工程改善を検討・実施するプロジェクトです。

本プロジェクトと工場の設備更新を行う「重点リニューアル計画」を併せて推進することでCO<sub>2</sub>排出量や廃棄物発生量の削減など、環境負荷の低減に積極的に取り組んでいます。

### 生産効率向上と環境負荷低減の関係図

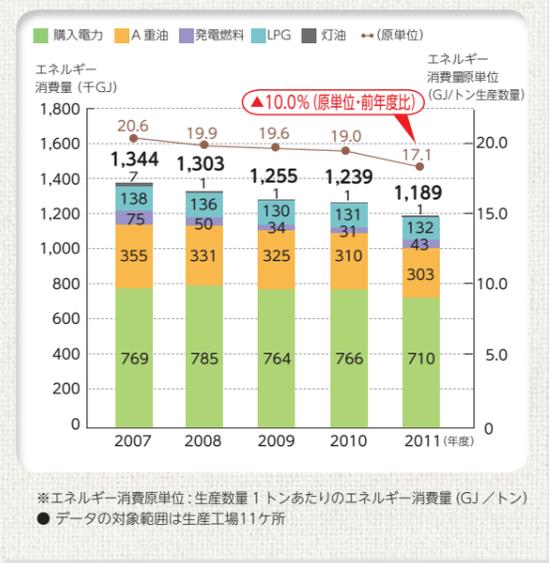


### 2011年度は生産工場11ヶ所の エネルギー消費量前年度比4.0%減

「革新的ものづくりプロジェクト」および工場ごとの「重点リニューアル計画」の継続・推進に加え、前年度の夏場の電力逼迫に伴うピークカット対応により、エネルギー構成比の6割を占める電力使用量を前年度比7.3%削減しました。加えて2011年度は、これまで一部の拠点で実施していた重油・ガスの燃料使用量削減の取り組みを、全ての生産拠点に拡大しました。

これらの取り組みの結果、プリマハム生産工場11ヶ所の2011年度のエネルギー消費量は1,189千GJで、前年度比で4.0%の削減となり、CO<sub>2</sub>排出量は59,910トンで、前年度比4.5%の削減となりました。

### 年度別エネルギー消費量



### 年度別CO<sub>2</sub>排出量



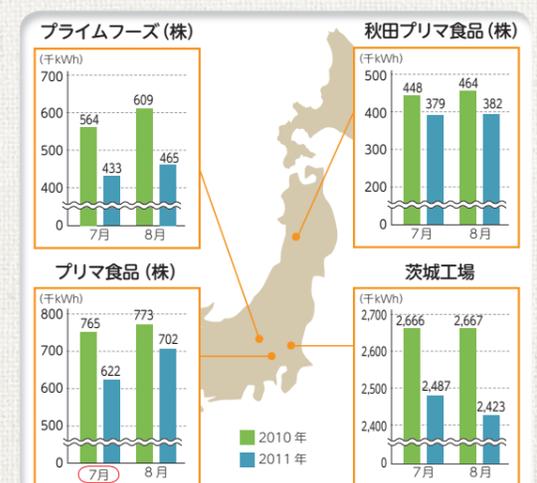
### 充填設備や包装設備への投資による 省エネルギーを全国の工場で推進

「革新的ものづくりプロジェクト」および「重点リニューアル計画」に基づいて、2011年度は、引き続き塩漬方法の改善を三重工場、羊腸高速充填機およびウイナー包装高速ラインの導入を鹿児島工場、それぞれ実施しました。生産性の向上による省エネルギー効果を今後見込んでおります。引き続きさらなる生産効率向上と省エネルギーに努めていきます。

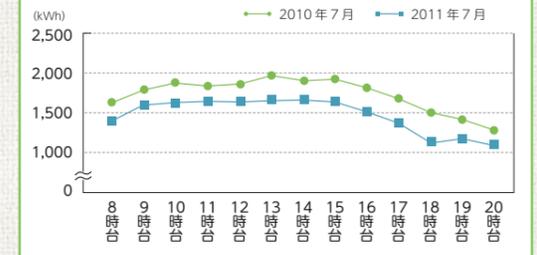
### ピークカットの節電要請に応えるなど 電力使用量を大幅に削減

従来の設備面での省エネルギー活動に加え、2011年度はピークカットを目的とした節電対策を各生産拠点で実施しました。秋田プリマ食品(株)では、製造ラインの照明約800灯のうち125灯の間引きや、社員食堂テーブルの窓際への移動といった57の省エネルギー活動を実施しました。また、プリマ食品(株)では生産設備の稼働時間短縮を実施しました。これらの取り組みの積み重ねにより、ピークカットおよび電力使用総量の削減を実現しました。

### 電気使用量実績 ※2011年7月に発動された電力使用制限令の対象工場



### プリマ食品の電力のピークカット実績



### 生産数量あたりの水使用量を 前年度から7.9%削減

プリマハム生産工場11ヶ所における2011年度の水使用量は1,994千m<sup>3</sup>で前年度比1.6%、生産数量あたりの水使用量では7.9%の削減となりました。設備更新や従業員教育等の従来からの節水対策を引き続き実施したことで、生産数量が増加している中でも節水の着実な効果を上げています。

### 年度別水使用量



### 物流における省エネルギーの取り組み

#### 輸送燃料使用原単位が 前年度比2.5%向上

物流拠点における省エネルギーを積極的に推進しています。2011年度の輸送燃料使用原単位は、共同配送や荷揚げ地の変更・モーダルシフトなどによる輸送効率の向上とともない、8.7kL/千トンとなり、前年度より2.5%改善されました。

#### 輸送燃料使用原単位目標と実績

年度	目標	実績※	対前年度比
2007年度		9.7kL/千トン	▲5.1%
2008年度		9.2kL/千トン	▲4.9%
2009年度		9.3kL/千トン	0.7%
2010年度	▲1%	8.9kL/千トン	▲4.3%
2011年度		8.7kL/千トン	▲2.5%

※輸送燃料使用量(原油換算kL)/取り扱い数量(千トン)  
●委託車両含む

#### 関東物流センターの照明LED化で 電気使用量を月あたり42.4%削減

2011年度は、関東物流センターにおいて、事務所を除き全面LED化を実施しました。2012年度は福岡物流センターにおいて全面LED化を実施し、他の物流センターにおいても順次実施予定です。

年度	4月	5月	削減率
2011年度	51,630 (kWh)	29,790 (kWh)	▲42.4%

# 廃棄物処理に関するマネジメントの強化に取り組んでいます

## 廃棄物管理強化プロジェクト推進でリスク低減

廃棄物を適正に管理・処理し廃棄物に関するリスクを低減することを目的に、2011年度から廃棄物管理強化プロジェクトを開始しました。まずは茨城工場をモデルケースとし、2012年度内には国内生産拠点全域に展開を図る計画です。

## 廃棄物管理の徹底・効率化のため電子マニフェストを導入

マニフェスト（産業廃棄物管理票）の電子化により、データの管理・保管およびデータの集計・比較分析が容易になるため、廃棄物管理の効率化や廃棄物削減等の取り組みへの活用が可能となります。2012年に茨城工場へ導入し、今後は他の工場へも導入を図っていきます。

## 廃棄物処理業者の選定と評価基準を強化

廃棄物に関連するリスクの低減に向け、廃棄物処理業者の選定・管理基準を強化しました。処理業者の順法、財務状況や教育訓練の整備状況等に始まり、収集運搬から中間処理といった処理プロセスごとの施設、設備管理状況まで100を超えるチェック項目を規定し、評価を行っています。また、選定・管理基準の強化に加え、これまで自社で行ってきた定期監査に外部の専門業者を入れることで、専門的知見に基づいた第三者の視点から徹底した評価を行い、これまで以上に順法管理強化に努めています。

### ■廃棄物処理業者の選定評価内容（概要）

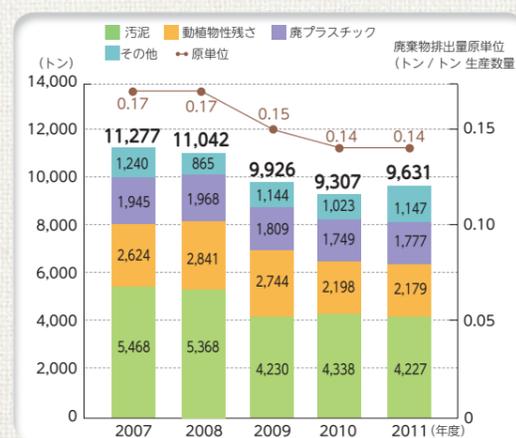
項目	チェック内容	
全体	基本情報	処理施設の立地および近隣への配慮などに関する状況
	財務	財務状況
	管理	情報管理、文書管理、組織管理に関する状況
	教育訓練	社内教育の実施状況
	業務（情報開示など）	提供サービスに関する情報開示状況
収集運搬	順法性	廃棄物処理法の順法、マニフェスト交付状況および契約内容と処理状況の整合性
	人材・作業管理	運転手に対する指導および業務中の管理状況
	施設の維持管理	運搬施設および保管施設の管理状況
中間処理	車両	車両の管理状況
	処理施設の維持管理	焼却、脱水、破砕などの処理施設の管理状況
	人材・作業管理	作業員に対する指導および業務中の管理状況

## 廃棄物の再資源化と排出量抑制の取り組みを継続

プリマハム生産工場11ヶ所の2011年度の廃棄物排出量は9,631トンで、前年度比3.5%増となりました。これは生産数量の増加に伴うもので、生産数量1トンあたりの廃棄物排出量で見ると、2010年度と同水準となっています。

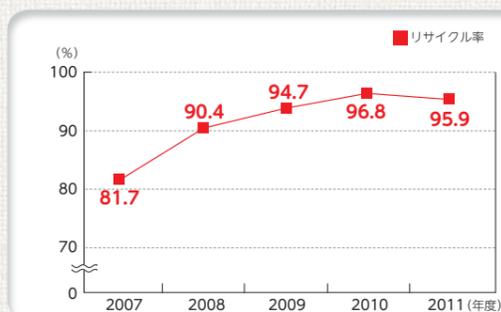
リサイクル率は、95.9%で2010年度に比べて1.9%低下しました。これは動植物性残さおよび脱水汚泥の再資源化率低下によるものです。引き続き廃棄物再資源化に取り組み、廃棄物排出量の抑制に努めていきます。

### ■年度別廃棄物排出量



※データの対象範囲は生産工場 11ヶ所

### ■年度別リサイクル率



※データの対象範囲は生産工場 11ヶ所

### ■廃棄物削減およびリサイクル率向上のおもな取り組み

- 廃食用油のバイオディーゼル燃料化
- 廃プラスチックの再商品化、RPF（固形燃料）化
- 汚泥乾燥による減容化と堆肥化
- 動植物性残さの有価物化
- 分別管理の強化による有価物化

## 茨城工場

## 廃棄物管理強化プロジェクト モデルケース

# 廃棄物排出量と処理コストの大幅削減を実現



## 茨城工場で実施した廃棄物管理強化の取り組み

2011年7月より廃棄物管理強化プロジェクトを開始。モデルケースとして、プリマハム最大の生産拠点・茨城工場において、廃棄物管理強化、処理委託の効率化、コスト削減に向けた各種取り組みを実施しました。

まず、情報の共有化と作業の効率化を目的に、2012年4月に電子マニフェストを導入しました。加えて、茨城工場から排出される廃棄物で大きな割合を占める廃プラスチックの分別徹底、洗浄、圧縮を行い、固形燃料（RPF）化を拡大しました。自社内でリサイクル前処理を行うことで、分別状況等が各製造ラインの担当者にフィードバックされ、分別徹底の意識向上にもつながっています。また、これまで焼却されていた廃プラスチックが有価物になることに加え、圧縮による減容で、処理業者の委託運搬回数も減り、廃棄物排出量・処理コストともに大幅に削減することができました。

### 工場長インタビュー



茨城工場長 島 亨

排出者としての責任と行動の見直しでコスト削減・リスク低減を実現

始めに、中間処理業者に委託していた部分を含めて廃棄物管理の現状を分析し、排出量削減、処理効率化に向けた課題の洗い出しを行いました。分別の徹底や新たに自社内でリサイクル前処理を行うことで、これまで以上に“自社が排出に責任を持つ”という意識と行動が工場に浸透し始めています。排出量、処理コストの削減効果も現れつつあり、さらなる取り組みの推進に努めていきます。

### 廃棄物管理情報の共有が成功のポイント



プリマ環境サービス(株) 安達 正志

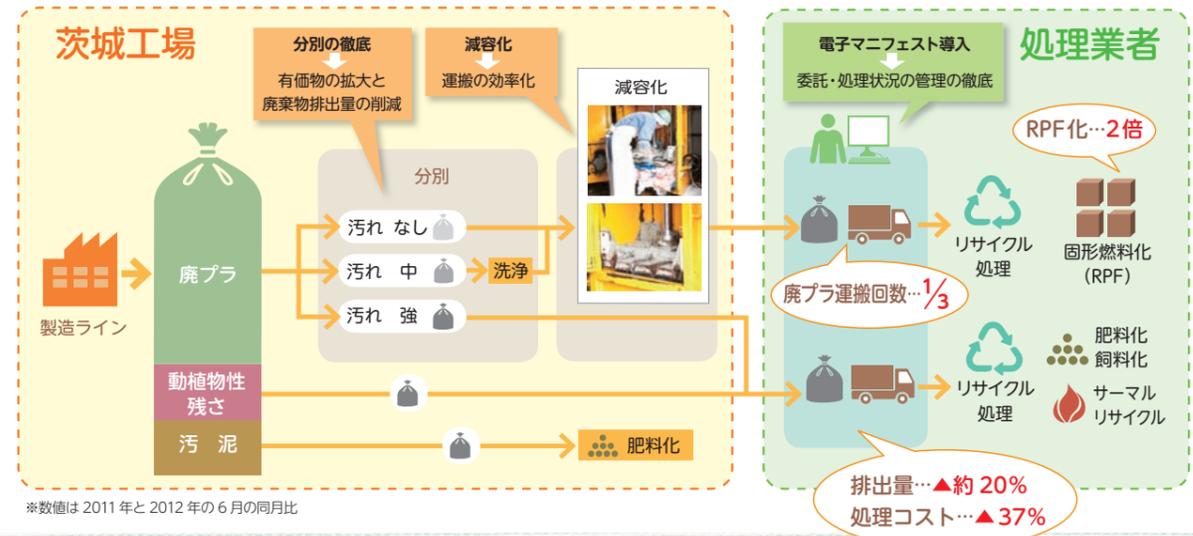
作業をいかに効率化させつつ、廃棄物の排出管理、分別の徹底等を進めていくかという取り組みの統括を担当しました。電子マニフェストの導入で、管理作業の大幅な負担軽減と、現状や分析結果の共有が進み、改善の促進に大きく貢献しました。

### 現場での管理・指導徹底で従業員の意識が向上



プリマ環境サービス(株) 豊田 羊一

廃棄物の分別徹底と圧縮・減容の現場指導を行っています。処理業者に任せていた圧縮作業を自社で行うことで、これまで以上に廃棄物一つひとつを見るようになり、分別を徹底できるようになりました。皆でコスト削減・リスク低減といった経営的な視点で廃棄物処理を考える意識改革につながっていると、効果を実感しています。



※数値は2011年と2012年の6月の同月比

# 一人ひとりの能力が最大限に発揮されるよう 人材育成とワークライフバランスに 取り組んでいます

## 人材育成の取り組み

### 人材育成の基本方針に基づいた 育成と能力開発を実施

「活力ある組織・風土・人材づくりを目指す」という基本方針のもと、各種育成プログラムや資格取得支援などを実施し、従業員のスキル向上に取り組んでいます。

#### 人材育成の基本方針

1. 将来の事業の担い手となる「次世代人材」の育成を図る
2. 各事業の遂行に必要なスキルを高める
3. 従業員のモチベーションの向上を図り、資格取得や自己啓発を支援する

### 体系化した教育プログラムにより 将来を担う人材を育成

採用時から行う階層別教育により将来の担い手となる人材を育成するとともに、業務に則した専門教育を実施しています。また、事業運営に必要な公的資格を取得した者や指定通信教育講座修了者には奨励金や奨学金を支給しています。



キャリアスコープ研修(入社3年目)

#### 教育 プログラム

- 次世代育成プログラム  
採用時から上級管理者までの階層別教育
- スキルアッププログラム  
業務や現場管理に即した即効性重視の教育
- 資格取得・自己啓発支援プログラム  
公的資格取得や自己啓発・能力開発の教育

### 女性の管理・監督者の 育成と登用を推進

商品の企画・開発、営業、品質管理部門など女性が活躍している職場が多々あります。プリマハム(株)では2012年度、5名の女性従業員が、現場の中核となる係長に昇進しました。今後も女性の管理・監督者の育成・登用を推進していきます。

## ワークライフバランスの取り組み

### 従業員が職場と家庭を両立できるよう 諸制度による支援を実施

プリマハム(株)では、労働基準法で定める制度のほか、さまざまな制度を導入して、従業員が安心して働きやすい環境を整えています。特に母性保護、育児や介護、看護に関する制度を充実させています。

#### 職場と家庭を両立するための諸制度

出産	妊娠中の休憩時間、つわり休暇、産前産後休暇
育児	育児休業、育児休暇、育児時間、育児に関わる短時間勤務
介護・看護	介護休業、介護休暇、介護に関わる短時間勤務、看護休暇
有給休暇	計画有給休暇、積立保存有給休暇
その他	結婚休暇、出産休暇、弔意休暇、ボランティア休暇など

### メンタルヘルスケアの 体制整備の取り組み

産業カウンセラーの有資格者を全国の各事業所に24名配置し、不安やストレスによる健康問題の予防および早期発見、早期対応に努めています。また、外部の専門会社と連携し、家族も含めて、迅速かつ組織的な対応ができる体制を整えています。

### 安全で労働災害のない 職場環境づくりを推進

労働災害ゼロを目指し、安全衛生委員会を開催し、職場点検活動や管理体制の強化、安全作業マニュアルの改訂等を行っています。また、外部講師による職場点検や安全教育、リスクアセスメント導入により、事故の未然防止や再発防止に努めています。

## 安定雇用の取り組み

### 将来を担う人材の 確保・育成に向けた取り組み

プリマハム(株)の従業員数は、2012年3月末現在2,361名です。少数精鋭を基本に従業員一人ひとりが業務改革・意識改革を進め日々の業務に取り組んでいます。新卒採用を増やすと同時に、パートタイム従業員等に対しても、「社員・準社員登用制度」を導入し、会社の将来を担う人材の確保と育成に努めています。

#### ■新卒定期採用者数

年度	2010	2011	2012
採用者数(人)	13	21	33

#### ■社員・準社員登用者数

年度	2009	2010	2011
社員登用者数(人)	2	7	3
準社員登用者数(人)	12	9	4

「高齢者雇用安定法」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。直近3年間の再雇用率は50%以上となっています。

#### ■再雇用者数

年度	2009	2010	2011
定年退職者数(人)	30	34	19
再雇用者数(人)	15	22	10
再雇用率(%)	50.0	64.7	52.6

### プリマハムグループにおける 障がい者の雇用拡大

プリマルーケ(株)は、重度障がい者多数雇用事業所として1995年4月に長崎県、雲仙市などの出資のもと設立され、現在17名の障がい者を雇用しています。職場では第2号職場適応援助者(ジョブコーチ)が、障がい者と健常者の架け橋となって、働きやすい職場づくりを推進しています。

#### ■障がい者雇用率

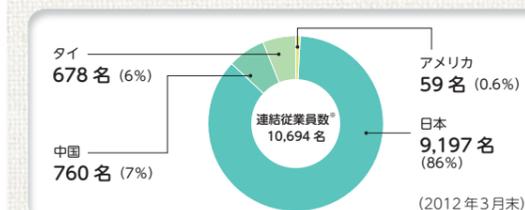
年度	2009	2010	2011
法定雇用率(%)	1.80		
実績(%)	1.93	1.93	2.02

※プリマルーケ(株)を含むプリマハム(株)の雇用率

### タイおよび中国の職場で働く従業員の 職場環境・福利厚生への取り組み

プリマハム(タイ)社(旧タイベストパッカー社)と山東美好食品有限公司(中国)では、人事制度の改定や福利厚生の充実を図る取り組みを進めています。また、レクリエーション活動などを通じて、会社と従業員の絆を深めています。生産数量の拡大による業績向上もあり、職場の活気とモチベーションが向上しています。

#### ■従業員国別構成比



※臨時従業員を含む

## 従業員の声

研修、相談を通して  
ハラスメントを防止  
プリマ・マネジメント・サービス(株)  
新堀 律子



相談窓口開設から十余年、プリマハムのハラスメント防止研修の実施および相談担当として活動してきました。セクシュアルハラスメント、パワーハラスメント、メンタルヘルス等のいずれの問題も、相手がどう受け止めるかがポイントとなります。研修を通し、人それぞれの受け止め方の違いに気づいてもらうことで、相手の気持ちを考えた言動、そして、必要なときには「NO! ハラスメント」と意思表示のできる、そんな職場づくりに貢献したいと思います。

# 地域・社会とともに歩み続けるため積極的に社会貢献に取り組んでいます

## 地域社会とのつながり

### 工場見学やインターンシップの受け入れ

プリマハムでは、食の安全・安心や食に関する知識を伝えていくこと、プリマハムをより身近に感じてもらうことが重要であると考え、地域の小学生から大学生、お取引先様などに、工場見学を実施しています。北海道工場では、工場の歴史、製造する商品、工場と地域の関係、環境への取り組みなどを紹介。三重工場では、包装ラインの見学や商品の検品などを、地域の小学生に体験してもらいました。



地元小学生の工場見学（三重工場）

社会学習の一環として、生徒さんに地元どのような産業があるのかを知ってもらうとともに、ハムやソーセージの製造現場の見学を通して、「食」への関心をより深めていただきました

また、秋田プリマ食品（株）やプリマルーケ（株）では、地域の大学生や障がい者の方のインターンシップも受け入れており、このインターンを経て、プリマハムに就職した社員もいます。

2011年度は、プリマハム全体で合計337名の工場見学およびインターンシップの受け入れを行いました。今後も、工場見学およびインターンシップを継続的に実施していきます。

### 地域振興の取り組みとして北海道ガーデンショーに協賛

昭和32年より生産拠点を置いている北海道・十勝の地域振興に貢献するため、北海道ガーデンショーに協賛しました。



協賛作品

### 茨城工場において「納涼祭」を復活しました

茨城工場では、地域住民の方々の日ごろのご支援やご協力に感謝し、創業80周年を機に2011年より「納涼祭」を復活しました。2012年は昨年を上回る約2,000名の地域の方々にお越しいただき、従業員も参加したアトラクションや模擬店などで、楽しい夏の夜のひとときを過ごしていただきました。



「納涼祭」開催風景

### 中国人実習生と地域の方々との交流を深める取り組み

中国人実習生の受け入れを行っている三重工場では、実習生と地域の方々との交流を図る取り組みをしています。実習生は、地元開催の「霊山桜まつり」や地元小学校での授業や調理実習に参加するなど、地域の方々との交流を深めています。



実習生と地元小学生の交流授業の様子

### 鹿児島工場が献血活動の発展に寄与したことで表彰

1967年から45年間にわたり、献血活動に積極的に協力してきたことが評価され、鹿児島工場が厚生労働省より表彰されました。当工場では献血活動のほかにも、周辺環境美化運動や納涼大会の開催、地元いちき串木野市開催の「地かえて祭り」への協力など、さまざまな取り組みを通じて地域社会に貢献しています。

## 商品を通じた社会貢献

### 被災地の子どもたちへキャラクターソーセージ5,000セットを寄付

東日本大震災後1年を迎えるなか、ひな祭り・こどもの日にあわせ、福島県郡山市が運営する「元気な遊びの広場・ペップキッズ郡山」を通して、来場された被災地の子どもたちにキャラクターソーセージやグッズなど5,000セットをプレゼントしました。



ペップキッズ郡山

### 秋田プリマ食品が、地域経済の発展に寄与したことで表彰

秋田プリマ食品（株）は、1961年に竹岸畜産工業（株）秋田工場として設立以来50年間にわたり、地域経済の発展に対する貢献や、地域の食文化を支援する活動などが評価されて、このたび「県文化功労者」として表彰されました。近年は、ご当地グルメとして「本庄ハムフライ」の復活にも協力し、2011年に初めて「第6回 B-1グランプリ」に参加しました。



「第6回 B-1グランプリ」の様子

「ハム民の会」主催の本庄ハムフライのブース出展に協力。販売終了予定時刻前に完売し、多くの来場者の方にご好評いただきました

提供：秋田魁新報社

### WFP（国連世界食糧計画）の「レッドカップキャンペーン」に協賛

飢餓で苦しむ子どもたちや、食べるために働いて学校に行けない子どもたちに栄養と希望を与える WFP の「レッドカップキャンペーン」に協賛しています。当社の「直火焼ハンバーグ」を1パックお買い上げいただくごとに、1円が役立てられました。



### 義援金キャンペーンを実施し東日本大震災の被災地に寄付

義援金キャンペーンとして対象商品の売上げの一部を、東日本大震災の被災地に寄付しました。2012年6月には、次の世代を担う子どもたちを支援し続けたいとの思いで、「香薫あらびきポークウイナー」の売上げの一部を、被災3県（岩手県、宮城県、福島県）が開設する「こども育英基金」に寄付しました。

実施時期	対象商品	内容
2011年6月、12月	香薫あらびきポークウイナー	1パック1円を、日本赤十字社を通じて被災地へ寄付
2011年末	歳暮ギフト	1セット50円をユニセフを通じて被災地へ寄付
2012年6月	香薫あらびきポークウイナー	1パック1円を東北3県のこども育英基金に寄付
2012年9月	香薫あらびきポークウイナー	1パック1円を被災地に寄付

## イベントレポート

### 鹿児島工場

## ウイナー手作り体験

鹿児島工場では、地域の方々にプリマハムをより身近に感じていただくために「夏休み親子でウイナー手作り体験」イベントを実施しました。31組の親子が参加し、ウイナーの手作り体験や実際に手作りしたウイナーでバーベキューを楽しめました。「香ばしい風味が口の中に広がって、とてもおいしい」と、好評でした。



手作りウイナーに挑戦中

手作りしたウイナーを試食



※このイベントは、創業80周年キャンペーンの一つで、地元の大手量販店様との共同企画です

## 地域コミュニティと向き合いながら さまざまな取り組みを進めています

### 山東美好食品有限公司

●所在地：中国山東省諸城市

従業員760人。炭火焼き鳥、チキンステーキ、蒸し鶏、から揚げなどの鶏肉加工品を生産しています。



### 従業員がより働きがいを感じられる 職場づくりの推進

中国で高まっている労働条件改善要望への対応と、優秀な人材の安定確保を目指し、給与処遇の改善や人事考課制度のさらなる整備、福利厚生の実施などに取り組んでいます。

#### 取組内容

完全週休2日制
労働時間管理の強化
育児休業制度の充実
定期的な健康診断の提供
障がい者雇用の促進（2011年度7名）
社員寮の整備

### 太陽熱温水器の導入など 環境保全への取り組み

山東美好食品有限公司では、40基の太陽熱温水器を2008年より導入しています。それまでは常温の水から85度の熱水を作っていましたが、太陽熱で一定温度の温水にしてから熱水を作ることによって、大きな省エネルギー効果を生んでいます。この熱水は製造設備の洗浄を含め、さまざまな製造工程で利用されています。

また、山東省の都市緑化政策に協力するため、従業員から集めた寄付金(1,402円)を現地の民政局を通じて寄付しました。



導入した太陽熱温水器



### プリマハム(タイ)社

●所在地：タイ国プラチンプリ県

従業員678人。ロールキャベツやベーコン野菜巻きなどの加工食品やハム・ソーセージを生産しています。



### タイ風ソーセージの製造・販売指導で 地域の経済的自立を支援

プリマハム(タイ)社(旧タイベストパッカー社)では、タイのCharoen Phokphan社とBangkhla Development社と共同で、2011年5月、チャチェンサオ県ナコンヌエンケ村の20名の村民を集め、タイのソーセージ「ムーヨー」を商業的に製造・販売するための技術指導会を開催しました。衛生的な製造方法、品質の維持管理技術、より多く販売するためのマーケティング方法などを村民に伝授し、「一村一品運動」(タイ政府が推奨する雇用促進や貧困対策の政策)の一環として、この「ムーヨー」をナコンヌエンケ村の主要産業品とすることにより、当村が発展することを支援しています。このたびこの取り組みが評価され、プリマハム(タイ)社はタイ工業省より「CSR-DIW in Supply Chain Award 2011」を受賞しました。



「ムーヨー」は、豚肉をバナナの葉で包み、蒸して作るタイのソーセージ



技術指導会の様子

### タイでの品質管理や生産技術の向上のため 日本で研修を実施

プリマハム(タイ)社の製造および品質管理の管理者に、日本での研修を定期的に行っています。2011年度は4名の女性管理者が、日本の商品開発、品質管理および物流センターの現場や、自社商品の日本市場での販売状況などを視察したり、生産技術を学ぶなど、意識の向上を図りました。



研修の様子

## グループ会社概要

### 生産拠点ネットワーク

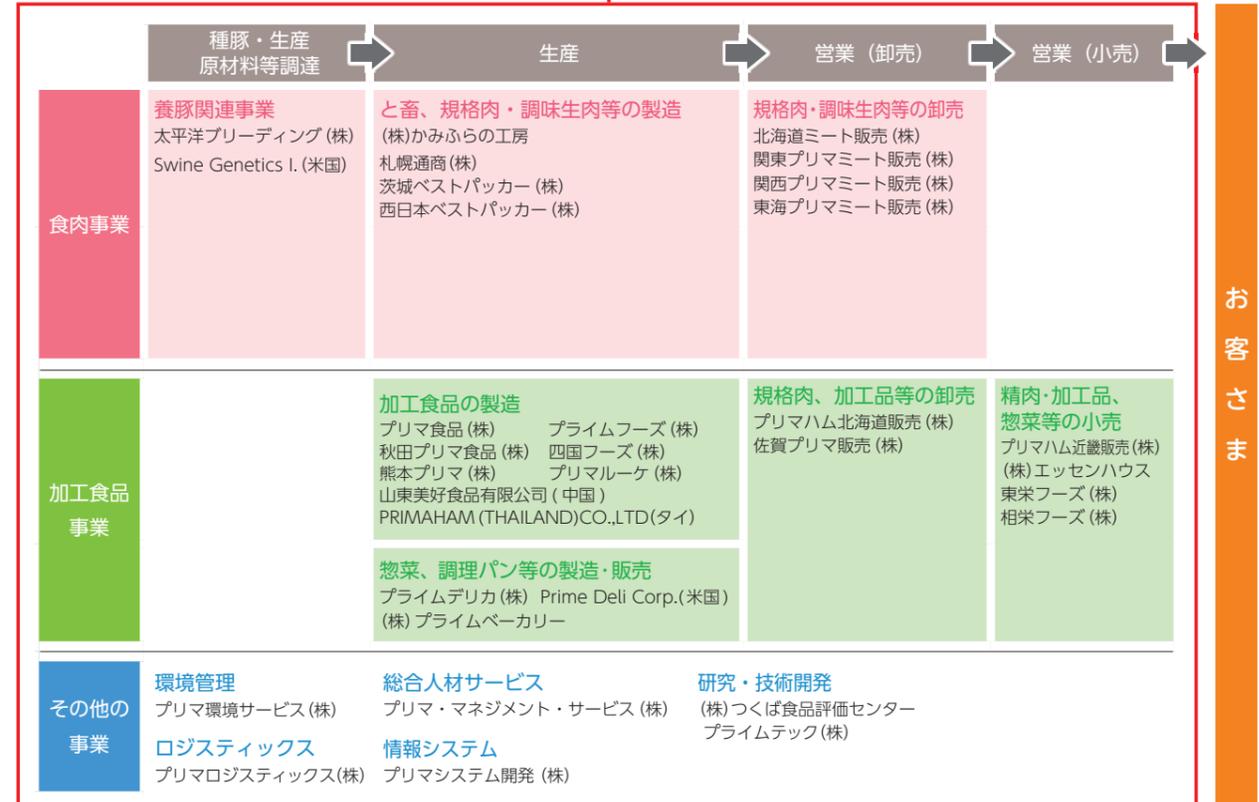
- 種豚・肉豚生産肥育
- ▲ 食肉の処理加工
- ハム・ソーセージの製造
- ◎ 加工食品の製造
- ★ 惣菜・調理パン等の製造



### プリマハムグループ

※2012年9月末日現在

### プリマハム株式会社



お客さま

### 編集 後記

「社会環境報告書2012」をご覧いただき、ありがとうございます。現在、プリマハムは成長戦略を掲げ大きく発展・飛躍しようと、さまざまな取り組みを実施しています。本報告書では従来の考え方にとらわれず、重点分野中心にメリハリのきいた記事の構成・編集を心がけましたが、日々成長し改革を進める「今」を伝え切れたのか、心もとない感もあります。引き続きプリマハムが発展し

社会に貢献する姿を、皆さまにお伝えできるよう、情報開示に努めたいと改めて思った次第です。

「なくてはならない会社」となるには、ステークホルダーの皆さまのご要望にいかにお応えしていけるかが重要だと考えます。どうぞ忌憚のないご意見をお寄せくださいますよう、お願い申し上げます。