



低炭素社会 循環型社会 自然共生社会を目指した環境経営を進めています

環境活動の重点課題

環境保全などの「CSR重視の経営」を 中期経営計画の主要テーマに設定

プリマハムグループは、「2015～2017年度中期経営計画(ローリングプラン)」において、基本方針のひとつに「CSR推進」を掲げ、その主要テーマとして「環境保全」を社内外に明示しています。こうした認識のもと、「プリマハムグループ環境方針」に基づき、グループ丸となった環境経営を推進しています。

また、社長が委員長、社内の全取締役が委員を務める「全社環境委員会」を年1回春に開催し、環境側面の重点課題(右表)について議論することで、全役員が環境への意識を高め、進捗の確認にも積極的にかかわる仕組みをつくっています。重点課題については、社会的な影響度や当社グループの取り組みの進捗を踏まえて適宜見直しています。

2016年度も引き続き、生物多様性保全への取り組みに向けて工場排水の水質に関する実態調査を実施しました。また、養豚場など調達先における環境負荷を把握するためのサンプリング調査も実施しました。

2017年6月の全社環境委員会では、これら調査を踏まえて具体的な取り組みを検討しました。また、プリマハムグループが優先的に取り組むべき環境課題を特定するためにマテリアリティ分析を実施しました(→P35)。

プリマハムグループ環境方針

プリマハムグループは、「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、社会と食文化に貢献していく」という基本的な考えのもとに事業展開しています。

食品企業である私たちは、製品原材料の多くを自然の恵みから享受しており、その豊かな自然環境を次世代へ継承する責任があります。

地球環境保全は経営の最重要課題のひとつであると認識し、持続可能な社会の実現に向け、以下の行動指針に基づき、低炭素社会、循環型社会、自然共生社会を目指した環境経営を推進します。

【行動指針】

- あらゆる事業活動において、エネルギー・水資源の有効利用および廃棄物の削減・再資源化等、環境負荷の極小化に取り組みます。
- 開発・設計から原材料の調達・製造・物流・販売・廃棄にいたるまでのライフサイクル全体を考慮し、環境負荷低減に寄与する製品・サービスの提供および技術の研究に努めます。
- 関連する環境法規制等を順守することはもとより、自主管理基準を設定し、環境リスクの未然防止に努めます。
- 良き企業市民として、地域社会との共生に配慮した事業活動を行うとともに、環境保護活動に積極的に参加します。
- 環境情報を広く適切に開示し、社会とのコミュニケーションをはかります。
- 従業員の環境意識の向上を目的として、環境教育を継続的に実施します。

環境マネジメント重点課題一覧表(抜粋)

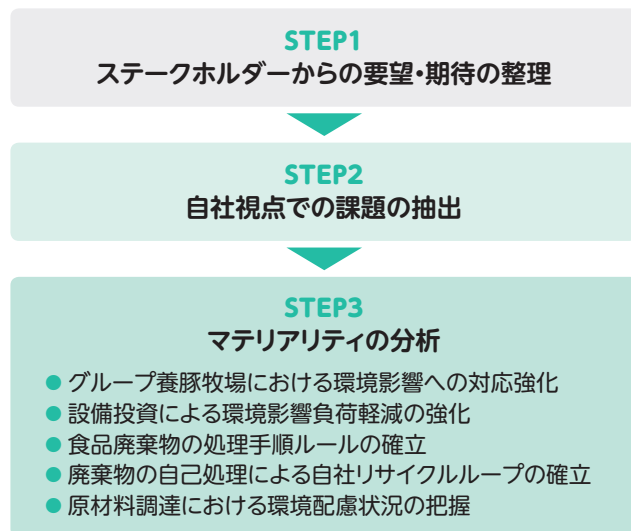
ライフサイクル	環境側面の重点課題	環境影響	おもな取り組み
原料	養豚・養牛・養鶏場の悪臭、排水、騒音など	地域環境問題	環境法令チェックシートによる管理
調達	梱包材(プラシート)廃棄	廃棄物問題	リサイクル処理
開発	商品販売後の包装材の廃棄	廃棄物問題	商品包装の軽量・薄型化および包装素材の環境技術の導入
生産	製造過程で排出される製品廃棄物	廃棄物問題	工程改善活動、歩留まり向上管理
	製造工程でのエネルギー使用	温暖化・気候変動	工程改善活動、生産効率向上、省エネ設備など導入推進
	製造工程での水使用	天然資源枯渇	工程改善活動、生産効率向上、節水設備などの導入
	工場排水の排出	水土汚染・生物多様性への影響	排水処理設備の適正管理
物流	冷蔵冷凍設備からのフロン漏洩	温暖化・気候変動	自主点検、定期点検
	冷蔵冷凍設備によるエネルギー使用	温暖化・気候変動	設備の適正管理、更新
	冷蔵冷凍設備からのフロン漏洩	温暖化・気候変動	自主点検、定期点検
販売	物流車両における燃料消費	温暖化・気候変動	共同配送、モーダルシフトの推進
	不良・返品による製品廃棄	廃棄物問題	製品減耗、不良ロス、返品商品の管理・低減
消費	お客さまによる製品廃棄	廃棄物問題	食育事業における食品ロス問題の啓発
	オフィス業務によるエネルギー使用	温暖化・気候変動	省エネ活動の推進
管理	屋外タンクからの油類、薬品の流出	水土汚染・生物多様性への影響	日常点検、緊急時対応
	環境負荷低減につながる技術研究	—	環境技術の調査研究
その他	環境コミュニケーションの拡充	—	環境情報の積極的開示(社会環境報告書・Webサイト)

ステークホルダーからの要望などをもとに 環境側面のマテリアリティ分析を実施

プリマハムグループが優先的に取り組むべき環境課題を特定するため、2016年度はマテリアリティ分析を実施しました。プロセスとしては、まず国や工場の所在地、ハム・ソーセージ業界の環境目標をはじめ、当社グループに対するお客さまや株主様からの要望などを整理しました。そして、それを自社の環境側面でのリスクや現状の課題などと照らしあわせながら、下記STEP3に記したマテリアリティを分析しました。

今後は、分析したマテリアリティについて妥当性を確認するとともに、具体的な活動を通じてブラッシュアップを進めていきます。

環境側面のマテリアリティ分析プロセス



改善の指標に生産数量原単位を採用し 各事業所の取り組みを横断比較

重点課題で示している環境負荷の低減策のうち、数値化できる課題は、年度ごとに継続的な改善が進むよう具体的な数値目標を設定し、その成果を管理しています。

現在、プリマハムグループは、製造工場10拠点と本社、近畿センターの計12拠点でISO 14001の認証を取得しています。また、ISO 14001の対象外であるタイなどの海

外事業所についても調査を実施しました。

2016年度は、廃棄物の削減では、食品廃棄物(目標比99%)と廃プラスチック(目標比97%)がわずかに目標に届きませんでした。生産数量の増加に伴って、原単位はすべての指標で年々改善が図られています。2017年度からも各項目について低減していくことにしています。

なお、2017年度は、ISO 14001の2015規格移行と2016年度の実績を踏まえ、新たな目標を設定しました。

おもな環境目標

環境方針	環境目的	取り組み指標	単位	対象範囲	2016年度 目標	2016年度 実績 (2013年度比)	評価	2017年度 目標 (2013年度比)
廃棄物の削減	製造工程から 排出される 廃棄物の削減	食品廃棄物の廃棄率低減 (廃棄物量/原材料仕入量)	%	10工場	2.25%	2.28% (-6%)	△	2.28% (-6%)
		廃プラスチックの廃棄量低減 (廃棄物量/生産数量)	kg/トン	10工場	20.3	21.0 (-12%)	×	19.0 (-20%)
エネルギーの削減	製造工程の エネルギー削減	エネルギー使用量原単位 (原油換算値/生産数量)	ℓ/トン	10工場	322	315 (-18%)	○	311 (-19%)
		オフィス・ ユーティリティの エネルギー削減	電力使用量	千kWh	品川本社	411	401 (-9%)	○
	物流における CO ₂ 排出量削減	エネルギー使用量原単位 (原油換算値/取扱い数量) ※省エネ法報告数値	千kWh	近畿センター	1,950	1,909 (1%)	○	1,940 (3%)
水の削減	工場の水使用量 (井戸水、上水道) 削減	エネルギー使用量原単位 (原油換算値/取扱い数量) ※省エネ法報告数値	ℓ/トン	物流車両	6.10	5.96 (-1%)	○	6.03 (0%)
		水の使用量原単位 (水使用量/生産数量)	m ³ /トン	10工場	20.7	19.0 (-22%)	○	19.0 (-22%)

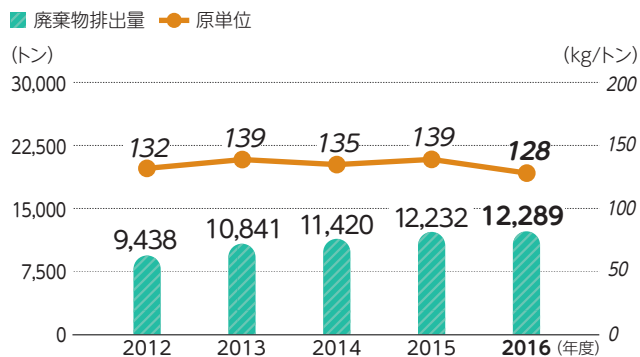
廃棄物排出量の削減

製造現場の工夫で食品残さを削減

工場に入荷したすべてのお肉・食品などをムダなく活用することは、食品会社にとって重要な使命です。しかし、生産品目の切り替えに伴う設備洗浄時に排出される肉片や生産ラインから外れた肉片、異物除去の際に処理される肉片などは、食品残さとして廃棄しなければなりません。

プリマハムグループでは、こうしたムダを少しでも削減できるよう、生産スケジュールを工夫して品目の切り替えを最低限に抑えています。また、洗浄前に設備や容器内に残る肉片を取り除く取り組みが、洗浄作業の効率化や洗浄用水の削減にもつながっています。さらに、運搬や移し替えの際に肉片などの落下を防ぐため、一連のラインに組み替えるなど設備の配置を工夫しており、工程歩留の向上にもつながっています。

年度別廃棄物排出量(10工場)



グループ会社の取り組み事例

<プライムデリカ(株)>

相模原工場と相模原第二工場の近隣に「エコセンター」を設置し、脱水機を使って野菜くずなどを減容化しています。両工場から1日約6,000kgの食品廃棄物が運ばれますが、これを約900kgと15%まで減容化でき、これによって処理委託業者の収集運搬回数が1日2回から週1回に減少しました。また、保管場所の省スペース化、廃棄物処理費用の削減などの効果も出ています。

今後はほかのエリアにも設置していく予定です。

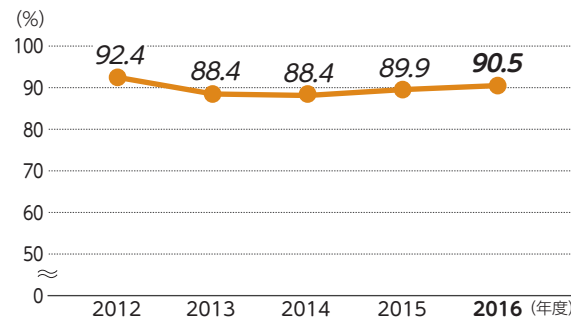


野菜くずの脱水機



減容後の野菜くず

年度別リサイクル率(10工場)



<秋田プリマ食品(株)>

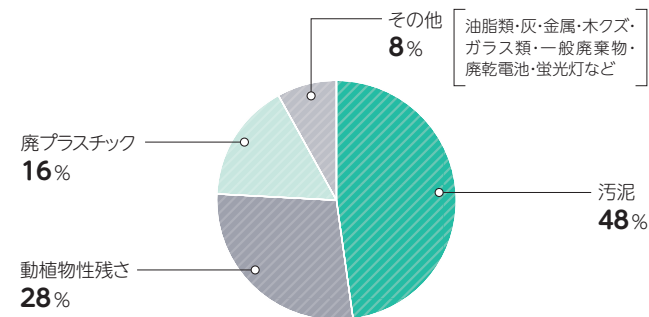
角煮商品を生産する際に生じる端材を有効活用するため「切り落とし商品」を開発し、廃棄物の削減と同時に収益機会の拡大につなげています。

<四国フーズ(株)、プリマルーケ(株)>

食品残さや廃油の処理には、多額の費用がかかります。これらを有価物としてリサイクルできれば、廃棄物の削減だけでなく、収益機会につなげることも可能です。

そこで、四国フーズ(株)では加工食品の味付タレから油分を分離・回収する分離槽を導入し、再生油脂原料として外部リサイクル事業者に売却しています。また、プリマルーケ(株)では、酢豚製造工程から生じる動植物性残さを飼料としてリサイクルしています。

2016年度 廃棄物排出量内訳(10工場)



原材料包装資材から出る 廃プラスチックを削減

原材料包装資材などの廃プラスチックについては、リサイクルできるものを選別して売却することで、廃棄量を削減しています。また、包装不良や包装のやり直しの低減、冷蔵保管用のビニールシートのサイズ見直しなど、プラスチックの使用量削減に向けた細かな対策も講じています。

2016年度の廃プラスチック排出量は生産量原単位で21.0kg/トンとなり、目標の20.3kg/トンには届きませんでした(目標比97%)、原単位は年々改善されています。また、三重工場で粉碎・洗浄実験を実施し、燃料化できる可能性が明らかになりました。今後も、粉碎・洗浄機の評価を実施し、利用可能であれば、水平展開を図っていきます。

グループ会社の取り組み事例

<四国フーズ(株)>

プラスチック容器の有価化に取り組み、廃プラスチック削減につなげました。

排水処理から出る 汚泥の肥料化による削減

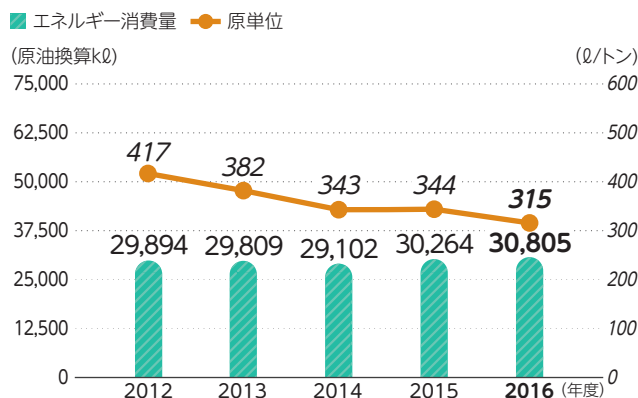
工程からの排水は、浄化したうえで環境に適合した排水として河川などに放流していますが、浄化処理の際に生物処理した微生物は汚泥として廃棄されます。この汚泥には窒素やリンが豊富に含まれており、堆肥などの肥料としてリサイクルしています。例えば茨城工場では、汚泥の全量を真空乾燥し、普通肥料の「プリマ菌体肥料」として肥料業者に販売しています。

エネルギー使用量の削減

生産設備の見直しによる エネルギー効率の向上

近年、生産量が増加傾向にあるプリマハムグループでは、各拠点でエネルギー使用量を削減するために、自動化設備を導入するとともに、積み替え作業の削減や設備更新・改造に取り組んでいます。また、作業員一人あたりの生産性を向上させるなど、生産ラインの処理スピードを上げる取り組みにも注力しているほか、老朽化した設備の更新やLED照明の設置も進めています。

年度別エネルギー消費量(10工場)



2016年度は、エネルギー原単位322ℓ/トンという目標に対し、実績値は315ℓ/トン(目標達成率102%)となりました。

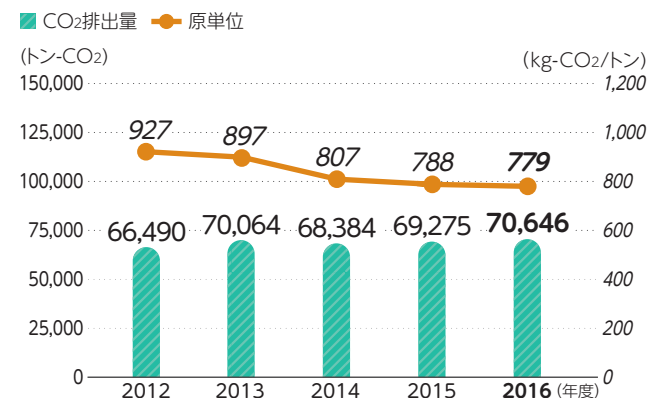
今後も省エネ設備の導入、生産効率向上により、エネルギー使用量を削減していきます。

グループ会社の取り組み事例

<秋田プリマ食品(株)>

春巻きなどの生産に使用するツインスパイラルフリーザーの段数を増設することで冷却効率が上がり、生産効率が120%に向上しました。また、ボイラー更新によって効率が2%アップしました。

年度別CO₂排出量(10工場)



オフィスでの エネルギー使用量の削減

プリマハムグループでは、生産現場だけでなく、オフィスにおいてもエネルギー使用量の削減を進めるため、LED照明の導入や、空調用のエアコンを省エネ型に入れ替えるなどの対策を実施しています。

これらの結果、2016年度は、品川本社では電力使用量411千kWhという目標に対し、実績値401千kWh(目標達成率102%)、近畿センターでは目標1,950千kWhに対し、実績値1,909千kWh(目標達成率102%)と、どちらも目標を達成しました。

また、近畿センターでは働き方を見直すことで、電力使用量削減とコストダウンにつなげることができました。



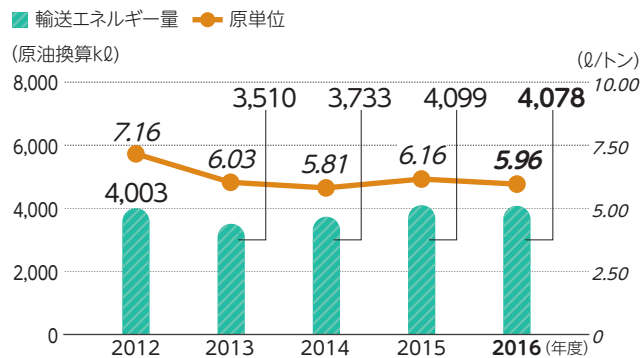
ヒートポンプ式パッケージエアコンに更新
省エネに大きな効果を発揮

物流(輸送)段階での エネルギー使用量の削減

省エネ法の特定荷主に指定されているプリマハム(株)をはじめ、グループ各社が輸送に掛かるエネルギーの削減に努めています。

2016年度は、プリマハム(株)が輸送で使用した年間エネルギー量は前年度比0.5%減の4,078kℓ(原油換算値)となりました。また、取り扱い数量あたりのエネルギー原単位も2016年度実績は5.96ℓ/トンで、2016年度目標6.10ℓ/トン(2013年度比1%増)を達成しました。

輸送エネルギー量の推移



自社輸送から委託輸送に切り替え

プリマハム(株)では、近年、自社商品を全国の営業所からトラック配送する従来のスタイルから、商品輸送そのものを物流専門業者に委託する取り組みを進め、自社輸送を削減しています。

こうした取り組みが可能になった背景には、お取引先様の物流センター拠点が増え、センターへ直接納品することが増えたことがあげられます。

今後もサプライチェーンやロジスティックの環境変化にあわせ、より効率的な輸送方法を追求していきます。

モーダルシフトへの取り組み

プリマハム(株)では、トラック輸送から鉄道など環境負荷の低い輸送手段に切り替えるモーダルシフトの取り組みを推進しています。2016年2月には、鹿児島から東京への輸送を貨物列車でのコンテナ輸送に切り替える実験を実施。その結果を踏まえて、5月から週1回の定期便の運用を開始しています。また、北海道十勝や秋田から三重までと、熊本から東京までの輸送もコンテナ輸送を積極的に活用しています。

トラック輸送に比べて輸送CO₂は約1/5に削減されるため、ほかの路線についても検討を進めていきます。

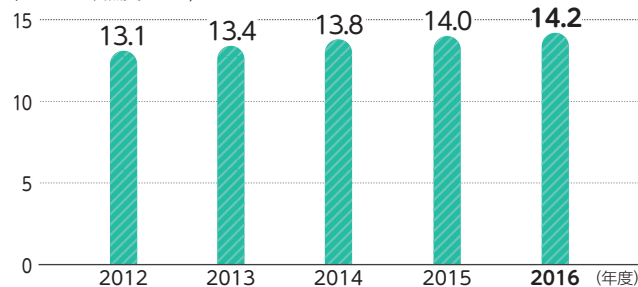
営業車両における燃費改善

プリマハム(株)では、営業車両の燃費改善に向けてハイブリッド車の導入を進めるとともに、2011年度から営業車両に走行距離や燃料消費量、CO₂排出量などを計測する車載装置(テレマティクスシステム)を導入しました。これによって車両ごとの走行距離、燃料消費量などの走行データを取得・蓄積し、それをもとに運転者への個別指導を行うことで、燃費改善はもちろん事故防止にもつなげています。

併せて、年2回のエコドライブ推進キャンペーンを実施し、キャンペーン期間中にエコドライブ基準を満たした従業員には達成賞を授与しています。年々達成者も増え、エコドライブに対する従業員の意識が進み、燃費向上にも効果が出ています。2017年6月時点で、キャンペーン参加者が484名で、達成率は58%でした。

年度別営業車両燃費(年平均)

(ガソリン車燃費km/ℓ)



水使用量の削減

生産ラインの工夫で水使用量を削減

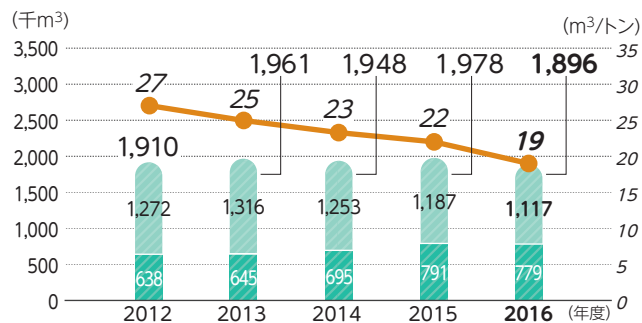
プリマハムグループの生産拠点では、大型の冷凍・冷蔵倉庫が多数稼働しており、冷却のために大量の水を使用しています。これらの水使用量を極力抑えるため、さまざまな工夫をしています。

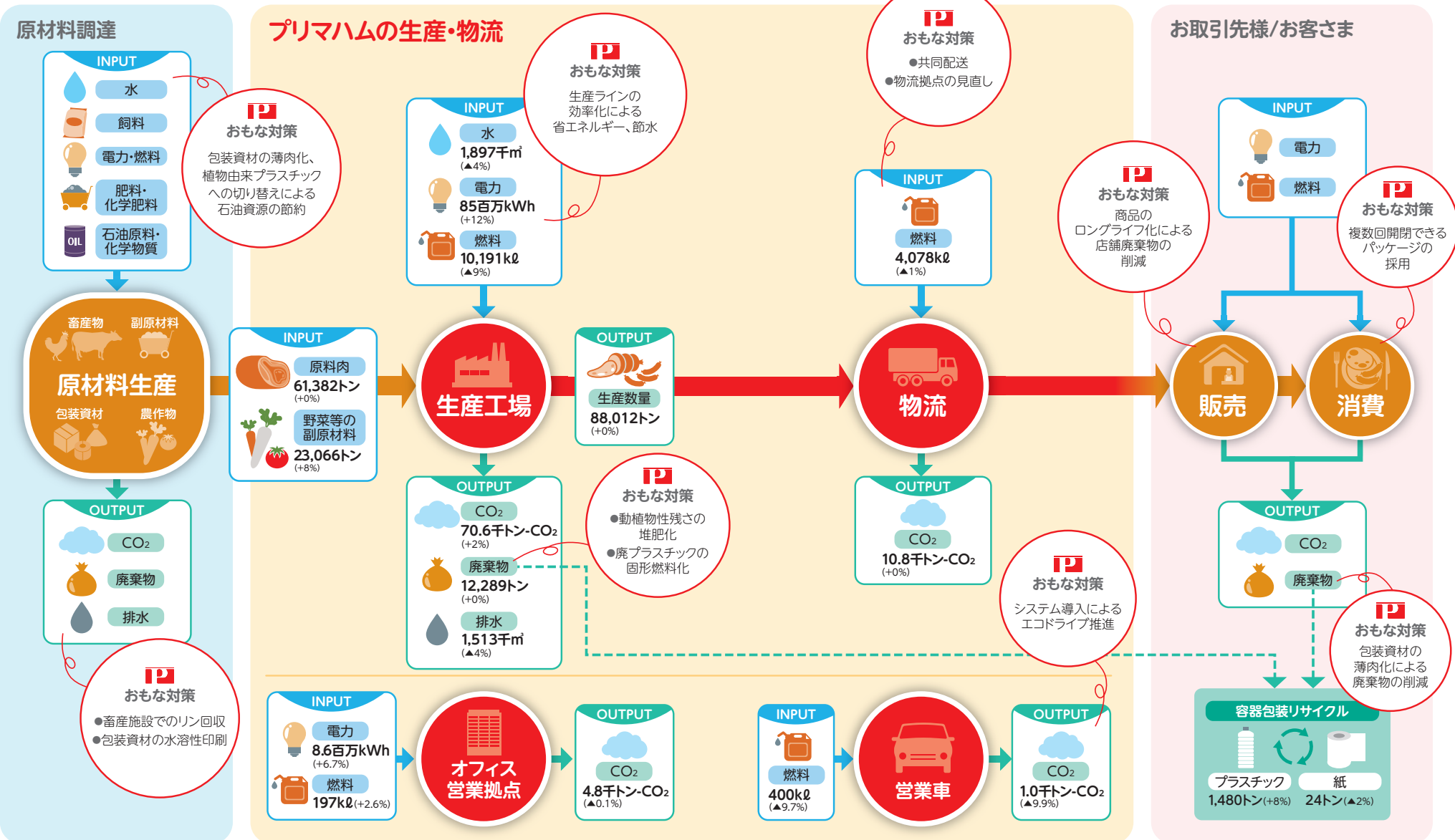
2016年度は冷却水の削減や漏水対策によって、水使用量原単位はハム・ソーセージ4工場と加工食品6工場で19.0m³/トン(目標達成率109%)と目標を達成しました。

引き続き、漏水チェックなどによって水使用量を削減していきます。

年度別水使用量(10工場)

■ 上水道 ■ 井戸水 ● 原単位





※カッコ内数値は対前年度比

※データの対象範囲は、プリマハム(株)本社・営業拠点6支店26営業所・生産拠点4工場・物流センター4ヶ所・研究機関2ヶ所、秋田プリマ食品(株)、プリマ食品(株)、プライムフーズ(株)、四国フーズ(株)、熊本プリマ(株)、プリマルーケ(株)

製品・サービスにおける環境配慮

「社内自主基準」に沿って 環境負荷の少ない商品を開発

プリマハムグループは、2014年7月に「環境対応商品」の考え方を体系化し、2005年を基準年とした「社内自主基準」を策定しました(右表)。この基準に沿って、容器(パック)材料のプラスチックや段ボールの使用量削減をはじめ、印刷インクにかかわる環境配慮、ご家庭での廃棄物削減に貢献できる工夫など、より環境負荷が少ない商品開発に取り組んでいます。

なかでも重視しているのが、容器包装にかかわる環境負荷です。現在、プリマハム商品の容器包装は、一部に紙製容器も使用されていますが、大半はリサイクルが困難なプラスチック素材です。このため、包装材の使用削減や代替素材の採用など、社会全体の廃棄物削減に寄与する取り組みを推進しています。また、フィルムの長尺化にも取り組み、一部の製品のフィルム巻を約10%アップ。紙管使用量の削減と生産性を向上しました。

環境浄化微生物を開発・提供

プリマハム(株)基礎研究所では、社会全体の環境負荷低減に貢献するため、環境浄化機能を持った微生物を開発、提供しています。

例えば、有機性廃棄物(生ゴミ)を効率的に分解する微生物(BP、FN)を食品工場や商業施設などに提供。また、排水中の動植物性油脂を効率的に分解する微生物(YB)を排水処理施設や外食産業に提供しています。

環境対応商品に該当するための「社内自主基準」

容器包装に関するもの	
省包材	フィルムの薄肉化
	サイズ軽量化
	ノントレイ化
	外箱(段ボール)のサイズ・入数の見直し
包装資材のVOC(揮発性有機化合物)削減	水性印刷の活用
	溶剤使用量の削減(接着剤の有機溶剤不使用、等)
非プラスチック包材の活用	植物性包材の活用
	無機系樹脂の活用
フタピタ(リシールフィルム)機能の活用	
ノンセパレートラベルの活用	
箱包材への再生紙利用	
商品特性に関するもの	
調理における省エネ	自然解凍可能商品への切り替え
	常温保存可能商品への切り替え
廃棄物削減	可食ケーシング使用
調理器具不使用による環境保全	

パッケージサイズを縮小化

ロースの一部のパッケージサイズを小さく(高さ150mm×幅127mmから高さ127mm×幅120mm)することで面づけ数を増やし、フィルム使用量の削減と生産性を向上

フタ材を無溶剤に変更

サラダチキン(国内製造)のフタ材をドライラミネーション(有機溶剤)からノンソルベントラミネーション(無溶剤)に変更しCO₂を削減

アッパーラベルをノンセパレート化

ロースやベーコンなどの4連商品のアッパーラベルをノンセパレート化し、セパレーター(台紙)の使用を削減

環境監査

2つの監査を併用し チェック機能を強化

プリマハムグループでは、ISO 14001の認証サイトを対象に環境監査を実施しており、内部監査員の資格を持つ従業員による「サイト内監査」と、プリマハム(株)環境管理部が全国のサイトを監査する「全社監査」の併用によって監査精度を高めています。

「サイト内監査」では、内部監査員が事前に監査内容を検討し、監査チェックシートを作成したうえで実施しています。これによって内部監査員自身の主体性が向上し、実態を踏まえた具体的な指摘が増えています。また、内部監査員による「改善提案」も積極的に出されており、グループ全体での環境意識の向上につながっています。

一方の「全社監査」では、環境管理部のスタッフが専門コンサルタントとともに各サイトを訪問し、環境管理責任者の関与や目的・目標の進捗、マニュアルの理解度などに加え、環境施設の日常管理や法令順守状況、サイト内監査で指摘された事項なども確認しています。

2016年度の内部監査の結果

「サイト内監査」は、ISO 14001の認証を取得している全部署(12サイト・64部署)を対象に、9月から12月にかけて実施しました。その結果、軽微な不適合が9件、観察を要する案件が31件ありましたが、重大な不適合はありませんでした。

「全社監査」は、鹿児島工場、熊本プリマ(株)、四国フー

ズ(株)、品川本社の4サイトで実施しました。四国フーズ(株)で試薬の使用量の記載ミス、熊本プリマ(株)で緊急事態の手順をテストではなくOJTで実施していたという2件の軽微な不適合があったほか、観察を要する案件が5件ありました。

なお、軽微な不適合については、すべて是正が完了しています。

内部監査員の差分研修を実施

内部監査員数の不足や新しい監査方法への対応のため、内部監査員の継続的な育成を図っています。2016年度は、新たに3名を養成し、計110名(2017年6月末現在)となりました。

また、内部監査員の継続的なスキルアップを目的としたスパイラルアップ研修を毎年実施していますが、2017年度にISO 14001の2015規格への移行を予定しているため、内部監査員に新旧規格の差異に関する差分研修を実施するとともに、産業廃棄物にかかわる研修を実施しました。また、前年の監査結果のレビューも実施し、指摘すべきポイントを共有することで、監査の実効性を高めました。

廃棄物処理管理の強化

廃棄物処理のマネジメントには高度な専門知識が必要となります。そこでプリマハムグループでは、廃棄物の専門コンサルタントを招聘。グループの廃棄物担当者が廃棄物処理委託業者の現地確認を行う際は、コンサルタントに同行いただき、許可証や処理施設の点検書類が適切に管理されているか、施設の処理能力が基準を超えていないか、

処理前の廃棄物保管状態が乱雑でないかなど、確認すべきポイントを学んでいます。

2016年度は、担当者が独自で現地確認をできるようマニュアルやチェックシートを整備し、これらを用いて18業者で現地確認を実施しました。なお、チェックシートは現地確認後に環境管理部およびコンサルタントが二重チェックを行っています。

また、太平洋ブリーディング(株)の直営牧場の廃棄物実態調査を実施し、廃棄物保管状況や委託手続き、処理フローなどを点検しました。この結果、不具合があった箇所については是正するとともに、環境法令チェックシートを導入し、環境法令の順守を徹底するように努めています。

廃棄物情報を一元管理できる 「廃棄物管理システム」を運用

プリマハム(株)では、廃棄物管理に必要なマニフェスト(管理票)交付業務を一元管理するシステムを導入。マニフェスト回収管理、委託業者の管理、監査記録の掲載などについて、記入漏れや有効期限などをシステム上でチェックするとともに、確実に廃棄処分が行われているか、処分完了までのフローはどうなっているか、なども確認できます。

環境意識の向上を目的に 環境教育を継続的に実施

プリマハム(株)では、従業員一人ひとりの環境意識を向上させるため、環境教育を継続的に実施しています。

グループ各社の従業員を対象とした年1回の「一般教育」では、グループの環境方針や目標を共有するとともに、各種のマニュアルや手順書を説明しています。教材については、毎年、サイトごとの課題や社会的な環境問題を踏まえたコンテンツ内容を更新することで、受講者の意欲を高めています。

加えて、廃棄物管理担当者や排水処理施設担当者など、環境への影響が大きい業務の担当者を対象とした「特定教育」を年1回実施し、担当業務の手順教育や緊急時の対応などを教育しています。また、業務に必要な公的資格の取得を計画的に進めるとともに、各サイトで緊急時を想定した模擬テストも実施しています。

環境リスクへの対応

「環境法令違反ゼロ」を目指して さまざまな施策を展開

プリマハムグループでは、環境法令違反ゼロを継続的に実現していくため、全社環境委員会に加えて、ISO 14001の認証を取得している各サイトで環境委員会を年4回開催しています。2014年度からは、この委員会に議長として各工場長、支店長、各グループ会社社長が参加しており、意思決定のスピードアップや、各施策の実効性強化

につなげています。

実務面では、「環境法令チェックシート」を導入し、関連法令の見落としや、設備新設時や人事異動による届出漏れを防ぐなど、法令順守の強力なツールになっています。

法改正などの動向については、環境管理部が審査会社や専門コンサルタントから月次で情報を入手し、必要な情報を各サイトに配信しています。

なお、2016年度は環境法令チェックシートの運用が定着し、環境法令違反はゼロでした。

PCBの保管と処分

有害物質であるPCB(ポリ塩化ビフェニル)を含む機器については、グループ全体で台数を把握し、適正に管理しています。高濃度PCBについては、公的な処理施設である日本環境安全事業(株)への処分登録を行い、同社の処理計画に基づいて順次処分を実施しています。

高濃度PCB含有機器の処分は、当初計画した機器はすべて処分完了しましたが、2015年新たに蛍光灯安定器に高濃度PCBが見つかり、追加処分に向けて手続きを進めました。現在、微量PCB含有機器の処分を各サイトで行っています。2016年度は、鹿児島工場8台の処分実績があります。

化学物質の適正管理

プリマハムグループでは、品質管理業務や工場内の洗浄、排水処理などで各種の化学薬品を使用しています。

これらすべてについてSDS(安全データシート:Safety

Data Sheet)を入手し、化学物質の適正管理に努めています。また、フロンガス、塩化第二鉄などPRTR法(化学物質排出把握管理促進法)に該当する化学物質については、法令に基づいて廃棄・排出の移動量の集計・届出を行っています。また、フロンガスについては「フロン排出抑制法」の施行によって、2016年度から充填・回収量を報告する義務が発生しており、同法に基づくデータ収集を開始しています。

「企業の環境経営度調査」に参加

プリマハム(株)は、日本経済新聞社が実施する「環境経営度調査」に2013年度から参加し、環境対策や経営効率などを他社との比較のもとに客観的に評価するために役立てています。

4回目の回答となった2016年度は、環境対応商品の売上高比率の向上や、海外事業所の環境負荷把握、廃棄物のリサイクル促進など取り組み強化が評価された結果、前回より大きく評価を上げました。

調査結果

	2015 年度	2016 年度	差異	製造業(食品) 平均スコア
スコア	353	364	+11	334
順位	19	17	+2	

*スコアは500点満点
*順位は製造業(食品)43社中