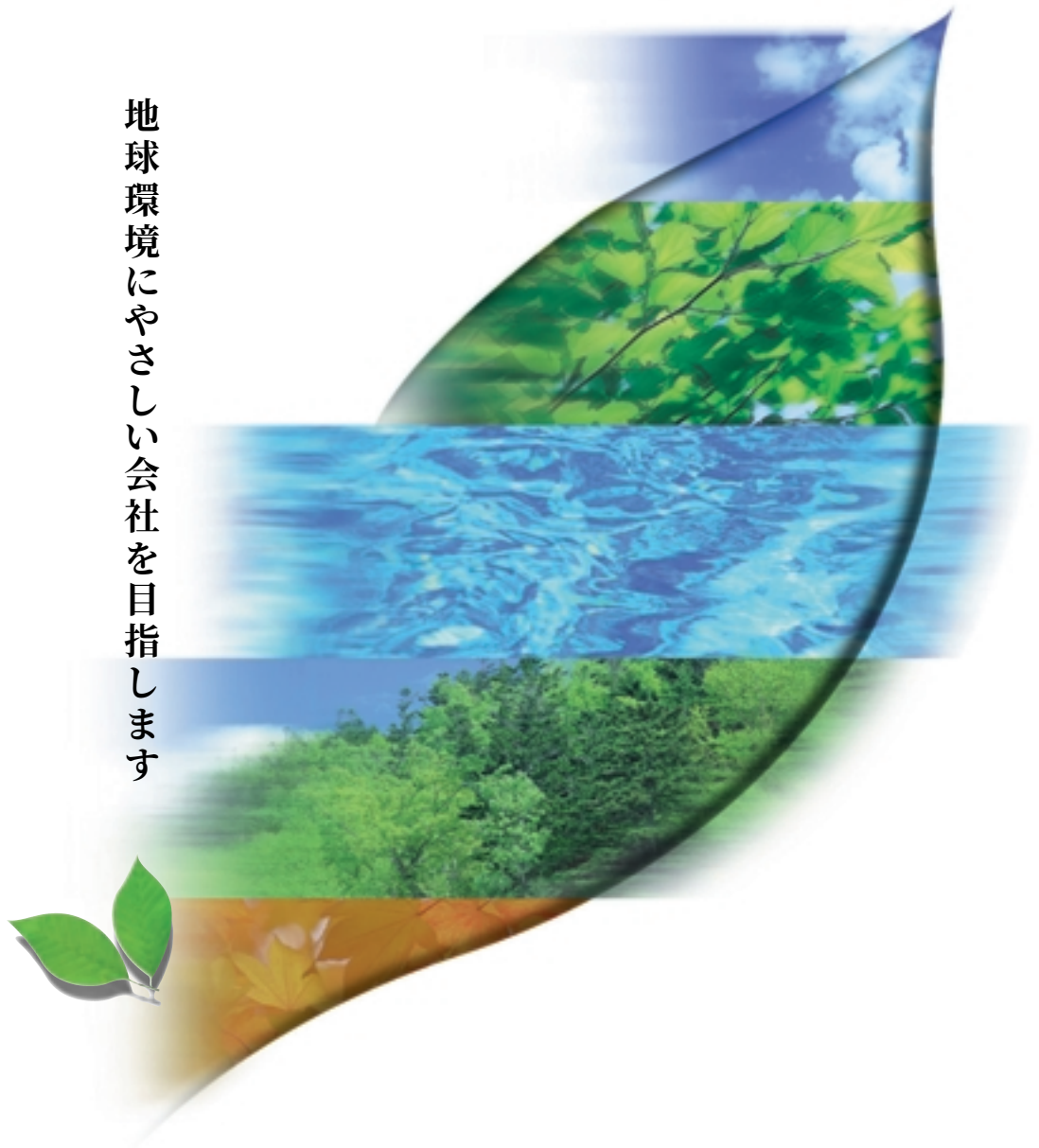


2001年 環境報告書

伊藤ハムの環境管理活動の報告

地球環境にやさしい会社を目指します



I N D E X

対象期間・対象範囲	2
ごあいさつ	3
1. 基本方針	
経営理念	4
環境基本方針	4
2. 環境マネジメントシステム	
(1) 環境活動の推進組織	5
(2) 事業活動に関する環境負荷	6
(3) ISO14001認証取得の状況と監査	7
3. 環境への取り組み	
(1) 省エネルギーの取り組み	8
(2) 廃棄物削減の取り組み	9
(3) 廃棄物の有効利用	10
(4) 温室効果ガスと化学物質の排出抑制	11
(5) グリーン購入の取り組み	12
(6) 2000年度の主な取り組み	13
4. 環境パフォーマンス	
(1) 工場の取り組み実績	14
(2) 関連会社の取り組み実績	16
5. 環境にやさしい企業風土づくり	
(1) 社内啓発活動	17
(2) 社会貢献活動	17
(付表) 環境問題取り組みの歴史	18
会社概要	19

2001年環境報告書について

対象期間

2000年4月～2001年3月

対象範囲

伊藤ハム株式会社 九州工場・六甲工場・西宮工場・
豊橋工場・東京工場・北神工場・
船橋工場

(環境パフォーマンスを記載)

伊藤ハムデイリー株式会社 東北工場・小樽工場

伊藤ハム食品株式会社 小矢部工場

サンキョーミート株式会社 有明ミート工場・霧島ミート工場



ごあいさつ

地球温暖化に代表される環境問題の多くは、社会活動に起因し、それは地球規模の問題であり、その影響は将来の世代にまで及びます。21世紀は「環境の世紀」であり、また「食品リサイクル法」を始めとして多くのリサイクル法が施行され、まさに「循環型社会形成」の幕開けでもあります。これまでの大量生産・大量消費・大量廃棄型の経済システムやライフスタイルを変革し、持続可能な社会を構築することが極めて重要な課題となっております。

当社は環境問題への取り組みを企業の社会的責任と認識し、1999年2月に「環境基本方針」を定め、環境保全が事業活動の最重要課題の一つとして位置づけ、事業活動における環境負荷低減に努めてまいりました。

2000年度におきましては、99年度の本社西宮工場に続き、東京・豊橋の両工場が環境マネジメントシステムの国際規格「ISO14001」の認証を受けました。また海外ではオーストラリアのロックデールビーフ社、ニュージーランドのファイブスタービーフ社の2サイトが同じく認証を取得いたしました。2001年度中には、さらに国内2工場がシステムを構築し、認証取得を目指しております。

一方、事業活動における環境負荷につきましては、主力7工場のエネルギー使用量は、生産原単位で電力は前年比3.8%、ガス等の燃料は4.8%、CO₂につきましては、2.3%削減いたしました。また廃棄物のリサイクル率は80.8%で3.2ポイント向上いたしました。排出量は残念ながら削減することができませんでした。

物流部門につきましては、CO₂削減と大気汚染の低減につながる「天然ガス車」を1998年に業界で初めて導入し、現在都市部を中心に19台が走行しております。今後も計画的な導入を進めてまいります。

環境報告書では、当社の2000年度の環境保全とその活動結果をご報告し、皆様との積極的なコミュニケーションを通して環境対策のレベルアップにつなげ、環境基本理念である「地球環境保全と社会との共生」を図る努力を持続的に実践してまいります。

皆様からのご意見・ご感想をいただければ幸いに存じます。

2001年7月

代表取締役社長

伊藤 研一



基本方針

1999年2月、伊藤ハム株式会社は地球環境の保全と自然との調和・共生に配慮した事業活動を展開することを宣言し、環境基本方針の中で、環境基本理念と環境行動指針を明記し、地球環境問題への取り組みを明確にしました。

2001年度からの伊藤ハムの中期経営計画の経営姿勢といたしまして、「地球環境の保全と社会との共生」を図る努力を持続的に実践することを宣言しています。

経営理念

社 是

「事業を通じて社会に奉仕する」

使 命（ミッション）

伊藤ハム株式会社は、真心を込めたサービスと高品質で、お客様の健康と豊かな食文化に貢献します。

経 営 姿 勢

- 長期的な企業価値の向上を目指し、透明な経営情報を開示します。
- お客様が求める「安全・安心」と「品質・鮮度の高い商品」を供給します。
- お客様に対する提案力の向上とスピーディーな対応を実践します。
- 環境に配慮し、その保全と社会との共生を図る努力を持続的に実践します。
- 一人ひとりが企業活動を通じ、社会への貢献を認識し、自己実現できる活力ある職場を創ります。

環境基本方針（1999年2月制定）

環 境 基 本 理 念

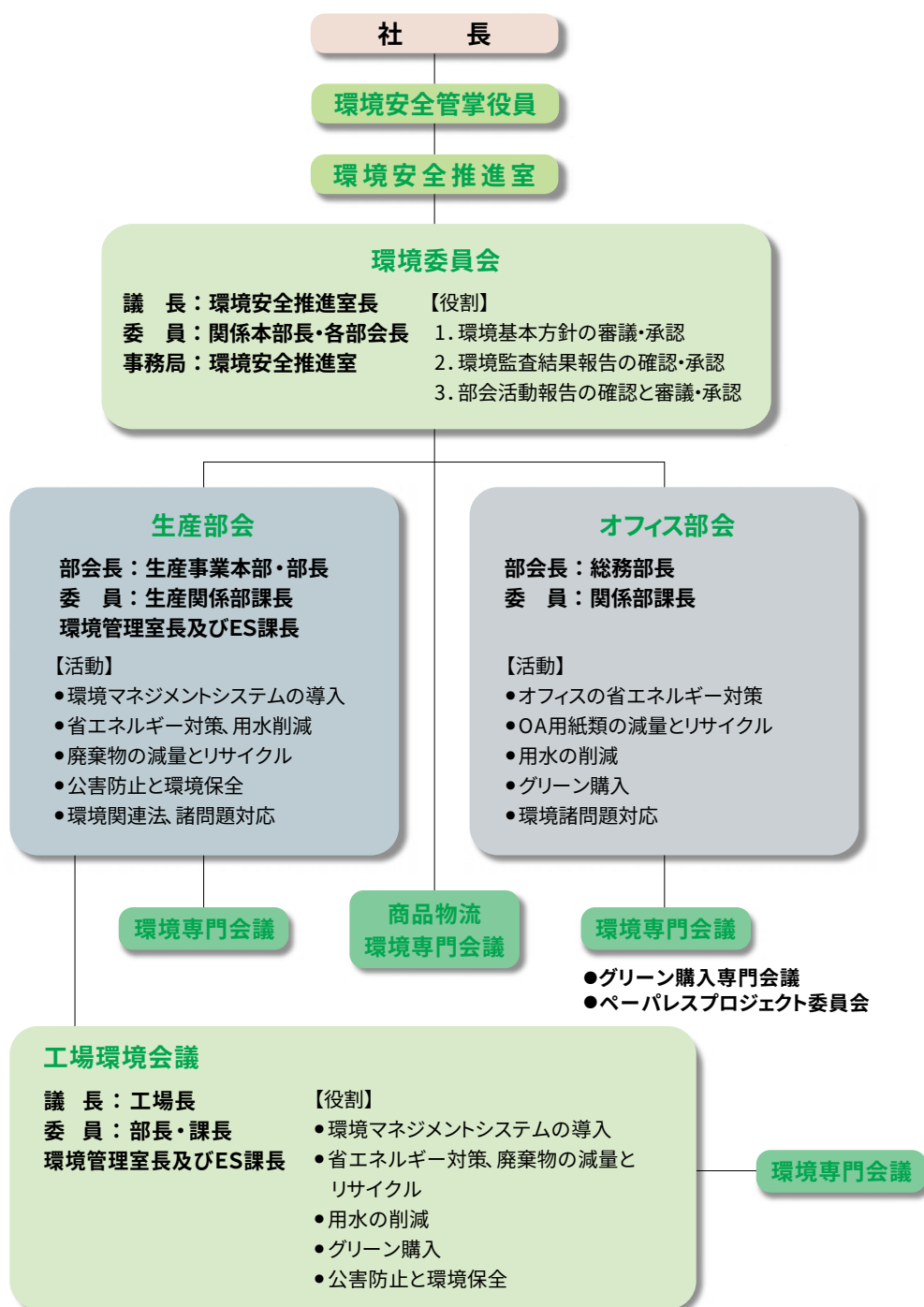
私たちは地球規模の環境保全が、人類共通の最重要課題の一つであることを認識し、事業活動を通じて環境に配慮し、その保全と社会との共生を図る努力を持続的に実践していきます。

環 境 行 動 指 針

1. 環境影響に十分配慮した商品、及びサービスの開発推進を行います。
2. 開発から使用・廃棄に至るすべての過程で、環境に及ぼす影響を事前に評価し、負荷を低減します。
3. 省エネルギー、省資源に努め、廃棄物の減量化を推進します。
4. 廃棄物の資源リサイクルを推進します。
5. 環境監査を実施し、自主管理の徹底を図ります。
6. 海外事業活動において、当事国における環境保全に配慮します。
7. 社内外教育を通じて、従業員の環境保全意識を高め、自覚をもって行動できるように指導します。

(1) 環境活動の推進組織

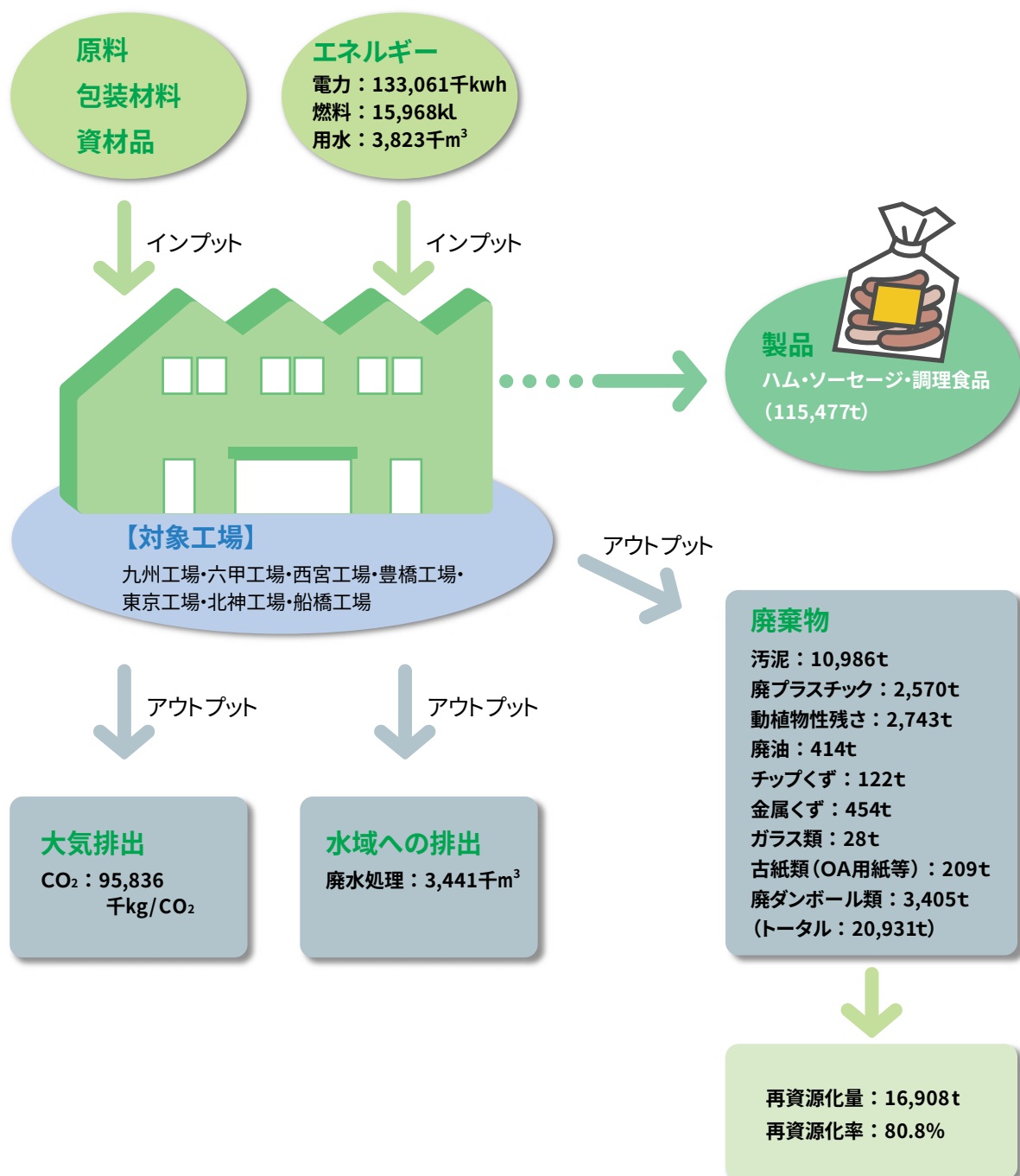
地域環境問題から地球環境問題への取り組みとして、役員や本部の本部長・部長を中心とした環境委員会を設置し、会社の環境基本方針を決定。その方針に沿って、生産部会、オフィス部会、商品物流会議や工場ごとの定期環境会議と、省エネルギーや廃棄物の減量化、リサイクル化などの専門会議を設置・開催。環境問題に対し積極的に活動できる体制を整えています。



(2) 事業活動に関する環境負荷

ハム・ソーセージ・調理食品の生産段階における環境負荷は以下のとおりです。

エネルギー、原料、材料がインプットされ、ハム・ソーセージ等が製造されます。製造の過程でCO₂などの温室効果ガス、廃水、廃棄物がアウトプットされ、それぞれ環境負荷が発生します。



(3)ISO14001認証取得の状況と監査

環境管理を継続的、かつ効率的に展開するため、環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証取得を積極的に推進し、各工場では、これに対応した環境管理システムを構築しています。

国内工場での認証取得状況

環境管理システムの国際規格であるISO14001の認証取得については、2000年2月、本社西宮工場が取得。さらに、同年9月に東京工場、11月に豊橋工場が取得しました。2001年度には六甲工場及び九州工場が取得の見込みです。

海外事業所での認証取得状況

海外における当社の牛肉の生産拠点であるオーストラリアのロックデールビーフ社が2000年3月に、ニュージーランドのファイブスタービーフ社が2001年1月に同認証を取得しています。

社内環境監査体制

事業活動の中で環境汚染や事故等を事前に防止し、環境リスクを管理するために、工場による定期監査の他に、本社の環境安全スタッフと他工場の選任監査員により環境関連書類とプラントを監査します。2000年度における環境監査は8工場を実施しました。その結果、一部に書類管理の軽微な不備はありましたが、問題となる不適合はありませんでした。現在、管理・監督者を主体に環境審査員補8名と環境内部監査員が188名います。

環境活動の継続的改善サイクル

地域や地球への環境負荷の低減や資源の節約を目指し、環境改善の目標を決め、実行計画を定めた管理プログラムをつくり、全員で環境活動に取り組み実践しています。目標の進捗を数値管理し、必要に応じて是正処置をします。経営者は、目標の達成度・社内監査結果や社会情勢の変化を見据え、環境取り組みの見直しを指示するなど、環境活動を積極的に推進しています。



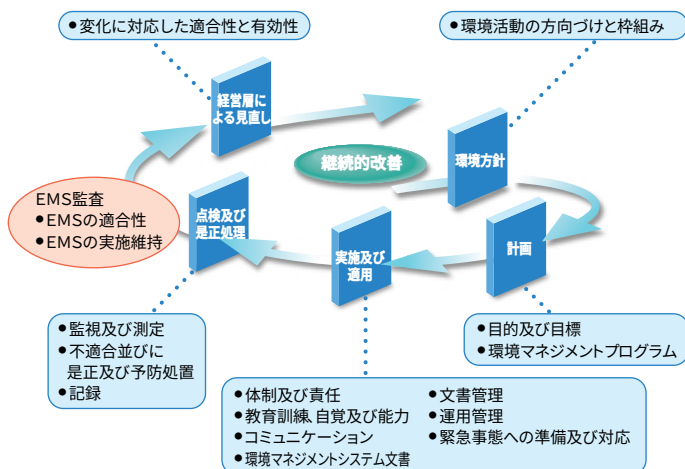
国内のサイトが認証を受けた登録証



海外のサイトが認証を受けた登録証



社内環境監査（西宮工場）



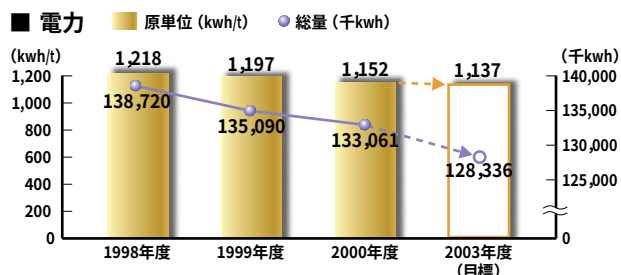
3 環境への取り組み

(1) 省エネルギーの取り組み

省エネルギーについては、エネルギーごとの削減目標を定め、生産原単位の低減に向けて挑戦しています。嫌気性廃水処理施設の導入や、電力・燃料の使用効率のよい設備を積極的に導入し、エネルギーの削減に努めています。

電力使用量の低減

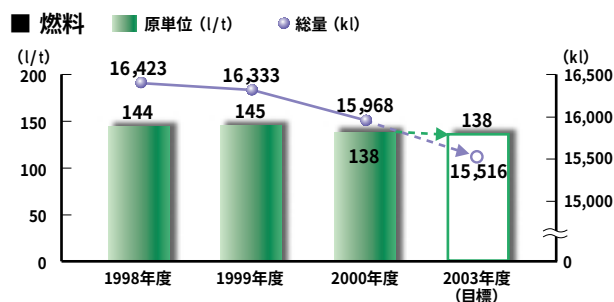
生産活動における使用電力削減のため、高効率トランスの採用、高効率照明器具や有人感知式照明器具の設置のほか、コンプレッサーの圧力管理や作業室の設定温度管理の強化など、こまめなエネルギー管理にも努めています。その結果、2000年度の電力使用量は、生産原単位で前年比3.8%の削減となりました。さらに、西宮工場では、コージェネシステムの新設工事を進めています。



コージェネシステム新設工事
(西宮工場:2001年7月完成予定)

燃料使用量の低減

都市ガスやプロパンガスなどの燃料について、工場では大型ボイラーから小型ボイラーへの転換を積極的に進め、無駄なエネルギーの供給を避け、必要な箇所に必要量を供給する生産システムに改善しました。その結果、2000年度の燃料使用量は、生産原単位で前年比4.8%の削減となりました。



■ エネルギー使用量の推移

		1998年度	1999年度	2000年度	対 前 年	2003年度目標 *2	
電 力	総 量 (千kwh)	138,720	135,090	133,061	▲ 2,029	128,336	5%の削減
	原単位 (kwh/t)	1,218	1,197	1,152	▲ 45	1,137	5%の削減
燃 料 *1	総 量 (kl)	16,423	16,333	15,968	▲ 365	15,516	5%の削減
	原単位 (l/t)	144	145	138	▲ 7	138	5%の削減
用 水	総 量 (千m³)	4,052	3,854	3,823	▲ 31	3,469	10%の削減
	原単位 (m³/t)	36	34	33	▲ 1	31	10%の削減

*1:燃料は原油換算

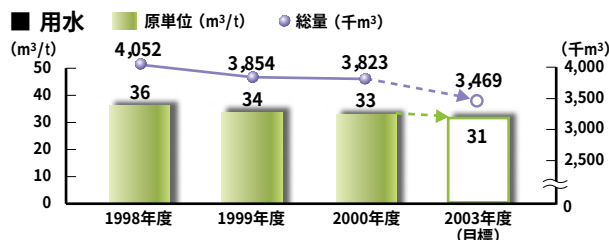
*2:削減目標は1999年度比



省エネ推進のため導入した
小型貫流ボイラー (豊橋工場)

節水対策

冷凍、冷蔵庫のデフロスト水や、生産工程の冷却水を回収して再利用したり、各職場での節水管理の強化により、2000年度の用水使用量は、生産原単位で前年比2.9%の削減となりました。



(2) 廃棄物削減の取り組み

ハム・ソーセージや調理食品の生産段階において、さまざまな廃棄物が発生します。各工場では、コンピューターによる廃棄物計量システムを導入し、廃棄物の削減に取り組んでいます。

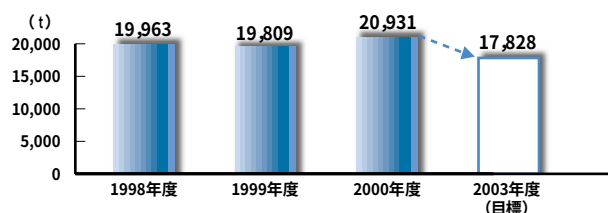
廃棄物の削減

工場では各部署ごとに廃棄物の削減目標を決め、発生量の抑制を積極的に進めています。2000年度の排出量は、生產品目の構成割合の変更により前年排出量を削減できませんでした。

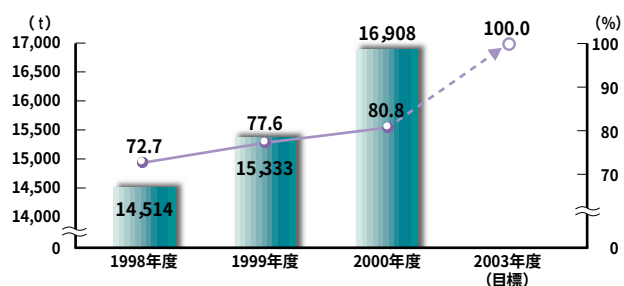
再資源化

ゼロエミッションを目指して廃棄物のリサイクルを推し進め、リサイクル率は80.8%で、前年より3ポイント向上しました。今後の課題は食品残さの再資源化であり、各工場の研究プラントで飼料化・肥料化を進めています。

■ 廃棄物発生量の推移



■ 再資源化量と再資源化率の推移



■ 発生量と再資源化量の推移 (単位:t)

	1998年度		1999年度		2000年度		
	発生量	再資源化量	発生量	再資源化量	発生量	再資源化量	再資源化率 (%)
汚 泥	10,362	10,362	9,802	9,539	10,986	10,305	93.8
廃プラスチック	1,945	7	3,107	962	2,570	1,031	40.1
動植物性残さ	3,580	80	2,318	652	2,743	1,177	42.9
金属くず	295	295	407	307	454	426	93.8
ガラス類	11	—	24	12	28	8	28.6
古紙類 (O A用紙等)	117	117	295	120	209	124	59.3
廃ダンボール類	3,201	3,201	3,347	3,335	3,405	3,405	100.0
廃 油	452	452	409	406	414	412	99.5
チップくず	-	-	100	-	122	20	16.4
合 計	19,963	14,514	19,809	15,333	20,931	16,908	80.8

廃棄物計量システムの導入

廃棄物の削減に向け、東京・西宮・豊橋・九州の各工場では、エコステーションを設置するとともに廃棄物の計量システムを導入。廃棄物を品名別、排出部署別に、排出量等細かに管理し削減に努めています。



エコステーション (九州工場)

■ 廃棄物計量システムの導入

工 場	設置時期	計量能力
東京工場	1999年 10月	650kg
西宮工場	2000年 4月	1,500kg+60kg
豊橋工場	2000年 10月	600kg+60kg
九州工場	2001年 3月	600kg+60kg



廃棄物計量システム
(九州工場)

(3) 廃棄物の有効利用

廃水処理後に発生する有機汚泥をバークや石灰などと混合乾燥し、花や牧草の特殊肥料として有効利用しています。養豚ファームでは、豚糞をプラントで醗酵・乾燥して肥料をつくり、地域農家に無償で提供し大変喜ばれています。また、新しい試みとして畜産資源の加工余剰物有効利用の研究開発を行ない、健康食品の素材として商品化しています。

有効利用の方法

■ 発生品目 再利用先

1. 汚泥	▶ 花の肥料や牧草の肥料に
2. 廃包材(プラスチック)	▶ サーマルリサイクルに
3. 廃フードケース	▶ 再生プラスチックの原料に
4. 肉くず	▶ 魚腸骨と混合し、ペットフードに
5. ステンレス・鉄くず	▶ 金属の原料に
6. 古紙類	▶ 再生紙の原料に
7. ダンボール	▶ ダンボールの原料に
8. 廃油(食用油)	▶ 石鹸の原料に
9. 廃油(機械油)	▶ 再生油に



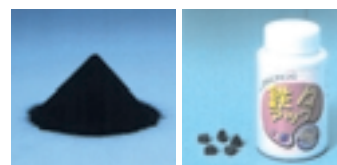
養豚ファームの有機肥料プラント
(サンキョーミート株式会社)



工場で排出された汚泥がリサイクルされ、
花や牧草の有機肥料に(東京工場)

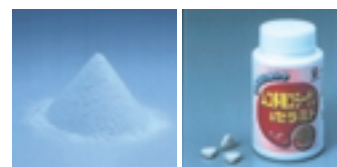
新しい取り組み

〈ヘムロン〉豚血液からヘム鉄を精製分離し、商品化したものが『ヘムロン』です。ヘム鉄は無機の鉄よりも吸収性が高く、健康食品の有効素材として活用されています。



ヘムロンと栄養補助食品

〈ムコゲン〉牛軟骨・気管からムコ多糖(コンドロイチン硫酸)及びⅡ型コラーゲンを抽出精製し、商品化したものが『ムコゲン』です。この素材は美容と健康維持の有効成分として活用されています。



ムコゲンと栄養補助食品

その他の取り組み

工場関係

- * さわやかパックなどに「地球にいいこと」塩素系フィルムは使用していません」の環境ラベル(脱塩素材料)を表示しています。
- * あらびきグルメウインナーの包材インクを、油性から水性インクに変更しました。



天然ガス(CNG)車

営業関係

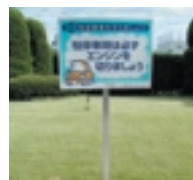
- * 1998年度より、営業車両に業界初の天然ガス車(CNG車)を導入(19台)。さらに、全社・全グループで「アイドリングストップ運動」を実施しています。
- * 商品の包装紙や手提げ袋を1998年10月より再生紙(エコマーク)に切り換えました。
- * ローコストビーフギフト箱を発泡スチロールからダンボールに切り換えました。
- * ダンボール統一委員会にて、全社の商品ダンボールを統一し、減容(リデュース)化を実施(生産・営業合同)した結果、7,081トンから571トン減容(▲8.1%、年間試算)し、6,510トンになりました。

■ 天然ガス車のNOx等排出量(対ディーゼル車)

NOx	70~90%減
CO ₂	20~30%減
SOx黒煙	100%減

オフィス関係

- * ペーパーレスプロジェクトを組織しペーパーレス化を推進しています。また廃棄物の分別箱を設置しリサイクルを徹底しています。
- * オフィス内の空調は季節温度基準を設定(夏28℃・冬18℃)。不使用時などの消灯で省エネルギーを実施しています。(環境推進担当者を選任し、毎月チェック実施:本社事務所)



本社事務所に設置された
紙類分別回収BOX

各事業所に掲示している
「アイドリングストップ」の標識

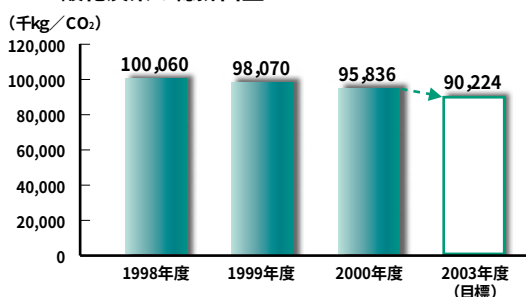
(4) 温室効果ガスと化学物質の排出抑制

温室効果ガス(CO₂)の削減について、電力・ガス・重油等の省エネルギーを計画的に推し進め、温室効果ガスの削減に努めています。オゾン層の破壊物質である特定フロンは1994年に全廃し、すべての冷凍機は代替フロンを使用しています。

二酸化炭素(CO₂)の排出抑制

中期目標として、2003年度のCO₂排出量を1999年度実績から8%の削減を目標としています。2000年度までに2.3%削減しました。

■ 二酸化炭素の総排出量



■ 二酸化炭素(CO₂)の排出量(千kg/CO₂)

		1998年度	1999年度	2000年度	対 前 年		2003年度(目標)
エネルギー	電力	53,260	51,875	51,095	▲780		
	都市ガス	16,890	17,097	17,286	189		
	LPガス	7,560	8,174	8,026	▲148		
	重油	8,190	6,931	5,828	▲1,103		
	灯油	10	8	6	▲2		
	蒸気(購入分)	500	492	478	▲14		
	計	86,410	84,578	82,720	▲1,858	-2.2%	77,812
廃棄物	産業廃棄物	4,960	7,975	6,597	▲1,378		
	一般廃棄物	8,690	5,517	6,519	1,002		
	計	13,650	13,492	13,116	▲376	-2.8%	12,412
合計		100,060	98,070	95,836	▲2,234	-2.3%	90,224

化学物質の排出抑制

PRTR法に指定された特定化学物質については、冷凍機の冷媒に代替フロン(HCFC-22)を使用しています。設備の更新や保守管理の強化を図ると共に、オゾン層を破壊しないアンモニアを冷媒にした冷凍機の導入を進め、代替フロンの削減に努めています。



フロンガス漏れの定期検査(北神工場)

大気汚染の防止

大気汚染を防止するため、ボイラーの燃料については、これまでの重油から、硫黄酸化物が発生せず、ばいじんの少ない都市ガスやLPガスへの転換を進めています。



都市ガス燃料の小型ガスボイラー(六甲工場)

(5) グリーン購入の取り組み

当社はグリーン購入基本方針を制定し、基本原則、推進体制、対象品目、ガイドラインを設け、全社的にグリーン購入に取り組んでいます。

グリーン購入方針

持続可能な社会の実現に向け、環境に与える負荷ができるだけ小さい製品の優先的購入を進める必要があります。そこで、当社は、資源採取から廃棄までの製品のライフサイクルを考慮して、「環境汚染物質の削減」、「省エネルギー・省資源」、「持続可能な資源の利用」、「長期使用可能」、「再生素材等の利用」、「処理・処分の容易性」などの観点から製品、資材等の購入を行い、「廃棄物の減量化」と「環境負荷の低減」をめざします。



■ 対象品目

紙製品	コピー用紙(古紙100%、白色度80%)・コンピューター用紙(古紙配合率70%、白色度80%)・封筒(古紙配合率70%)・包装紙(古紙配合率50%)・ノート(古紙配合率70%)
文具類	シャープペンシル・ボールペン・マーキングペン 等
事務機器	コピー機・ファクシミリ・プリンター・パソコン 等
印刷物	環境報告書・社内報・手帳・名刺 等
衛生用品	トイレトペーパー(古紙100%)・ペーパータオル(古紙100%)
照明器具	ランプ・蛍光灯器具
オフィス家具	事務用机・椅子・OAテーブル・キャビネット 等
制服	制服・事務服

■ 1999年度本社事務部門のグリーン購入実績

	グリーン購入率		
	数 量	金 額	
事務用品	59.7%	50.0%	筆記具・ファイル 等
事務用紙	70.2%	61.2%	コピー用紙・コンピュータ用紙 等
営業資材	92.3%	92.3%	包装紙・紙袋・社内封筒 等
事務機器	100.0%	—	コピー機・パソコン 等
合計	75.0%	81.1%	

*対象品目の購入数量(金額)合計に占めるグリーン購入該当品目の数量(金額)の割合



当社が購入するグリーン事務用品の一例

(6) 2000年度の主な取り組み

全国にある工場では、省エネおよび用水や廃棄物の削減について、設備面と管理面、つまりハードとソフトの両面で環境負荷低減に向けて取り組んでいます。



西宮工場：兵庫県西宮市高畑町
 ●工場内の蒸気トラップを蒸気漏れの少ない高性能型に交換し、ボイラー燃料を削減
 ●冷凍設備の冷却水ポンプにインバーターを取り付け電力を削減



北神工場：兵庫県西宮市山崎町
 ●ボイラーの運転を蒸気の必要量に応じて最適化し、設備の待機運転によるエネルギーを削減



**伊藤ハム食品株式会社
小矢部工場：富山県小矢部市名畑**
 ●廃水処理装置のポンプ類の見直しで運転電力を削減



六甲工場：兵庫県神戸市東灘区向洋町
 ●空冷エアコンディショナーの室外機に散水し電力を削減



**サンキョーミート株式会社
霧島ミート工場：宮崎県小林市細野**
 ●冷蔵庫の室外機にシャワーを設置し電力を削減



**九州工場：
佐賀県三養基郡基山町**
 ●大型送水ポンプ(22kw×2台)を、小型ポンプ(2.2kw×6台)に交換し、送水動力(電力)を削減



**サンキョーミート株式会社
有明ミート工場：
鹿児島県曾於郡有明町**
 ●枝肉自動洗浄機を廃止し、豚毛除去用のスチームバキュームを開発、設置して用水を削減



**伊藤ハムデリー株式会社
小樽工場：北海道小樽市銭函**
 ●ハム屑などの動物性残さを「肥料」としてリサイクルし、廃棄物の排出量を削減



**伊藤ハムデリー株式会社
東北工場：宮城県栗原郡高清水町**
 ●冷凍機器の運転を外気温度にあわせて、兼用したり間引き運転を実施して電力を削減



東京工場：千葉県柏市根戸
 ●工場内冷蔵庫のデフロスト水を回収し回収水をリサイクル
 ●工場冷房用ブラインポンプにインバーターを取り付け電力を削減



豊橋工場：愛知県豊橋市藤並町
 ●クリーンルーム外気冷却装置の能力を見直し、適正能力(小型化)機器に入れ替え電力を削減
 ●給水ポンプ、ブラインポンプのモーターを高効率型に交換し電力を削減



船橋工場：千葉県船橋市高瀬町
 ●圧縮空気配管を統合し、エアコンプレッサーの台数と電力を削減

4 環境パフォーマンス

(1) 工場の取り組み実績

● 九州工場 ●

1. エネルギー使用量とCO₂排出量（生産原単位）

	1999年度	2000年度	増減 (%)
電力(kwh/t)	1,196	1,239	3.6
燃料(l/t)	226	223	▲ 1.4
用水(m ³ /t)	52	52	▲ 0.7
CO ₂ (kg/t)	1,146	1,142	▲ 0.4

2. 廃棄物の発生量と再資源化率

	1999年度	2000年度	増減 (%)
発生量 (t)	3,262	3,487	6.9
再資源化率 (%)	70	73	3P

3. 廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.8-8.6	6.0-8.5	8.0	7.7	—
BOD(mg/l)	30	25	7.4	—	3.6
SS(mg/l)	25	25	24	—	16.4

4. 大気関係の目標達成状況

	施設名	規制値	自主基準値	実測値	
				最大値	平均値
SOx (Nm ³ /h)	A (2基)	2.69	—	—	—
NOx (ppm)	A (2基)	150	130	128	121
ばいじん(g/Nm ³)	A (2基)	0.1	0.01	0.001未満	—

● 西宮工場 ●

1. エネルギー使用量とCO₂排出量（生産原単位）

	1999年度	2000年度	増減 (%)
電力(kwh/t)	1,294	1,271	▲ 1.7
燃料(l/t)	152	150	▲ 1.4
用水(m ³ /t)	29	29	1.6
CO ₂ (kg/t)	848	835	▲ 1.6

2. 廃棄物の発生量と再資源化率

	1999年度	2000年度	増減 (%)
発生量 (t)	4,871	5,298	8.7
再資源化率 (%)	78	80	2P

3. 廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.8-8.6	6.5-8.5	7.5	7.1	—
BOD(mg/l)	30 (20)	15	8.9	—	4.0
SS(mg/l)	30 (20)	20	16	—	5.1

4. 大気関係の目標達成状況

	施設名	規制値	自主基準値	実測値	
				最大値	平均値
SOx (t/y)	A (12基)	1.3	—	—	—
NOx (ppm)	A (12基)	93	45	42.8	35.6
ばいじん(g/Nm ³)	A (12基)	—	0.02	0.004	0.002

● 六甲工場 ●

1. エネルギー使用量とCO₂排出量（生産原単位）

	1999年度	2000年度	増減 (%)
電力(kwh/t)	1,736	1,665	▲ 4.1
燃料(l/t)	151	141	▲ 7.2
用水(m ³ /t)	26	25	▲ 3.0
CO ₂ (kg/t)	1,006	962	▲ 4.4

2. 廃棄物の発生量と再資源化率

	1999年度	2000年度	増減 (%)
発生量 (t)	493	665	34.9
再資源化率 (%)	60	79	19P

3. 廃水の水質関係目標達成状況

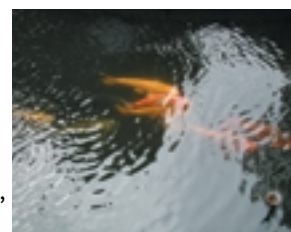
	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.8-8.6	5.8-8.6	7.3	6.6	—
BOD(mg/l)	200	180	180	—	51.3
SS(mg/l)	100	90	39	—	23.7

4. 大気関係の目標達成状況

	施設名	規制値	自主基準値	実測値	
				最大値	平均値
SOx (K値)	A (4基)	1.17	—	—	—
NOx (ppm)	A (4基)	—	40	22	19
ばいじん(g/Nm ³)	A (4基)	—	0.02	0.001未満	—

TOPICS

生産工程で使った水は、活性汚泥法による廃水処理施設で処理・浄化します。工場では処理水を利用した池で養鯉しています。



廃水処理水で泳ぐ“ 緋鯉 ”
(西宮工場)

● 豊橋工場 ●

1.エネルギー使用量とCO₂排出量(生産原単位)

	1999年度	2000年度	増減(%)
電力(kwh/t)	1,515	1,449	▲ 4.4
燃料(l/t)	185	168	▲ 9.0
用水(m ³ /t)	51	48	▲ 6.5
CO ₂ (kg/t)	1,181	1,105	▲ 6.4

2.廃棄物の発生量と再資源化率

	1999年度	2000年度	増減(%)
発生量(t)	2,114	2,408	13.9
再資源化率(%)	68	73	5P

3.廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.8-8.6	6.5-8.5	7.8	7.4	—
BOD(mg/l)	120(100)	60	13	—	4.9
SS(mg/l)	160(120)	60	14	—	6.0

4.大気関係の目標達成状況

	施設名	規制値	自主基準値	実測値	
				最大値	平均値
SOx(Nm ³ /h)	A(1基)	1.46	1	0.14	0.11
	B(4基)	2.2	1	0.044	0.042
NOx(ppm)	A(1基)	180	180	77	74
	B(4基)	—	180	110	102
ばいじん(g/Nm ³)	A(1基)	0.3	0.1	0.002未満	—
	B(4基)	—	0.1	0.002未満	—

● 北神工場 ●

1.エネルギー使用量とCO₂排出量(生産原単位)

	1999年度	2000年度	増減(%)
電力(kwh/t)	615	545	▲ 11.4
燃料(l/t)	94	78	▲ 16.4
用水(m ³ /t)	11	11	▲ 4.6
CO ₂ (kg/t)	453	392	▲ 13.5

2.廃棄物の発生量と再資源化率

	1999年度	2000年度	増減(%)
発生量(t)	1,502	1,490	▲ 0.8
再資源化率(%)	77	77	0

3.廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.7-8.7	5.7-8.7	7.7	6.8	—
BOD(mg/l)	300	200	250	—	120.0
SS(mg/l)	300	200	60	—	15.6

4.大気関係の目標達成状況

	施設名	規制値	自主基準値	実測値	
				最大値	平均値
SOx(K値)	A(3基)	1.17	—	—	—
NOx(ppm)	A(3基)	—	60	40	31
ばいじん(g/Nm ³)	A(3基)	—	0.05	0.0026	0.0026

● 東京工場 ●

1.エネルギー使用量とCO₂排出量(生産原単位)

	1999年度	2000年度	増減(%)
電力(kwh/t)	1,027	973	▲ 5.3
燃料(l/t)	139	137	▲ 1.9
用水(m ³ /t)	34	34	▲ 1.2
CO ₂ (kg/t)	757	730	▲ 3.5

2.廃棄物の発生量と再資源化率

	1999年度	2000年度	増減(%)
発生量(t)	5,927	5,829	▲ 1.6
再資源化率(%)	99	99	0

3.廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.8-8.6	5.8-8.6	7.9	7.6	—
BOD(mg/l)	10	8	9.5	—	4.3
SS(mg/l)	20	10	19	—	7.0

4.大気関係の目標達成状況

	施設名	規制値	自主基準値	実測値	
				最大値	平均値
SOx(Nm ³ /h)	A(3基)	0.025	—	—	—
	B(5基)	0.272	—	—	—
NOx(ppm)	A(3基)	150	120	101	79
	B(5基)	150	120	26	23
ばいじん(g/Nm ³)	A(3基)	0.1	0.08	0.0012	0.0008
	B(5基)	0.1	0.08	0.0028	0.0017

● 船橋工場 ●

1.エネルギー使用量とCO₂排出量(生産原単位)

	1999年度	2000年度	増減(%)
電力(kwh/t)	1,484	1,510	1.7
燃料(l/t)	62	66	7.4
用水(m ³ /t)	37	37	▲ 0.6
CO ₂ (kg/t)	981	977	▲ 0.5

2.廃棄物の発生量と再資源化率

	1999年度	2000年度	増減(%)
発生量(t)	1,640	1,752	6.9
再資源化率(%)	34	50	16P

3.廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.8-8.6	5.8-8.6	7.3	6.6	—
BOD(mg/l)	350	300	232	—	157.4
SS(mg/l)	300	100	130	—	91.8

注釈①

*エネルギー及び廃棄物の数値は四捨五入しているため、実数値と増減のパーセントは合わない場合があります。

注釈②(廃水の水質関係目標達成状況について)

* () 数値は日間平均値。

注釈③(大気関係の目標達成状況について)

*施設名A、B・・・は同規模(同程度も含む)のものを区分。

*九州工場、六甲工場、西宮工場、東京工場、北神工場のSOxについては都市ガスもしくはLPガス使用のため測定実績なし。

*六甲工場、西宮工場、豊橋工場の施設B、北神工場は小型ボイラーでかつ軽質液体燃料もしくは都市ガス使用のため、NOx、ばいじんの規制なし。

(2) 関連会社の取り組み実績

● 伊藤ハムデリー株式会社〈東北工場〉●

1.エネルギー使用量とCO₂排出量(生産原単位)

	1999年度	2000年度	増減(%)
電力(kwh/t)	1,433	1,610	12.4
燃料(l/t)	229	248	8.5
用水(m ³ /t)	47	51	8.8
CO ₂ (kg/t)	1,356	1,468	8.3

2.廃棄物の発生量と再資源化率

	1999年度	2000年度	増減(%)
発生量(t)	3,535	3,743	5.9
再資源化率(%)	31	33	2P

3.廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.8-8.6	6.5-8.0	7.9	7.5	—
BOD(mg/l)	160(120)	80	18	—	8.2
SS(mg/l)	200(150)	150	58	—	15.3

4.大気関係の目標達成状況

	施設名	規制値	自主基準値	実測値	
				最大値	平均値
SOx(Nm ³ /h)	A(5基) B(1基)	0.98 8.6	0.5 0.5	0.12 0.25	0.08 0.16
NOx(ppm)	A(5基) B(1基)	180 250	180 180	130 110	113 93
ばいじん(g/Nm ³)	A(5基) B(1基)	0.3 0.3	0.15 0.15	0.008 0.018	0.068 0.013

● 伊藤ハムデリー株式会社〈小樽工場〉●

1.エネルギー使用量とCO₂排出量(生産原単位)

	1999年度	2000年度	増減(%)
電力(kwh/t)	803	789	▲ 1.7
燃料(l/t)	108	110	1.3
用水(m ³ /t)	27	26	▲ 1.7
CO ₂ (kg/t)	752	746	▲ 0.8

2.廃棄物の発生量と再資源化率

	1999年度	2000年度	増減(%)
発生量(t)	178	179	0.8
再資源化率(%)	27	36	9P

3.廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.7-8.7	5.5-6.0	7.8	7.5	—
BOD(mg/l)	300	200	59	—	27.9
SS(mg/l)	300	200	52	—	22.3

注釈①

*エネルギー及び廃棄物の数値は四捨五入しているため、実数値と増減のパーセントは合わない場合があります。

注釈②(廃水の水質関係目標達成状況について)

* () 数値は日間平均値。

注釈③(大気関係の目標達成について)

*施設名A,B・・・は同規模(同程度も含む)のものを区分。

*小矢部工場については、小型ボイラーでかつ軽質液体燃料を使用のため、NOxの規制基準なし。

● 伊藤ハム食品株式会社〈小矢部工場〉●

1.エネルギー使用量とCO₂排出量(生産原単位)

	1999年度	2000年度	増減(%)
電力(kwh/t)	1,077	1,081	0.4
燃料(l/t)	157	150	▲ 4.2
用水(m ³ /t)	32	35	7.1
CO ₂ (kg/t)	846	901	6.6

2.廃棄物の発生量と再資源化率

	1999年度	2000年度	増減(%)
発生量(t)	220	225	2.3
再資源化率(%)	35	36	1P

3.廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	6.0-8.0	6.0-8.0	7.2	7.0	—
BOD(mg/l)	30(20)	20	2.4	—	1.7
SS(mg/l)	60(40)	20	11	—	5.8

4.大気関係の目標達成状況

	施設名	規制値	自主基準値	実測値	
				最大値	平均値
SOx(Nm ³ /h)	A(2基) B(1基)	2.2 1.3	1 1	0.12 0.14	0.09 0.13
NOx(ppm)	A(2基) B(1基)	— —	150 150	130 120	107 120
ばいじん(g/Nm ³)	A(2基) B(1基)	0.2 0.2	0.1 0.1	0.02未満 0.02未満	—

● サンキョーミート株式会社〈有明ミート工場〉●

1.エネルギー使用量とCO₂排出量(生産原単位)

	1999年度	2000年度	増減(%)
電力(kwh/t)	286	280	▲ 2.2
燃料(l/t)	19	21	7.9
用水(m ³ /t)	20	18	▲ 7.7
CO ₂ (kg/t)	161	162	1.1

2.廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.8-8.6	6.0-8.0	7.6	7.3	—
BOD(mg/l)	30	20	4	—	2.2
SS(mg/l)	40	20	7	—	4.7

● サンキョーミート株式会社〈霧島ミート工場〉●

1.エネルギー使用量とCO₂排出量(生産原単位)

	1999年度	2000年度	増減(%)
電力(kwh/t)	147	153	3.9
燃料(l/t)	5	6	10.0
用水(m ³ /t)	2	3	12.5
CO ₂ (kg/t)	69	73	5.2

2.廃水の水質関係目標達成状況

	規制値	自主基準値	実測値		
			最大値	最小値	平均値
pH	5.8-8.6	6.0-7.5	7.5	7.1	—
BOD(mg/l)	160	10	10.0	—	5.8
SS(mg/l)	200(150)	6	6.0	—	1.9

(1) 社内啓発活動

環境保全活動を円滑に推進するには、管理・監督者をはじめとして全従業員の教育・啓発活動が重要であり、当社は体系的に取り組んでいます。特に環境マネジメントシステム教育を積極的に実施しています。

社員教育

環境問題や環境マネジメントシステムに関して、新入社員教育や階層別教育のカリキュラムに組み込んで、周知徹底を図っているほか、内部環境監査員の養成研修を実施しています。



内部環境監査員の養成研修（豊橋工場）



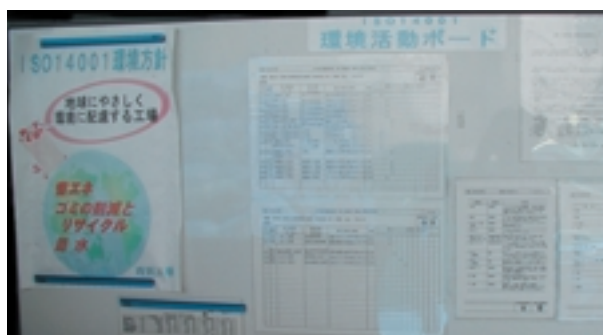
新入社員の環境教育（東京工場）

啓発活動

環境保全活動の重要性の啓発に関する日常的な活動として、社内報『躍動』で環境関係の記事を毎月紹介しています。また、各職場に環境情報の掲示版「環境活動ボード」を設置しています。



社内報『躍動』で環境に関する記事を紹介



環境活動ボード（西宮工場）

(2) 社会貢献活動

「地球環境の保全と社会との共生」を基本理念とする当社では、地域活動のほか、環境団体とのコミュニケーションも積極的に推進しています。

工場周辺の清掃



工場周辺の環境美化活動（東京工場）

環境関連団体への参加

- グリーン購入ネットワーク（GPN）
 - プラスチック容器包装リサイクル推進協議会
 - 瀬戸内海環境保全連絡会
 - 各地方の農林関連企業環境対策協議会
 - 各県、市の環境保全協議会
 - 省エネルギーセンター
- その他の環境関連団体に積極的に参加しています。

環境問題取り組みの歴史

年 号	当 社 の 取 り 組 み の 内 容	日 本 の 主 な 動 き
1965年	・西宮工場に廃水処理設備を導入	
1970年		・公害対策基本法の改正を含む公害関連14法の成立
1971年		・環境庁設置
1973年	・西宮工場に環境負荷の少ない都市ガス燃料ボイラーを導入	・瀬戸内海環境保全臨時措置法制定
1976年	・西宮工場廃水処理に「活性汚泥法」を導入し、処理能力を増強	
1984年	・西宮工場のすべてのボイラー燃料を都市ガスに切り替え	
1991年	・生産各工場に「環境管理室」を設置し、環境活動の強化を図る(3月)	・再生資源の利用促進に関する法律(リサイクル法)制定 ・経団連「地球環境憲章」制定
1993年	・生産事業本部に専任者で環境安全担当を選任し、生産工場の環境活動を積極的に推進する(3月)	・環境基本法制定
1994年	・大型ボイラーから環境負荷の少ない「小型ボイラー」に更新(10月)	
1997年		・地球温暖化防止京都会議(COP3)開催
1998年	・営業車輛にクリーンな天然ガス(CNG)車を導入し、二酸化炭素の削減を図る(業界初)(2月) ・全社的な環境活動を積極的に推進するため、「環境担当役員」を選任「環境安全推進室」を設置(3月) ・活動組織を充実させ、「環境委員会」と「生産部会」「商品物流部会」「オフィス部会」及び各工場に「工場環境会議」を設置(3月) ・社員教育の一環として、社内報に、「地球にやさしい会社を目指そう」のタイトルで毎月環境問題を取り上げ、全従業員に配布(9月) ・九州工場の廃水処理を嫌気性の装置に変更し、省エネと汚泥の削減を図る(11月)	・特定家庭用機器再商品化法(家電リサイクル法)制定
1999年	・環境問題への対応を新しい経営のバラダイムとして、環境理念・方針・目標を定めた「環境基本方針」を制定(2月) ・西宮工場がISO14001の認証取得に向けて「キックオフ宣言」(3月) ・東京工場が、廃棄物計量システムを導入(10月)	・特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律(PRTR法)制定
2000年	・西宮工場がISO14001を認証取得(2月) ・オーストラリアのロックデールビーフ社がISO14001を認証取得(3月) ・環境監査の要綱を制定し、工場の環境監査を実施(4月) ・西宮工場が廃棄物計量システムを導入(4月) ・容器包装リサイクル法対応で、再商品化委託料金の支払いを開始(4月) ・東京工場がISO14001を認証取得(9月) ・豊橋工場が廃棄物計量システムを導入(10月) ・豊橋工場がISO14001を認証取得(11月) ・日本経済新聞社が実施した「環境経営度調査」で132位にランク(12月)	・容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律(容器包装リサイクル法)完全施行 ・循環型社会形成推進基本法制定 ・建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律(建設リサイクル法)制定 ・食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律(食品リサイクル法)制定 ・国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(グリーン購入法)制定
2001年	・ニュージーランドのファイブスタービーフ社がISO14001を認証取得(1月) ・西宮工場でコージェネシステム新設工事始まる(583kw×2台)(2月) ・九州工場が廃棄物計量システムを導入(3月)	

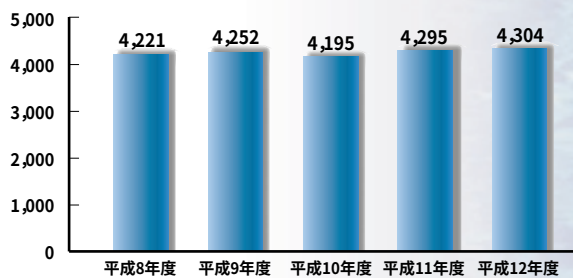
会社概要

(平成13年3月期)

会社名	伊藤ハム株式会社
設立	1948年(昭和23年)
創業	1928年(昭和3年)
本社事務所	兵庫県西宮市高畑町4番27号
代表者	代表取締役社長 伊藤 研一
資本金	224億1,500万円
売上高	4,303億7,100万円

売上高の推移

(単位:億円)



従業員数 3,224人

主な事業

- 食肉加工品の製造及び販売
- 食肉の加工及び販売
- 調理食品、惣菜類の製造及び販売
- 乳製品の製造及び販売
- 医薬品、医薬部外品の製造販売
- 清涼飲料、酒類の製造販売
- 牧場の経営
- 外食事業の経営など





発行 2001年7月

環境活動、環境報告書、ホームページ等についてのお問い合わせ先

伊藤ハム株式会社 環境安全推進室
〒663-8586 兵庫県西宮市高畑町4番27号

TEL:(0798) 66-6900

FAX:(0798) 66-8611

URL:<http://www.itoham.co.jp>



古紙配合率100%再生紙を
使用しています。



アロマフリー型大豆油インキを使用
しています。