

## 環境方針・マネジメント

### 亀田製菓グループ環境方針

- ① お客様に「おいしさ」「健康」「感動」をお届けすることを使命とします。
- ② 企業市民として、エコ活動を通して地域社会への貢献と調和を図ります。

### ○ 環境マネジメントシステム

当グループでは、環境方針にもとづき、サステナビリティ推進タスクフォースとEMS事務局を中心に環境マネジメントを推進しています。亀田製菓本社およびGRIC\*（設備開発部）、亀田工場、水原工場、白根工場では、2002年12月にISO14001（環境マネジメントシステム）を取得しています。認証取得拠点では、毎月開催する環境委員会を通じて各拠点の環境課題に取り組むとともに、EMS事務局主催による全拠点合同のEMS会議を毎月開催し、環境目標の策定と進捗管理を行っています。

※GRIC(Global Rice Innovation Center)：研究開発棟

## 気候変動対応

温室効果ガスの総排出量  
(2030年度目標)



当社は、気候変動が事業活動に及ぼす影響を重要な経営課題と捉え、2030年度の温室効果ガスの総排出量を2017年度比で40%削減することを目標に掲げています。製造工程における排出量を抑制する取り組みに加え、モーダルシフトの推進など、

輸送時の排出削減にも積極的に取り組んでいます。これらの活動を含め、サプライチェーン全体での排出量の算定および削減のための施策立案に取り組んでいます。

## TCFDフレームワークにもとづく開示

### ○ TCFD提言への賛同

当グループでは、2018年度に開始した中期経営計画から、サステナビリティ対応の強化を掲げ、持続的な成長と企業価値の向上に取り組んでいます。

農産物を主原料とする当社にとって、サプライチェーンに重大な影響を与える可能性のある気候変動への適切な対応は、優先度の高い重要課題であると考え、2021年11月にTCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）提言への賛同を表明するとともに、賛同企業や金融機関が議論する場である「TCFDコンソーシアム」に加入しています。



TCFD提言への取り組み

<https://contents.xj-storage.jp/xcontents/AS01309/b528593e/cf78/4c9a/a891/8a7cde32e7d/20220615172940462s.pdf>

### ○ ガバナンス

当社の気候変動を含むサステナビリティ課題への対応は、経営層が主導する体制のもとで推進しています。2025年6月には、ESG（環境・社会・ガバナンス）の視点を経営に本格的に取り入れるため、サステナビリティ推進タスクフォースの体制を再整備しました。代表取締役会長CEOがトップを務め、常務取締役サステナビリティ担当が責任者として指揮を執り、事務局にはサステナビリティ経営推進担当部長を配置しています。サステナビリティ推進タスクフォースの活動内容は、定期的に報告会および経営会議を経て取締役会に付議・報告し、取締役会がその対応状況を監督しています。

## 2024年度の主な審議・報告内容

### 2024年9月 サステナビリティ推進タスクフォース報告会

温室効果ガス総排出量やモーダルシフト化率の進捗など気候変動課題を含むマテリアリティの進捗状況について、各カテゴリーリーダー・主担当より代表取締役会長CEOへ報告を行い、意見交換を実施。

### 2024年10月 経営会議および取締役会

サステナビリティ推進タスクフォース報告会で報告されたマテリアリティの進捗状況および課題について報告・審議。

### その他

経営会議では、気候変動に伴う原材料の調達・価格状況について随時報告し、議論を通じて調達リスクの低減に取り組んでいます。また、リスク管理委員会においても、原材料調達に関する気候変動関連リスクと対応策を共有し、継続的な対応を実施しています。

### ○ 戦略（シナリオ分析）

当グループでは、商品・サービスの調達から生産・供給までのバリューチェーン全体を対象に、気候変動による影響を評価しています。将来の気温上昇を想定した「4°Cシナリオ」と、温暖化抑制が進む「2°Cシナリオ」の2つのシナリオをもとに世界観を整理し、2030年時点におけるリスクと機会を特定しました。

リスクとしては、異常気象による原材料の品質低下や価格高騰、物流コストの上昇などが挙げられます。

機会としては、主原料であるお米について、外部機関の将来予測によれば、空気中のCO<sub>2</sub>濃度の上昇が光合成を促進し生育に寄与するほか、気温上昇により栽培可能地域が拡大することで、収穫量の増加や販売価格の安定化が期待されます。これにより、安定的な原材料供給の可能性が広がるとともに、コスト競争力の向上が期待されます。また、お客様の嗜好変化への対応として、健康志向や環境配慮への関心、防災意識の高まりに対応した商品開発の加速が見込まれます。

これらに対応するため、製造工程での省エネルギー化や設備改善、プラスチック使用量の削減などに加え、モーダルシフトの推進、ダブル連結トラックの活用、他社との共配など、輸送時の

温室効果ガス排出削減にも取り組み、環境負荷低減施策を推進しています。また、米菓の減塩への取り組みや、プラントベースフード、アレルギー特定原材料等28品目不使用の米粉パン、植物性乳酸菌など、社会課題の解決に寄与する商品に加え、災害時の備蓄や非常食としての役割を果たす長期保存食は、社会的安全保障および社会的レジリエンスの観点からも重要であり、当グループの事業機会として位置づけています。

### ○ リスク管理

気候変動に関連するリスクは、全社的なリスク管理体制に統合し、当社のリスク管理委員会が中心となって対応しています。同委員会は原則として四半期に1回以上開催し、審議内容は取締役会に報告します。

原材料調達リスクは「リスクマップ」において高リスクと位置づけており、調達先の分散、品種・産地が特定される原材料の複数年契約の活用などの対応策を講じています。サステナビリティ推進タスクフォースでも「持続可能な調達活動」をマテリアリティとして特定し、安定調達の強化に取り組んでいます。

2024年度は、2023年度産の高温障害による主食米の不作を契機に、2024年度産も主産地における異常気象の影響で国内在庫が大幅に減少。市場価格の高騰に伴い、調達リスクが顕在化しました。これらの状況は、経営会議やリスク管理委員会に随時報告・協議し、対応策を速やかに検討・実施しました。さらに、国産原料米の調達リスクに対応するためのアグリ事業への参入や、長粒米のほか代替原料の研究・開発も進めています。

### 各シナリオにおける当グループへの影響と主要インパクト

分類	リスク項目	事業への影響	影響度 4℃ 2℃
移行 リスク	炭素価格の導入	炭素税や排出権取引の導入に伴い、操業コストや原材料コストが増加する。	小 大
	電力価格の上昇	再生可能エネルギー発電への移行に伴い、電力コストが上昇する。	小 中
	包材コストの上昇	石油由来のプラスチック製包材コストが化石燃料価格の増加やプラスチック使用規制の施行により上昇する。	中 中
	お客様の嗜好変化	お客様のエシカル消費をはじめとして消費者意識が高まり、従来品の需要に影響を及ぼす。	中 大

分類	リスク項目	事業への影響	影響度 4℃ 2℃
物理 リスク	異常気象の激甚化	台風や豪雨による直接的な被害や物流網の寸断により、損失や対応コストが発生する。	大 大
	気温上昇/気象パターンの変化	お米やビーナッツといった当グループの主要な原材料の品質低下などをはじめとして、仕入れ量や仕入れコストに影響が生じる。	大 中

### 具体的な取り組み

#### 温室効果ガス総排出量・エネルギー使用量の削減

新潟県内の3工場すべてにおいて、基幹設備のLPガスから都市ガスへのエネルギー転換を実施しました。さらに、東北電力株式会社が提供する、水力発電所で100%発電されたCO<sub>2</sub>フリーの再生可能エネルギー電気「よりそう、再エネ電気」を、2022年8月に亀田工場、2023年8月に水原工場、そして2025年4月に白根工場に順次導入し、3工場すべてで活用しています。

加えて、生産切り替えに伴うエネルギーロス削減、生産設備の省エネルギー部品への入れ替え、エネルギー使用量の可視化、省エネルギー活動の継続などを通じて、米菓製造工程におけるエネルギー使用量の削減に取り組んでいます。

また、2025年1月にはGRIC<sup>※1</sup>の屋上に太陽光発電システムを導入し、再生可能エネルギーのさらなる活用を推進しています。



よりそう、再エネ電気契約証明書



GRIC<sup>※1</sup>に太陽光発電システムを設置



米菓製造装置における遮熱シート活用



エアリークカメラ導入による空気漏れの可視化

これらの取り組みの成果として、2024年度の当社およびアジカル株式会社（新潟県生産拠点）における温室効果ガス総排出量（Scope1・2）は、2017年度比で2030年度の40%削減目標に対し、38.3%の削減<sup>※2</sup>を達成しました。

なお、当社は経済産業省の「事業者クラス分け評価制度」（2024年度提出分）において、最高ランクの優良事業者（Sクラス）を取得しています。

※1 GRIC(Global Rice Innovation Center)：研究開発棟 ※2 白根工場の再生可能エネルギー電気導入は2025年4月のため、当該年度の実績には含まれていません。

〈参考〉経済産業省「事業者クラス分け評価制度」  
[https://www.enecho.meti.go.jp/category/saving\\_and\\_new/saving/enterprise/overview/institution/](https://www.enecho.meti.go.jp/category/saving_and_new/saving/enterprise/overview/institution/)

### 温室効果ガス総排出量

#### Scope1+2 温室効果ガス総排出量、削減率

亀田製菓・アジカル（新潟県生産拠点）					
	単位	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
計	千t-CO <sub>2</sub>	72	70	52	46
Scope1	千t-CO <sub>2</sub>	46	46	37	35
Scope2	千t-CO <sub>2</sub>	26	24	15	10
Scope1+2総排出量の2017年度比	%	△3.6%	△5.8%	△30.3%	△38.3%

#### 〈参考〉

亀田製菓・国内連結子会社					
	単位	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
計	千t-CO <sub>2</sub>	94	95	74	66
Scope1	千t-CO <sub>2</sub>	65	68	55	52
Scope2	千t-CO <sub>2</sub>	29	27	18	14
Scope1+2総排出量の2021年度比	%	—	1.1%	△21.3%	△29.4%

### 物流における環境負荷低減の推進

当社は、環境負荷低減の取り組みの一環として、トラック輸送からCO<sub>2</sub>排出量の少ない鉄道貨物輸送への切り替えを推進しており、「エコレールマーク」取り組み企業として認定されています。2024年度は、鉄道貨物輸送を継続するとともに、九州および北海道方面へのフェリーによる船舶輸送を拡大した結果、モーダルシフト化率は2030年度目標である30%以上に対し、30.4%を達成しました。

その他の環境負荷低減策として、2024年10月には2拠点に分かれていた倉庫を1拠点に集約し、従来の3倍以上の広さを有する名古屋配送センターに移転したことで、配送効率の向上を実現しました。加えて、商品を工場から直接拠点へ出荷したり、お取引先様に直接納品することで中間輸送を省略し、トラック総使用台数の削減にも取り組んでいます。

さらに、従前より配送センター内で使用するすべてのフォークリフトを電気式に変更し、物流倉庫の照明を順次LEDに切り替えるなど、施設内での環境負荷低減にも継続的に取り組んでいます。2025年6月には、連結子会社である新潟輸送株式会社がダブル連結トラックを使用した定期運行を開始しました。これらにより、輸送効率の向上とともに、環境負荷低減に努めています。



ダブル連結トラック



船舶輸送



名古屋配送センター外観（赤枠部分が当センター）

### 循環型社会構築への取り組み

当グループでは、持続可能な事業活動の実現に向けて、限りある資源を有効に活用し、環境への負荷を低減する循環型社会の構築が不可欠であると考えています。食を扱う企業として、自然の恵みや生産者への感謝を忘れず、サプライチェーン全体における原材料および食品の廃棄抑制、資源の効率的な使用に取り組むことで、循環型社会の実現に貢献していきます。

#### ○ 酒米の使用について

日本酒の原料である酒米の精米時に発生する米粉を『亀田の柿の種』の原料として活用するなど、自然の恵みであるお米を余すことなく使用しています。

#### ○ プラスチック使用量の削減

海洋プラスチックごみの増加や焼却時の温室効果ガス排出など、ワンウェイプラスチックに対する課題意識が世界的に高まる中、当グループではプラスチック使用量の削減を重要課題と位置づけています。2030年度には、全商品のECOパッケージ化などを通じて、当社および国内連結子会社のプラスチック使用量を2017年度比で30%削減することを目標としています。2024年度は、価格改定による販売個数の減少に加え、プラスチックトレーの薄肉化やノントレー化、包装サイズの短縮、個包装に頼らない商品開発・拡売などの取り組みにより、2017年度比で13.0%削減しました。

引き続き、包材使用量の見直しや商品設計の工夫により、プラスチック使用量の削減に取り組みます。



トレーの薄肉化



ノントレー化

#### ○ 賞味期限延長への取り組み

フードロス削減の一環として、米菓の賞味期限延長に取り組んでいます。2024年度は、2023年度の重点ブランド3SKUに続き、さらに4SKUの賞味期限を延長。一部商品では「年月日」表示から「年月」表示への変更も実施しました。

〈参考〉[https://www.kamedaseika.co.jp/wp-content/uploads/2025/01/NR2501\\_賞味期限表示の変更および賞味期間延長に関するお知らせ.pdf](https://www.kamedaseika.co.jp/wp-content/uploads/2025/01/NR2501_賞味期限表示の変更および賞味期間延長に関するお知らせ.pdf)

#### ○ 食品廃棄物・最終廃棄物の削減

当グループでは、製造工程で発生する食品廃棄物の削減に継続的に取り組んでいます。米菓製造時に生じる米菓くずは、家畜飼料としてリサイクル（エコフィード）するほか、フードバンクへの寄贈や直売店での廉価販売を通じて、フードロスの抑制を図っています。

さらに、製造過程で発生する副産物の再利用促進を目的として、2024年5月にアップサイクルプロジェクト「Re Kameda」を立ち上げ、新たな価値を持つ商品の開発を進めています。



亀田製菓 直売店(新潟県阿賀野市)



#### ○ 水資源の効率的利用

水は、お米の生育や製造工程において不可欠な資源です。気候変動による水資源への影響を踏まえ、効率的な利用を重要課題と位置づけています。2030年度には、当社および国内連結子会社の水使用量を2017年度比で10%削減することを目標としています。2024年度の当社および国内連結子会社の水使用量については、清掃を伴う製造ラインの品種切替回数の削減や、清掃時の節水活動、生産現場における節水部品の入れ替え、配管の老朽化補修などの取り組みにより、2017年度比で9.4%削減しました。

また、製造工程で発生する排水については、関連法令にもとづき水環境への負荷低減と法令遵守の両立を図っています。

#### 具体的な取り組み

##### アップサイクルの取り組み

2024年5月に立ち上げたアップサイクルプロジェクト「Re Kameda」では、食べられなくなったお米を原料とした紙を使用した「おこめ名刺」に続いて「おこめ紙袋」を制作しました。さ



アップサイクル製品マーク

らに、当社の代表商品『ハッピーターン』の製造過程で発生する規格外の生地を活用し、『ハッピーターンから作った除菌ウェットティッシュ』を開発しました。

製造工程で発生する『ハッピーターン』の規格外生地は、商品として使用できず、従来は飼料としてリサイクルしていましたが、本プロジェクトではアップサイクルによって、除菌ウェットティッシュとして新たな価値を持つ商品へと生まれ変わらせました。

〈参考〉亀田製菓のアップサイクルプロジェクト「Re Kameda」  
<https://www.kamedaseika.co.jp/sustainability/re-kameda/>



おこめ名刺



おこめ紙袋



『ハッピーターンから作った除菌ウェットティッシュ』

〈参考〉亀田製菓株式会社のアップサイクル「Re Kameda」始動  
お米が名刺に生まれ変わります  
[https://www.kamedaseika.co.jp/news/20240522\\_21550/](https://www.kamedaseika.co.jp/news/20240522_21550/)

規格外の『ハッピーターン』が「除菌ウェットティッシュ」に変わっターン！  
亀田製菓のアップサイクル「Re Kameda」の取り組み  
[https://www.kamedaseika.co.jp/news/20241129\\_22688/](https://www.kamedaseika.co.jp/news/20241129_22688/)