環境 Environment

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およびEMS（環境マネジメントシステム）事務局を中心とした環境マネジメントを推進しています。環境課題への対応については、マテリアリティとして特定した「環境に配慮したものづくり」に関する目標を設定し、進捗状況のモニタリングと継続的な改善に取り組んでいます。

亀田製菓本社およびGRIC※(生産技術部)、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）の認証を取得しています。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会議を開催し、環境目標の設定・進捗管理および改善活動の共有を行っています。

※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総排出量（Scope1・2）を2017年度比40%削減することを目標に掲げています。再生可能エネルギー電気の導入拡大や省エネルギー活動の推進に加え、モーダルシフトの推進など輸送時の排出削減にも取り組み、サプライチェーン全体での環境負荷低減を進めています。また、温室効果ガス排出量の算定を通じて気候変動リスクや機会を把握し、排出量削減に向けた施策の立案・推進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 TASK FORCE ON CLIMATE-RELATED FINANCIAL DISCLOSURES

TCFD提言への取り組み
https://contents.xj-storage.jp/xcontents/AS01309/b528593e/cf78/4c9a/a891/8a7cfde32e7d/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）の視点を経営に一層取り入れるため、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。代表取締役会長がトップを務め、常務取締役が責任者として活動を統括し、事務局にはサステナビリティ推進室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では、気候変動を含むサステナビリティ課題に関する方針や目標、施策の検討・推進を行っています。また、その活動内容は定期的に報告会および経営会議で審議され、取締役会へ付議・報告されることで、取締役会が対応状況の監督を行っています。

2025年度の主な審議・報告内容

2025年6月 事業戦略会議

サステナビリティ経営のこれまでの取り組みを振り返るとともに、企業価値向上の観点からマテリアリティや中長期戦略の在り方について当社経営者で議論しました。あわせて、事業成長とサステナビリティの連動に向け、人材、ガバナンス、リスク管理などの重要課題を共有し、今後の方向性を確認しました。

2025年9月 サステナビリティ推進タスクフォース報告会

マテリアリティにもとづく施策・目標の進捗を確認し、各カテゴリーにおける重点課題について2024年度実績および2025年度の取り組み状況を報告しました。あわせて、中長期目標やKPIの見直し、人権方針の策定、生物多様性への対応など今後の課題について議論し、グループ全体でサステナビリティ推進を強化していく方針を確認しました。

2025年10月 経営会議／2025年12月 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や施策・目標の変更内容について報告・審議。あわせて、人材育成、持続可能な調達、気候変動対応などの重要課題について共有しました。

その他

経営会議では、気候変動や市場環境の変化に伴う主原料米や副原料の調達・価格動向について継続的に報告・議論し、調達リスクの低減に取り組んでいます。また、リスク管理委員会では、気候変動等による原材料の安定調達リスクと対応策を共有するとともに、主原料米やピーナッツをはじめとする主要原材料の調達体制強化に向けた取り組みを継続的に実施しています。

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℃シナリオ」と、温暖化抑制が進む「2℃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_2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29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、調達先の分散や安定調達に向けた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。

2025年度は、気候変動や市場環境の変化に伴う原材料の調達・価格動向について経営会議で継続的に報告・議論し、主原料米やピーナッツをはじめとする主要原材料の安定調達に向けた対応を推進しました。また、気候変動による将来的な原料調達環境の変化に対応するため、アグリ事業への参入を進めるとともに、世界的に生産量の多い長粒米を主原料とした米菓製法の特許を取得するなど、多様な原料の活用に向けた研究開発を推進しています。

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℃	影響度 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
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	お米やピ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

環境に配慮した生産活動の推進

新潟県内の3工場では、基幹設備のLPガスから都市ガスへのエネルギー転換を完了しており、東北電力株式会社が提供する、水力発電由来のCO_2フリー電力「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、2025年4月に白根工場へ順次導入し、すべての生産拠点で再生可能エネルギー電気を活用しています。さらに、2025年1月にはGRIC※の屋上に太陽光発電システムを導入し、2025年度は95.8t-CO_2eの温室効果ガス削減効果を創出し、電力調達コストの抑制にも寄与しています。

こうした取り組みに加え、生産切替時のエネルギーロス削減や各工場におけるEMS活動を推進するとともに、生産設備において省エネルギー部品への更新を進めています。また、製造設備への遮熱シート設置などの省エネルギー施策を実施し、継続的なエネルギー使用量の削減に取り組んでいます。加えて、監督職・担当者を対象とした省エネルギー教育を実施するとともに、半期ごとの生産本部方針説明会を通じて、環境と品質を両立する考え方の浸透を図っています。

これらの活動の成果として、2025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49.3%削減となり、2030年度目標である40%削減を前倒しで達成しました。また、生産重量当たりのエネルギー原単位は前年比1.76%削減、作業生産高当たりでは6.24%削減となるなど、着実な改善を実現しています。こうした継続的な取り組みが評価され、経済産業省資源エネルギー庁の「事業者クラス分け評価制度」（2025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2期連続で取得しました。

今後は、さらなる都市ガス使用量の削減に向けた技術検証を進めるとともに、省エネルギー活動の継続やエネルギー使用量の見える化推進、人材育成や意識啓発の強化などを通じて、生産性向上と環境負荷低減の両立を目指していきます。

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


よりそう、再エネ電気契約証明書


GRIC屋上の太陽光発電システム


米菓製造設備への遮熱シート設置



エアリークカメラによる圧縮空気漏れの可視化


省エネルギー教育の実施

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	2025年度
計		千t-CO_2e	72	70	52	46	37
	Scope1	千t-CO_2e	46	46	37	35	35
	Scope2	千t-CO_2e	26	24	15	10	2
Scope1・2総排出量の2017年度比		%	△3.6	△5.8	△30.3	△38.3	△49.3

〈参考〉Scope1・2 温室効果ガス総排出量、削減率

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	2025年度
計		千t-CO_2e	94	95	74	66	62
	Scope1	千t-CO_2e	65	68	55	52	56
	Scope2	千t-CO_2e	29	27	18	14	6
Scope1・2総排出量の2021年度対比		%	—	+1.1	△21.3	△29.4	△34.0

物流における環境負荷低減の推進


エコレールマーク認定商品

当社は、環境負荷低減の取り組みとして、トラック輸送から鉄道や船舶など環境負荷の少ない輸送手段への転換を推進しており、「エコレールマーク」取組企業として認定されています。2025年度は、鉄道コンテナ輸送や船舶輸送の活用拡大に加え、輸送効率向上に取り組んだ結果、モーダルシフト化率は32.7%となり、2030年度目標(30%以上)を達成するとともに、前年度実績の30.4%から2.3ポイント向上しました。具体的には、鉄道コンテナ輸送および船舶輸送の利用拡大を進めるとともに、従来の12フィートコンテナと比較して約2倍以上の積載が可能となる31フィートコンテナの活用を検討し、輸送効率の向上とCO_2排出量削減に取り組みました。また、2025年6月からは連結子会社である新潟輸送株式会社においてダブル連結トラックによる高効率輸送を開始しました。加えて、関連部署と連携し、商品外装やダンボール仕様の見直しなどを通じて積載効率の向上を図り、輸送に伴う環境負荷低減を推進しています。

今後も、31フィートコンテナの本格導入や利用ルートの拡大、船舶輸送のさらなる活用、積載効率向上施策の推進に加え、主力商品へのエコレールマーク展開も検討し、サプライチェーン全体での環境負荷低減に取り組んでいきます。


ダブル連結トラックによる高効率輸送

鉄道輸送用コンテナ輸送


船舶輸送


標準化パレットによる積載効率向上

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に加え、水や包装資材などの資源の効率的な利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。

2025年度は、生産量の変動に加え、包装サイズの短縮や商品規格変更に伴う包材使用量の削減、包装ロス削減活動などを推進しました。また、『白い風船』のトレー削減や包装形態変更のテスト販売、株式会社タイナイにおける食パン包装用緩衝材の削減などに取り組んだ結果、当社および国内連結子会社のプラスチック使用量は2017年度比15.3%削減となりました。

今後も、個包装に依存しない商品の開発・拡販やECOパッケージ商品の拡大、包材の薄肉化、包装仕様の見直しなどを推進し、プラスチック使用量のさらなる削減に取り組みます。また、環境負荷低減に向け、再生原料由来の包材活用についても検討を進めていきます。



ECOパッケージ化でプラスチック使用量約43%削減

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。2025年度は、『亀田の柿の種』ブランドにおいて、賞味期限表示を「年月日」から「年月」表示へ変更するとともに、賞味期限を6カ月（180日）から7カ月（210日）に延長しました。賞味期限の延長は、流通・販売段階における廃棄ロスの削減や商品供給の効率化につながる取り組みであり、食品ロス削減への貢献が期待されます。

今後は、主力ブランドを中心に賞味期限延長の検証を進めるとともに、さらなる賞味期限延長に向けた品質評価や保存試験を実施し、フードロス削減の取り組みを推進していきます。

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。

また、製造工程における品種切替時の製品ロス削減や計画保全、保全教育の実施に加え、監督職・担当者を対象とした社内研修を通じて、廃棄物排出量削減に向けた改善活動を推進しています。さらに、製品ロス削減に向けて、規格外品の有効活用やアップサイクルの検討を進めるなど、資源の有効利用にも取り組んでいます。

2025年度は、一部製造設備におけるトラブルの影響により食品廃棄物が増加したものの、ISO14001にもとづく廃棄物削減活動や製品ロス低減に向けた改善活動を継続した結果、当社および国内連結子会社における廃棄物排出量は2017年度比11.4%削減となりました。また、グループ会社を含めたリサイクル推進活動や有価物化の取り組みなどにより、リサイクル率は96.4%となりました。

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月に立ち上げたアップサイクルプロジェクト「Re Kameda」を推進しています。

今後も、製品ロス削減活動や設備改善、アップサイクルの活用に加え、廃プラスチックの有価物化や再資源化の検討を進め、廃棄物排出量の削減と資源の有効活用に取り組んでいきます。


亀田製菓　米菓直売店


アジカル 米菓直売店


日新製菓　米菓直売店


リサイクルへの取り組み

具体的な取り組み

アップサイクル

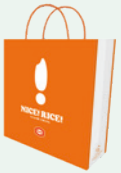
2024年5月に立ち上げたアップサイクルプロジェクト「Re Kameda」では、食べられなくなったお米を活用した「おこめ名刺」や「おこめ紙袋」の制作に加え、『ハッピーターン』の製造過程で発生する規格外生地を活用した除菌ウェットティッシュ『ハッピーターンから作った除菌ウェットティッシュ』を制作しました。本製品には、規格外生地から製造したエタノールを使用しています。これにより、従来は飼料としてリサイクルしていた規格外生地を新たな価値を持つ製品へとアップサイクルしました。

当グループは、アップサイクルプロジェクト「Re Kameda」を通じてアップサイクルの輪を広げ、お米の恵みを新たな価値へとつなげることで、持続可能な社会の実現に貢献していきます。



アップサイクル製品マーク


「ハッピーターンから作った除菌ウェットティッシュ」


おこめ紙袋


おこめ名刺

〈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/

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。お米を原料とする当グループにとって、安定的な水資源の確保は事業継続の基盤であり、気候変動による渇水や水資源への影響も踏まえ、水資源の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。

2025年度は、清掃を伴う製造ラインの品種切替回数削減の継続に加え、生産体制の見直しや製造拠点間での生産最適化、節水部品への更新、漏水防止に向けた配管補修などに取り組みました。また、製造現場における省エネルギー・省資源活動の継続や、グループ会社における効率生産の推進などにより、水使用量の削減を進めました。その結果、当社および国内連結子会社の水使用量は2017年度比15.9%削減となり、2030年度目標を上回る水準で推移しています。

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。