

# サステナビリティに関する考え方および取組み



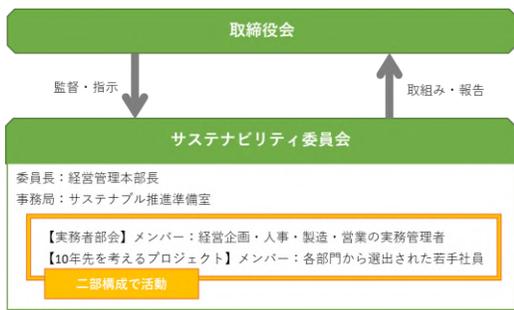
## 1. ガバナンス

当社においては、2022年3月にサステナビリティ基本方針を策定し、持続的成長と企業価値向上に向け、サステナビリティを巡る社会的課題に対し経営課題として取り組むこととしております。

このため、2022年度より経営管理本部長を委員長とするサステナビリティ委員会を設置、サステナビリティを巡る取組みに関する個々の方針を策定し、啓蒙周知を含め実効的な活動に努めることとしております。

当委員会は、当社の現状を踏まえた施策の推進と関連情報の発信を行う「実務者部会」と若手社員を主体として将来に向けた取組みを議論する「10年先を考えるプロジェクト」との、二部構成として活動しております。2024年1月には、通年の活動の実効を上げるため「サステナブル推進準備室」を設置し、当委員会の事務局とするとともに、社員向け研修を外部委託するなど、サステナビリティを巡る社会的課題に対する取組みを強化しております。

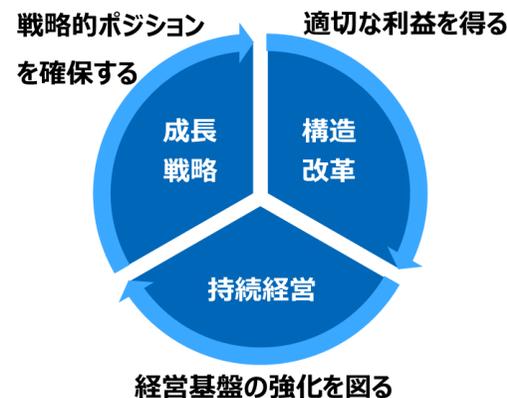
また、取締役会は、当委員会において協議した施策の内容や進捗状況について、定期的に報告を受け、確認し、監督することとしております。



◀ サステナビリティ推進・実行体制図

## 2. 戦略

当社においては、2022年4月から中期経営計画「新しい岩塚価値の創造」において、次の三つの柱に基づき、当社グループ固有の戦略的ポジションの確立に向け取り組むこととしております。



この中で、持続経営においては、さらに次の三つの項目を掲げ、サステナビリティを巡る取組みを主体として経営基盤の強化を図っていく方針であります。





### 3. リスク管理

当社においては、「全社リスクマネジメント規程」を制定のうえ、リスクの識別・評価・モニタリング・リスク対応等のリスクマネジメント体制を整備・確立することとしております。

担当部署において、リスクの識別、評価を行いリスクマップとして一覧化して網羅しており、モニタリングを含むリスク対応について優先順位付けを行い取締役会に報告するとともに、資源配分や業務の効率化等を促進することとしております。また、重要度の高いリスクについては有価証券報告書の事業等のリスクに記載しており、リスクが顕在化した場合等においてはコンプライアンス・リスク管理委員会で協議し対応する体制としております。

このように、リスクマネジメントは、リスク管理だけでなく戦略の実行や業務の効率化にもつながる重要な管理手法であり、サステナビリティを巡る取組みを進め、持続的に成長するために必要不可欠と判断され、その運用強化に努めております。

### 4. 指標と目標

当社においては、サステナビリティ基本方針のなかで、中期経営計画およびその実施状況等の情報開示に当たり、経営資源の配分、事業ポートフォリオの見直しや人材育成に係る実施状況等の具体的な内容について、丁寧な説明に努めるとしております。

このため、サステナビリティを巡る取組みについては、法令等に従い【環境】と【人的資本】に分け、それぞれの細目ごとに具体的な指標をもって目標設定のうえ進捗管理する方針であります。目標自体は、社会的な動向や当社の個別事情を考慮しながらも、極力中間目標を含む意欲的な目標を定めることとし、都度の変化や進捗状況を分かり易くお知らせしたいと考えております。

# 環境

## 基本方針

当社においては、2003年に以下の環境方針を制定し、環境負荷低減、生態系の保護、環境汚染や地球温暖化の防止、そのためのCO<sub>2</sub>削減や廃棄物低減への取組み、環境マネジメントシステムの改善、および従業員等への周知を図ることとしており、当社の環境に関する取組みの基本方針としております。

当社は、環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の取得を通じて環境に関する取組みを強化し継続したいと考えており、2004年の沢下条工場を皮切りに、現在は本社、飯塚工場、長岡工場、北海道工場、BEIKA Labの全拠点に適用範囲を拡大しております。

### 【環境方針】

1. 常に美味しさを追求し、お客様に安全・安心な製品をお届けするとともに、原材料の調達から生産、物流、容器包装が廃棄されるまでのライフサイクルの過程においても環境負荷低減に取り組めます。
2. 米生産者との連携を強化し、健全な圃場の確保を通じて生態系の保護に努めます。
3. 企業の社会的責任を果たすべく、環境汚染や地球温暖化の防止に取り組めます。限りある資源を有効活用し、持続可能な社会となるよう法令を順守します。
4. 事業活動を行う上での環境影響について、次の項目を重点テーマとして取り組めます。
  - (1)電気、燃料の省エネ活動に努め、CO<sub>2</sub>削減に取り組めます。
  - (2)加工技術向上に努め、廃棄物・ゴミの低減に取り組めます。
5. 業務改善や効率化に取り組みながら、環境マネジメントシステムの継続的な改善を図り、企業活動を向上させていきます。
6. この環境方針を、社員教育・ポスターを通じて全従業員及び関係者に周知し、環境保全への意識向上に努めます。
7. 環境方針は一般に公開致します。

## 気候変動に対する取組み

当社においては、地球温暖化によるカーボンニュートラル政策(CO<sub>2</sub>の削減)が伸展するなか、再生可能エネルギーの活用や環境特性に優れたエネルギーへの転換等を進め、環境に配慮した取組みを行っております。

CO<sub>2</sub>の削減については、今後さらなる規制強化が予想され、的確に対応できない場合には、製造や販売活動に制約を受けるほか、排出量取引等によるコストの増大やブランドイメージの毀損など、経営成績や事業運営に影響を及ぼす可能性が否定できません。

当社では、法や規制に関し情報収集し対応等について継続的に検討・共有するとともに、次の取組みを行い、総合的に気候変動問題に取り組んでまいります。

### ● 再生可能エネルギーの活用

飯塚工場において、2021年4月より工場建屋の屋上に太陽光パネルと発電設備を設置、太陽光発電による発電量は同工場で使用する電気量の約5%を賄っております。また、沢下条第四工場においても2023年3月から稼働、今年度はさらに沢下条第一工場、BEIKA Labと稼働対象を広げており、再生可能エネルギーの一層の活用に取り組んでおります。



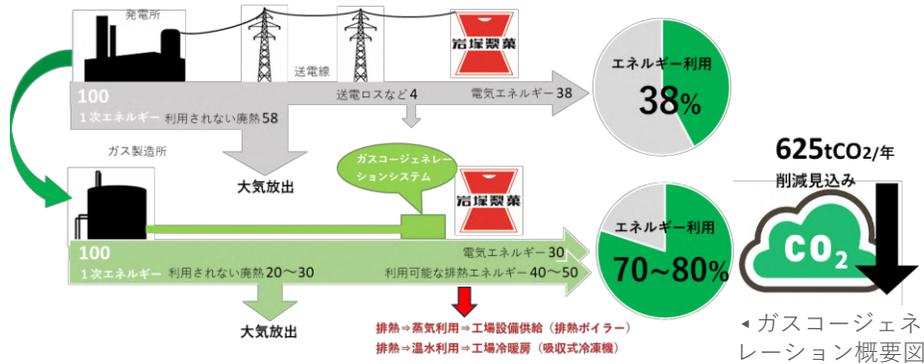
- ◀ 2021年 飯塚工場  
2023年 沢下条第四工場  
2024年 沢下条第一工場、  
BEIKA Lab  
の屋上にソーラーパネルを設置し  
太陽光発電を稼働

# 環境

## 気候変動に対する取組み

### ● 環境特性に優れたエネルギーへの転換

沢下条工場、飯塚工場において、2006年に重油・LPGから天然ガスへのエネルギー転換を実施、燃焼時にCO<sub>2</sub>の発生量が少ない天然ガスの環境特性に注目し、2024年度には沢下条工場に大規模なガスコージェネレーション設備を導入する計画であります。また、長岡工場において、2021年度の中沢工場の移転に伴い、重油から都市ガスへの燃料転換を実施しております。



### ● 物流における省エネルギー対策

昨年度、一部主力商品の段ボールサイズを縮小、使用段ボール量を削減するとともに、積込方法のパレット化により配送効率を高めております。また、トラックから貨物鉄道輸送への転換（モーダルシフト）を進めており、2022年度には「エコレールマーク」認定を取得しております。さらに、関東に物流拠点を設置し関東圏向け商品の一括配送を行うことで積載効率の向上を図るなど、物流体制の整備を進めております。これらの取組みはCO<sub>2</sub>排出量の削減に繋がるものであり、今後も取組みを強化・拡大してまいります。



◀ 2022年11月  
エコレールマーク取組み企業認定  
2023年6月に「エコレールマーク運営・審査委員会」が来社され、認定証授与式が執り行われました。



## 指標および目標

以上の主な取組みを行った結果について、次の指標および目標をもって、進捗管理してまいります。

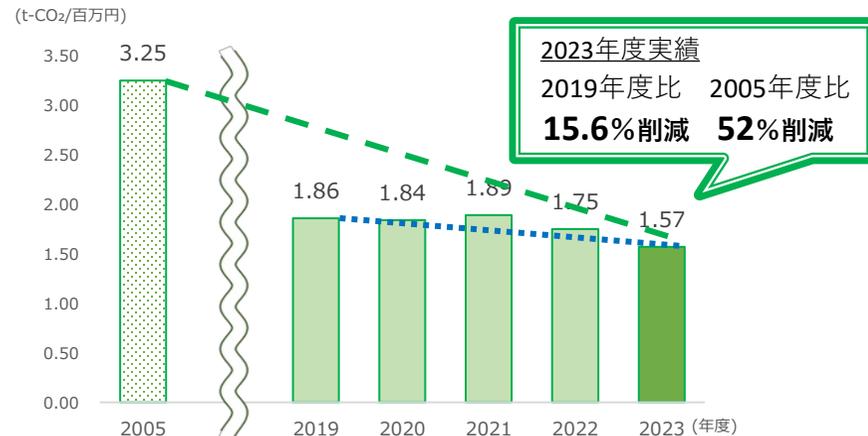
### CO<sub>2</sub>排出量



2025年度目標	2030年度目標	2035年度目標
<b>12.6%削減</b> (Scope1,2 2019年度比) ※2005年度比50%削減	<b>21.4%削減</b> (同左) ※同左55%削減	<b>38.8%削減</b> (同左) ※同左65%削減

※当社では、2004年のISO14001取得以降、重油から天然ガスへの燃料転換を図るなど、2005年度比でのCO<sub>2</sub>排出量の削減を進めてきております。このため、当社における削減目標(2005年度比)を、IPCC報告書にならない2019年比に引き直して削減目標としております。

▶ CO<sub>2</sub>の排出量推移（生産金額あたり）



# 環境

## 廃棄物の削減

### ● プラスチック使用量の削減

プラスチックは、焼却による大気汚染や流出による海洋汚染など生態系にも影響を及ぼすものであり、特にワンウェイプラスチックに対する課題認識は世界的に高まっております。

当社においては、プラスチック使用量の削減は優先して取り組むべき経営課題と認識、パッケージのスリム化、パッケージ内のプラスチックトレーの廃止、チャック付リクロズパック(個包装なし)等に積極的に取り組んでおります。



内装トレーの廃止  
パッケージのスリム化  
(「大袖振豆もち」)



チャック付リクロズパック使用商品  
(「RISOUNO!」シリーズ)

### ● 食品廃棄物・最終廃棄物の削減

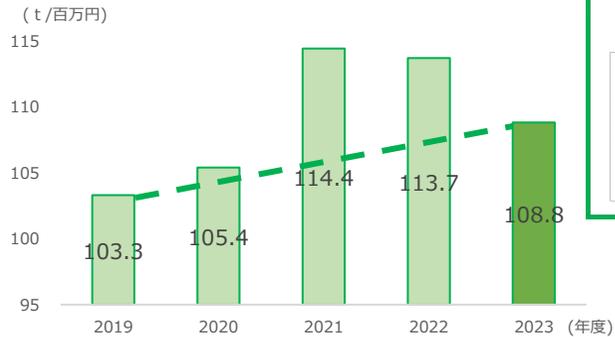
当社においては、製造工程で発生する原材料・半製品等の廃棄物の削減に取り組むとともに、発生した食品残渣を家畜の飼料として再使用するなど、フードロスの削減に努めております。水分含有量が多いため廃棄していた生地等の飼料化にも成功、食品リサイクル率の向上を図っております。

また、これまで製造工程で汚れたプラスチック類は産業廃棄物として廃棄しておりましたが、再生パレットとして有効活用できるルートを開拓しております。

## 指標および目標

以上の主な取組みを行った結果について、次の指標および目標をもって、進捗管理してまいります。

### ▶ プラスチック使用量推移 (生産金額あたり)



### プラスチック使用量

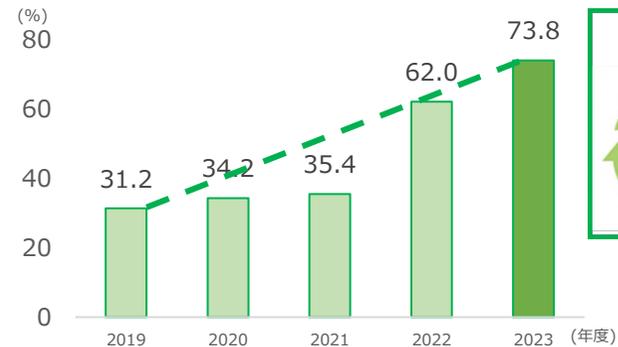


2030年度目標  
**30%削減**  
(2019年度比)

2023年度実績  
2019年度比 **5%増加**

(参考)包装材料のアルミ素材化により重量が増加傾向にある。

### ▶ 食品リサイクル率推移



### 食品リサイクル率



2025年度目標  
**85%以上**

2023年度実績  
**73.8%**

# 環境

## その他の環境への取組み

当社においては、米菓製造に欠かせない国産原料米や水資源などが、環境に密接に関連するものと考え、環境負荷に配慮した取組みを進めております。

### ● 国産原料米への取組み

当社においては、主原料であるうるち米やもち米について全商品で国産米を100%使用しております。国産米を全量使用することで地元を始め国内の圃場保全に寄与するとともに、輸送に係るCO<sub>2</sub>の排出量削減にも繋がるものと考えております。



◀ 2017年に発足した自然栽培米プロジェクト(地元JAと地域の生産者とタッグを組み、無農薬・無肥料でお米を育てる当社の活動です)

### ● 水資源保全への取組み

当社においては、水は、生地の製造に欠かせないものであり、また、原材米の育成に必要な、大切な資源であります。このため、ムダを避け効率的な使用に努めるとともに、工場排水については適切な処理を行って河川放流するなど、環境の保全に配慮した取組みを行っております。また、洗米機に代え研米機を導入するなど、水の使用自体を不要にする取組みも進めております。



▲ 2022年 沢下条第四工場、2023年 飯塚工場に研米機を導入  
米菓の製造工程に必要な洗米工程において大量の水を使用していましたが、洗米から研米に切り換え、使用水の削減と餅生地の品質向上を実現しました。

### ● 資源循環への取組み

当社においては、当社をはじめとする地元企業・JA、長岡技術科学大学、長岡市とのいわゆる産学官連携による、資源循環プロジェクトに積極的に関わっております。具体的には、米菓の製造過程で発生する米のとぎ汁と同大学による微生物の力を活用して地元肥料メーカーが堆肥を作り稲作に使用するものであり、「N, CYCLEプロジェクト」と名付けて「田から田への循環」を掲げ、持続可能な農業モデルを目指しております。

