

第三の柱、環境保全、全社で着々 環境負担軽減に向け

▶阿部豊太郎社長



「地球の豊かな恵みを皆が持続して享受できる」環境理念のもと、環境負荷の低減に取り組んできた。10年に認証取得した「エコアクション21」では、「二酸化炭素排出量削減」「水使用量削減」「廃棄物削減 再資源化向上」「食品廃棄物削減 再資源化率向上」「製品への環境配慮」の5項目に

ふりかけ、麻婆豆腐の素、釜めしの素など、半世紀以上にわたり食卓を彩ってきた。「新たな食文化を創造し、生活の豊かさの向上に寄与する」企業理念と

ついて目標値を設定して取り組んでいるが、20年は、埼玉工場内で製造設備の更新及び製造ラインの変更を行った結果、「二酸化炭素排出量削減」は原単位昨年比12.9%の削減、目標比11.4%の削減を達成。「水使用量削減」も原単位 昨年比15.5%の削減、目標比13.9%の削減を達成した。

埼玉工場は「二酸化炭素排出」「水使用量」の削減に寄与したが、建築工事に伴う廃棄物発生により「廃棄物削減及び再資源化率向上」は未達となった。21年度は見込み精度を高め、前年度比で大幅な廃棄物削減、再資源化率向上に取り組んでいる。

「製品への環境配慮」では、賞味期限の変更、包材を水性印刷に変更、紙箱印刷の色数減少など4件を実施し、目標を達成した。21年度は、環境配慮した製品を3件以上発売、またはリニューアルを予定しており、サプライチェーン全体でのロス削減を目標に、品質を保持した上での賞味期限延長の可能性を検証していく。

「日本一健康な町」に貢献 もち麦を軸に市民と



▲柳本一郎社長

今年2月、食品産業優良企業等表彰事業の農林水産大臣賞を受賞した。その理由となった商品の1つが、同社が日本で初めて開発し2004年に発売した「蒸し大豆」だ。煮豆などの豆類の消費が伸び悩む中、栄養価値があり洋風の食べ方にも対応できる蒸した豆を商品化。ただ、認知されるまでには時間を要し、試食販売などを地道に繰り返してきた。その後、健康面や食べやすさがメディ

アで繰り返し取り上げられ市場は拡大。現在は70億円の規模まで成長した。

蒸し大豆の次に着目したのが「もち麦」。しかし、市場に流通するもち麦の大半は海外産。毎日気軽に食べるには国産原料が必要と考え17年、工場のある兵庫県加東市でJAの協力を得てもち麦の生産に乗り出す。現在では年間約200tを収穫し同社が全量を買取る。昨年からは製品に使うもち麦原料のすべてを国産に切り替えた。「商品を通して農家さん良し、地域良し、健康良しと、みんなが喜ぶサイクルを作りたい」と柳本一郎社長。

19年には同市と健康増進や食育活動などに関する連携協定を締結。「もち麦で加東市を日本一健康な町へ」をスローガンに掲げ、地元の高校生と新商品を開発したり、市民と健康効果の調査を行ったりとさまざまな取り組みを進めている。加東市・安田正義市長は「もち麦を市の特産品の1つとして広げたい」と意気込み、柳本社長も「市民の皆さんの健康意識が高まり、もち麦が全国へ広がり浸透するのを願う」と期待を示す。