AOHATA GROUP REPORT 2021

アヲハタ グループレポート 2021

会社案内および社会・環境報告書フルレポート

アヲハタ®
フルーツには続きがある。

当社は、2018年に青旗缶詰株式会社の創立から70周年を迎えました。
この節目にあたり、2028年ビジョンを策定しています。

2028年ビジョン
「フルーツで世界の人を幸せにする」

私たちアヲハタグループは、フルーツの力を限りなく引き出すことで
「おいしさ」「楽しさ」「やさしさ」をお届けし、
お客さまの幸せな毎日のくらしに寄り添います。

Contents

トップメッセージ …… 02〜03
アヲハタの歴史・理念 …… 04〜05
〜創業の原点から今日まで〜
事業のご紹介 …… 06〜07
アヲハタのCSR活動について …… 08〜09
特集 アヲハタCSR座談会 …… 10〜13
アヲハタ品質 …… 14〜15
循環型社会への貢献 …… 16〜17
フルーツを通した健康支援 …… 18〜19
仲間とともに／地域・社会とともに …… 20〜21
コーポレート・ガバナンス …… 22〜23
【資料編】
経営・CSR・環境保全への取り組みの歴史 … 24
環境会計 …… 25
生産工場の環境負荷状況 …… 26
アヲハタ株式会社の概要 …… 27

アヲハタグループ概要

アヲハタグループは、アヲハタ㈱とグループ企業6社（国内2、海外4）で構成され、ジャム類（ジャム、マーマレードなど）、産業用加工品類（フルーツ・プレパレーション：主としてヨーグルト用フルーツソースなど）、生産受託他（調理食品類など）の食料品の製造および販売を主な事業内容とし、その他に関連事業として原材料の購入販売およびその他サービス業などの事業活動をおこなっています。

編集方針

「アヲハタグループレポート2021」は、「会社案内」と「社会・環境報告書」を統合したものです。アヲハタグループの企業理念、事業活動、商品などについて紹介するとともに、社会的な取り組みや環境保全活動をより多くの方に知っていただき、コミュニケーションをはかることを目的として発行しています。写真、イラスト、グラフなどをできるだけ多く用い、「見やすさ」、「分かりやすさ」に留意し編集しました。構成と掲載項目については、環境省「環境報告ガイドライン（2012年版）」を参考にしています。

なお、簡潔に読みやすくまとめた「ハイライト（冊子版）」と、より詳細な情報や各種データを載せた「フルレポート（Web版）」を作成しています。

フルレポートは、ホームページよりご覧いただけます。

▶URL　http://www.aohata.co.jp/company/csr/index.html

本報告書の対象範囲

【対象範囲】　主要な実績については、アヲハタグループの生産工場であるアヲハタ㈱ジャム工場、竹原工場、山形工場のデータを集計し記載しました。社会的な取り組みや環境保全活動に関しては、アヲハタグループ各社の内容も含めて記載しています。

【対象期間】　2019年12月1日〜2020年11月30日
取り組み内容については、一部2020年12月以降のものも記載しています。

【 発行月 】　2021年3月

※フルレポート（Web版）は、タイムリーな情報提供のため、予告なく更新することがあります。

アヨハタ株式会社
代表取締役社長
山本範雄

Top Message
トップメッセージ

コロナ禍に改めてアヨハタの企業価値を見直し、「フルーツのアヨハタ」実現に向け取り組みを加速させてまいります。

2020年は、まさに全世界が新型コロナウイルス一色に覆われた1年となりました。アヨハタにとっても、新型コロナは追い風にも、アゲインストの風にもなり、事業展開における種々の取り組みを見直す機会となったように思います。

新型コロナによる影響で実感しているのは、消費者の生活様式や行動の変容です。巣ごもり需要によって食生活のパターンが変わり、家庭で朝食を摂る消費者が増えたことが、売上アップにつながっていると思います。また、コロナ禍で健康志向がさらに高まっていることを受け、フルーツ摂取による免疫効果などがますます注目されています。フルーツの加工品を通じた健康支援はアヨハタのCSR重点課題。商品を通して、家庭に団らんや笑顔をもたらすことが私たちの存在意義であることを改めて感じています。

新型コロナは、当社の働き方改革という意味でも、大きな影響を与えています。とりわけ営業部門では、在宅勤務やリモート商談が増えましたが、予想よりもスムーズに進み、常態化しつつあると感じています。しかし、事業の中心を担う工場部門については、業務のデジタル化を含め、働き方改革が浸透するにはまだまだ時間がかかると考えています。

このコロナ禍で一層痛感させられたのが、サプライチェーンとの関係性の見直しです。私たちは、持続可能な原料調達をCSR重点課題と考え、従来のように産地に赴き、生産者に品質管理を含めた技術指導ができないことに不安を抱えていました。しかし、長年のお付き合いによって培われた信頼関係があれば、リモートでも十分に対応し得ることがわかりました。

また、アヨハタが大きな課題として掲げている環境対策は、世界各国の企業に比べ、私たちははるかに取り組みのスピードが遅れているように感じます。その要因は、CSR重点課題のひとつ「循環型社会への貢献」において何をすべきかが明確でなかったことでしょう。まずは足元をしっかり見つめ、先を見据えた取り組みを鮮明にするのが肝要だと考えています。

さらに、2021年、私たちが強く望んでいることは、オリンピック・パラリンピックの開催です。コロナにより開催が不透明ではありますが、開催されることを前提に準備し、インバウンドやお土産需要に期待するとともに、ジャム以外の商品も知っていただき、ブランド価値の向上につなげていきたいと思っています。

コロナ禍により、アヨハタを取り巻く環境は大きく変わりつつありますが、先ほど述べた3つのCSR重点課題に取り組むという姿勢に変わりはありません。一つ目の「フルーツを通した健康支援」については、家庭で朝食を摂ることで健康面にプラスになることはもちろん、おうちご飯を充実させるアヨハタ製品の使い方提案など、さらなる情報発信と啓蒙に努めていくとともに、機能性商品の開発にも力を注いでいきます。二つ目の「持続可能な原料調達」については、今までのやり方の良し悪しを見極め、リモートでの遠隔操作を見据えた、新たなサプライチェーンの構築に取り組んでいきます。また、昨今の気候変動をふまえ、産地の分散化を図るとともに、品種改良にも積極的に取り組み、安定調達の実現をめざします。三つ目の「循環型社会への貢献」については、まず何を課題に据えるのかを、明確かつ具体的に抽出することが重要です。それに基づき目標値を定め、ロードマップを描くことでスピードアップを図っていきます。

「Cost」「Communication」「Culture」。3つの「C」を念頭において行動する。

このような課題を確実に実行していくために、大切にしていきたいのが、3つの「C」です。一つ目は、「Cost」。少子化が進む国内において、売上を確保するには消費者に繰り返し購入していただかなくてはなりません。そのためにはお客さまが負担するコストを抑えることが重要であり、全部門・全工程においてコストともっと向き合っていきたいと思います。二つ目は、「Communication」。組織間のコミュニケーションをもっと強化することで、部門を越えた連携シナジーを生み出していきたいと考えます。そして、三つ目は「Culture」。コロナ禍においても、それを逆手に取り、新しい食文化の創造、新しい食シーンを創出していくことが私たちの使命だと感じています。この3つの「C」を念頭におきながら、2028年ビジョン「フルーツのアヨハタ」実現をめざしていきます。

▶アヲハタの歴史・理念

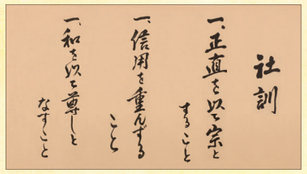
～創業の原点から今日まで～

当社は、みかんの缶詰加工と
オレンジママレードなどのジャム類の製造を目的として、
1932年に株式会社旗道園として創業しました。
「缶詰は中身が見えないからこそ正直者がつくらなければならない」
の信念のもとに、缶詰技術を応用し、素材の新鮮さ、風味をいかした
安全・安心な食品づくりに取り組んでまいりました。

アヲハタグループの理念

社 訓

一. 正直を以て宗とすること
一. 信用を重んずること
一. 和を以て尊しとなすこと



大切にする姿勢

挑戦と創意工夫を重ね、
「良心のこもったアヲハタづくり」を実践します

めざす姿

フルーツのアヲハタ
アヲハタは、フルーツと自然の実りの価値をお届けし、
心弾む楽しく豊かな生活シーンを彩ります

1932
昭和7年
アヲハタ印のみかん缶詰、オレンジママレードなどのジャム類の製造を目的とし、中島商店（現 株式会社中島董商店）の全額出資により株式会社旗道園として創業。

創業の工場「株式会社旗道園」

1933
昭和8年
広島県竹原市忠海中町に工場を建設、みかん缶詰の製造を開始。

みかん缶詰の製造風景（昭和30年代）

1936
昭和11年
オレンジママレード、イチゴジャムの製造を開始。

1943 昭和18年
企業整備令により株式会社旗道園は解散、広島県合同缶詰株式会社に統合され、同社忠海工場として存続。

1948 昭和23年
もと株式会社旗道園の代表者、廿日出要之進が発起人代表となり、青旗缶詰株式会社を設立。みかん缶詰をはじめとする果実缶詰やオレンジママレードなどのジャム類の製造を再開。

1962
昭和37年
キユーピー印ミートソースなどの調理食品缶詰の製造を開始。

昭和40年代の調理缶詰製品

1970
昭和45年
甘さの少ない低糖度ジャムを開発。「アヲハタ55オレンジママレード」を発売。

1989 平成元年
40周年を機にアヲハタ株式会社に商号変更。

1998 平成10年
広島証券取引所に株式を上場。
産業用加工品事業を開始。

2000
平成12年
東京証券取引所市場第二部に株式を上場。

2012
平成24年
砂糖を使わず、果実と果汁で作った「アヲハタまるごと果実」を発売。

平成24年
ジャムに関する情報発信拠点として「アヲハタ ジャムデッキ」をジャム工場内に新設。

2014 平成26年
キユーピー株式会社より、パン関連商品販売事業を承継。

2015 平成27年
ジャムなどの加工に適したイチゴの新品種「夢つづき」開発。

2018
平成30年
広島県三次市に「アヲハタ果実研究所」を開設。

2020
令和2年
「くちどけいちご」を発売。

▶ 事業のご紹介

家庭用

時代に先駆けた商品開発

当社は、いつも時代に先駆けて新しい商品を開発してきました。日本で最初の低糖度ジャム「アヲハタ 55ジャム」シリーズをはじめ、低カロリージャム、砂糖を使わずフルーツと果汁でつくったフルーツスプレッドなど多様なニーズを先取りする商品を開発しています。

低糖度ジャムで市場をリード

ジャム業界にあっては、「アヲハタ」はトップブランドです。中でも家庭用びん詰ジャム市場での市場占有率は約50%で、低糖度ジャムでは約70%のシェアを獲得しています。今後も引き続きジャムの低糖度化が進んでいくと予想される中で、先発メーカーの強みをいかし、ますますのシェアアップを進めていきます。

また、家庭用にとどまらず、業務用分野でもシェア向上に努め、ジャムの全分野で確固たる地位を築いていきます。

ジャム類 主要商品のご紹介

フルーツの味わいを糖度や果肉感の違いなどでさまざまにお楽しみいただけるジャムのほか、ホイップ、スプレッドなどのシリーズがあります。また、パッケージも個食から大容量タイプ、チューブタイプなど、さまざまな食シーンや使い方に対応して展開しています。

アヲハタ
55ジャム

アヲハタ
まるごと果実

アヲハタ
トラディショナル

アヲハタ
カロリーハーフ

アヲハタ
アフタヌーン

アヲハタ
スプレッド

アヲハタ
塗るデリーヌ

™ & © UNI
ヴェルデ ホイップ

ヴェルデ
スプレッド

ヴェルデ
パキッテ

Topics

InstagramとTwitterの公式アカウントを開設

2020年12月、Instagram公式アカウントを開設しました。「心弾む」をテーマに、朝食メニューやスイーツ、お肉料理などひと工夫で楽しめます。

また2月には、ジャムを使ったレシピや商品、キャンペーン情報、豆知識を紹介するTwitter公式アカウントも開設。SNSを活用して、朝食だけでなくスイーツや料理のレシピを継続的に提案することで、毎日の食卓を応援します。

[Instagram公式アカウント]
Instagram aohata_official

[Twitter公式アカウント]
Twitter aohata_official

産業用

フルーツ加工技術を軸に

フルーツ加工品の中でも、フルーツ・プレパレーションは、乳業メーカーや冷菓向けの商品に欠かせない重要な素材です。アセプティック技術によって、できるだけ加熱量の少ないフレッシュな果実加工品をつくり出すことが私たちの大切な仕事です。

ジャムやフルーツ缶詰の製造で培った果実原料の品質管理技術やブレンド技術、生産技術、商品開発力などを発揮し、さらにお取引先様のもつ技術を掛け合わせることで、フルーツの新たな価値創出を目指します。

〈アセプティック（無菌充填）技術〉

内容物が外気に触れることなく、無菌状態のまま充填されます。厳選された原料をいかし、おいしさをフレッシュパックできる技術です。

〈鮮度を保つ技術〉

殺菌後直ちに急速冷却するため、大型容器でもフルーツの香味を損なうことなく、鮮度を保ったままお届けできます。

〈小容量から大容量まで幅広く対応〉

リサイクルや開封が容易で使いやすいアルミパウチや、産業用コンテナシステムまで、幅広い容器を選択できます。

◀リターナブルな
アセプティックコンテナ
システム

生産受託他

調理食品

昭和37年より当社は、キユーピー株式会社と協力して、さまざまな調理食品の生産に取り組んでいます。

※生産受託品はアヲハタグループで生産し、キユーピーグループが販売しています。

介護食

ゼリー類・OEM 商品

創業以来培ってきた高品質なフルーツ原料の調達技術、密封殺菌技術をいかしフルーツゼリーを生産しています。

地域特産品

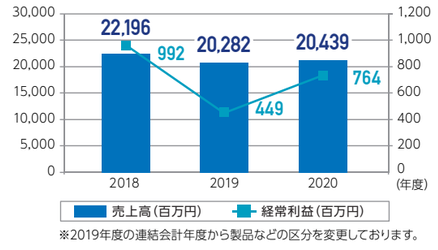
牡蠣の加工食品、瀬戸内の柑橘を使ったマーマレードなど、地域の食材をいかした商品を企画・販売しています。

業績・売上高構成比（連結）

売上高・経常利益推移

2020年度 売上高 20,439 百万円

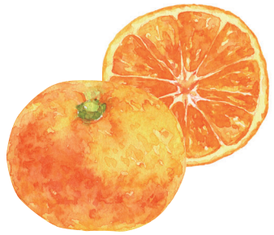
2020年度 経常利益 764 百万円



※2019年度の連結会計年度から製品などの区分を変更しております。

売上高構成比（2020年度）

アヲハタの CSR活動について

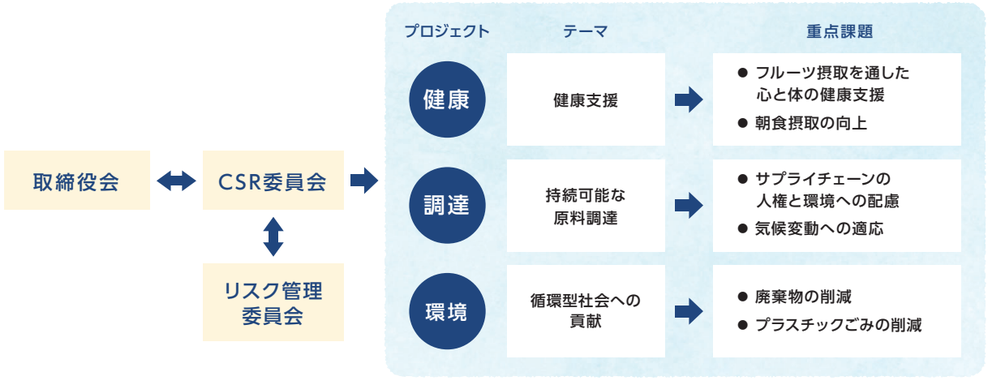


CSRの基本的な考え方

私たちはアヲハタグループの理念と行動規範を遵守し、持続可能な社会の実現に貢献するとともに、グループの持続的な成長の基盤として、CSR活動を推進します。

CSRの推進体制

アヲハタ株式会社代表取締役社長および役員・本部長で構成されるCSR委員会を2020年に設置しました。委員会は年2回以上開催し、持続可能な社会の実現への貢献とアヲハタグループの持続的成長にむけた重点課題や目標の設定、取組を推進していきます。
また、重点課題の3つのテーマについて、それぞれのプロジェクトにて取組のPDCAサイクルの実践を行っていきます。



重点課題の特定プロセス

アヲハタグループが取り組むべき社会課題をSDGsを参考に、バリューチェーンにおけるリスクと機会の分析により抽出しました。そして、社会課題ごとにステークホルダーからの期待の大きさとグループが与える社会への影響の大きさ、アヲハタグループの存在意義の3つを評価基準とし、最優先で取り組むべき「CSRの重点課題」を特定しました。

		研究開発（育種育苗、健康機能）	原材料調達（営農、栽培、収穫、一次加工）	製 造（生産工場、品質保証）	物 流（輸送、卸）	販 売（小売り、販売促進）	使用・廃棄（消費者、食生活）
リスク	国内・海外共通	育種や機能性等知的財産権の訴訟や技術流出	・気候変動による収穫量不足 ・人口増による果実原料のひっ迫 ・安全・安心の確保	・自然災害による生産停止 ・従業員のコンプライアンス ・従業員の安全衛生 ・品質保証	・自然災害による物流機能障害 ・コスト増	・情報セキュリティ ・広告・宣伝でのコンプライアンス	
	国内		・農家の後継者不足	・人口減による雇用困難 ・廃棄物処理単価上昇	・人口減によるドライバー不足	・食品ロス問題の意識の高まり	・朝食欠食によるジャム売上の縮小
	海外		・一次加工場での高齢化や作業者不足 ・為替変動による利益の圧迫 ・法規変更、政変、感染症による操業停止		・港湾ストライキなどによる遅延	・模倣品によるブランド毀損	
機会		・育種による原料の差別化 ・栄養・機能性の展開による企業イメージの向上 ・脱プラ容器の開発による売上拡大 ・賞味期間延長による廃棄の削減	・農家の生産性・品質向上支援により良質な原料を安定確保 ・農家の後継者不足解消 ・エシカル消費による売上拡大	・省エネによるコスト削減 ・フードロス削減によるコスト削減 ・ダイバーシティの取組による雇用の確保、生産性向上	・ホワイト物流推進による生産性向上	・フルーツの栄養機能性訴求による販促機会増加 ・商品廃棄削減によるコスト削減	・食事の軽減に繋がる商品やメニューの訴求による売上拡大 ・リサイクル容器使用による売上拡大、企業イメージ向上

重点課題

持続可能な社会の実現と2028年ビジョン達成に向け3つのテーマを設け、それぞれの重点課題に取り組みます

テーマ	重点課題	実践内容
健康支援 食を通して心と体の健康をサポート	フルーツ摂取を通した心と体の健康支援	・商品を通したフルーツ摂取向上 ・フルーツの魅力の継続的発信（機能、情緒的価値）
	朝食摂取の向上	・子どもや若者の朝食欠食率改善にむけた食育活動の推進 ・商品の朝食シーンでの利用促進
持続可能な原料調達 良い原料の永続的な確保で良い商品づくり	サプライチェーンの人権と環境への配慮	・サプライヤー調査の実施 ・持続可能な調達のための基本方針に基づいたサプライヤーとの取組
	気候変動への適応	・原料産地の気候リスクの可視化 ・適性ある品種や栽培等の技術の探求
循環型社会への貢献 省資源で地球に優しいものづくり	廃棄物の削減	・生産工程における3Rの推進 ・食品ロス削減
	プラスチックごみの削減	・食品容器の仕様見直しによるプラ材料の使用量削減 ・石油由来プラから、環境に優しい代替えプラ使用への移行

環境やステークホルダーに配慮した、持続可能な原料調達を目指して。

特集 アヨハタCSR座談会

［開催日］2020年11月9日　［開催場所］大三島果汁工業株式会社 本社会議室

アヨハタは、2020年にCSR方針を新たに策定し、
SDGsの目標達成に向けてさまざまな取り組みを始めています。
そこで今回、マーマレードの原材料である柑橘の加工で長年お世話になっている
大三島果汁工業（株）の菅剋太会長を交えた座談会を開催。
未来を見据えた、アヨハタの原料調達のあり方について語り合いました。

〈座談会参加者〉

菅 剋太様
大三島果汁工業（株）
代表取締役会長

木谷 貴郎
アヨハタ 果実原料本部
原料戦略室 室長

宇都宮 勝博
アヨハタ 経営本部
総務部 CSR担当

司会進行／永尾 英輝
凸版印刷株式会社 西日本TIC本部
ブランディング プロデューサー
企業のCSR推進活動のサポートやレポート編集などを担当。
コーポレートコミュニケーションの業務を中心に活動。

大三島果汁工業株式会社

日本一の柑橘の産地、愛媛県今治市大三島町で昭和29年創業。アヨハタのジャム用原料を中心に、各種農産加工・惣菜加工・柑橘ピール加工及び果汁搾汁・缶詰ジュース製造などを行っている。

アヨハタ、生産者、加工業者。お互いに成長していけるモデルを構築。

司会：近年、アヨハタはCSRに力を注ぎ、このたびCSR方針を策定されたようですが、どのようなテーマで取り組まれていますか？

宇都宮：アヨハタはグループ企業のキユーピーにならい、CSR活動に本格的に取り組み始めました。CSRの取り組みはいろいろありますが、何に絞って推進していくかを検討した結果、「持続可能な原料調達」「循環型社会への貢献」「フルーツを用いた健康支援」の3つをテーマに掲げました。その中でも、重要課題の一つは原料調達です。私たちは創業から品質向上にずっと力を注いできましたので、まずは持続可能な原料調達に焦点を当てようと考えました。

司会：原料調達に関するガイドラインも作られているそうですね。

木谷：私たちは原料を調達するにあたり、当社さえ良ければいいというのではなく、生産者も加工業者もお互いに成長していけるモデルを作り上げる必要があると考えています。取引の中でどこかに無理が生じれば、当然持続はできません。そのためにも、お互い成長していこうという視点に立ち、取引先様にしっかりとヒアリングを行うことからスタートしました。

菅会長：オレンジママレードの一次処理工場として取引いただいている私たちにとっても、アヨハタさんのそういった姿勢は非常にありがたく思います。アヨハタさんの社訓に「正直、信用、和」というものがありますが、私たちも同様に正直であり、お互いに信頼しあえる関係でなくてはなりません。ただ、近年は生産者の高齢化などによる柑橘の収穫量の減少などもあり、ご注文いただいても責任をもって供給できるかという不安も抱えています。

宇都宮：農産加工の難しさ、厳しさでもあると思いますが、私たちの最終製品であるオレンジママレードは、10年後も20年後も同等以上の価値をお届けし続けなくてはいけません。それに対し、原料はコストや収穫量といったバラツキがあるものを何とか内部で調整しないといけない。ですので、大三島果汁工業さんのような加工業者さんとの連携はとても重要なのです。そういったコストや収穫量などのブレを吸収して、安定的に最終製品を供給する。農産加工の醍醐味でもありますが、非常に厳しい課題でもあります。

木谷：私も、柑橘の農産加工は非常に難しいと思っています。それは、一個の柑橘から採取できる皮の厚さと果汁量のバランスは年によって違いますが、私たちの配合は常に一定で決まっています。皮が採れる率を外皮率、果汁が採れる率を搾汁率と呼んでいますが、その二つを頭に入れ、菅さんと連携を取りながら、コスト管理と品質管理を踏まえたベストの状態で調整しています。

司会：そこには、やはり加工の技術力が求められるのでしょうか？

菅会長：木谷さんがおっしゃるように、柑橘のコンディションは毎年違います。中身がぎっしり詰まっている時もあれば、皮が分厚い時もある。ですので、アヨハタさんの原料調達担当の方と頻繁に打ち合わせをし、立ち合いもしていただきながら、毎年安定した品質になるよう調整するのが、私たちの役目だと考えています。

司会：そういう意味では、大三島果汁工業さんの加工原料なくして、アヨハタのオレンジママレードはできないと。

木谷：もちろんです。ママレードの加工原料は、一般消費者が食べない皮の部分さえも品質が求められます。果汁は絞ればどこも同じですが、皮の処理をきちんと丁寧にできる加工場はなかなかありません。だからこそ、大三島果汁工業さんの技術力を私たちは信頼しているのです。

猛暑、集中豪雨など気候変動への対策と、廃水処理など環境対策のさらなる強化を。

司会：昨今、記録的な猛暑や集中豪雨など異常気象が続いていますが、柑橘の栽培にどのような影響をもたらしていますか？

菅会長：柑橘の栽培条件は、平均気温や降雨量、日照時間などが関係しています。夏になると極早生みかんの収穫時期が迫ってくるのですが、近年は40℃近い気温になることもあり、みかんが日焼けしてしまいます。日焼けすると、皮が固くなるなど品質に影響が出ます。そのために、普通は屋根掛けをしますが、大三島の柑橘生産者のほとんどが露地栽培なので防ぎようがないんです。また、日照りが続けば、灌水設備を整えなくてはならないのですが、そこまでの設備ができないのが実情だと思います。

司会：そういう現状を踏まえ、具体的にどのような対策を取られていますか？

菅会長：地球温暖化に伴う集中豪雨や秋季の気温上昇などにより、柑橘においては、果皮と果肉の生育が揃わない「浮き皮」という現象が発生する場合があります。異常気象そのものを防ぐことはできませんが、浮き皮をしないよう品種改良した柑橘を栽培することで対応できるのではないかと思います。

木谷：先ほども言いましたが、柑橘の収穫量や品質は年ごとに違いますので、気候変動の有無に関わらず、これまでと同様に表作・裏作のサイクルを見据えながら、原料を確保していくことが一層重要になるのではないでしょうか。

司会：異常気象もそうですが、環境をテーマに考えた時、農産加工における廃水処理についてどのようにお考えですか？

宇都宮：瀬戸内海は、昔から潮の流れが悪い閉鎖水域で、汚水がたまりやすいエリアに指定され、排水規制が厳しいんです。このエリアで農産加工業を営むのは、かなりのチャレンジャーだと思います。

菅会長：この事業を始める際、アヲハタさんから「廃水処理はボイラーと同じ」と言われていました。つまり、廃水処理を無視して、加工業は成り立たない。徹底して取り組まなくてはならない課題です。大三島果汁工業は、総排水量50トン未満の工場なので、実のところ、粗ゴミを取り除き、廃水を海に流しても法的には問題はありません。ですが、アヲハタさんの協力工場であるとともに、この瀬戸内海で事業を営むことを踏まえ、やや遠隔地ではありますが、膜処理をしてクリアな水を排水できるような設備を整えています。

宇都宮：総排水量50トン未満の工場では、家庭排水レベルなので、普通はここまで設備を整える必要はありません。法規制の基準を下回っているから問題ないという考え方ではなく、アヲハタのポリシーに則って廃水処理に取り組んでいただいています。

司会：排水規制が厳しい瀬戸内海ですが、ここは柑橘の名産地でもあります。近年、産地偽装も社会問題となっているなか、産地に対する需要についてどうお考えですか？

菅会長：瀬戸内は柑橘の宝庫。そういう点では、私たちは非常に恵まれた場所で事業を展開していると思います。愛媛県産、広島県産、瀬戸内産も手に入りますし、物流コストも抑えられます。原料は産地ごとに管理しているので、例えばアヲハタさんから愛媛県産のみかん果汁が欲しいという要望があれば、確実に対応できます。

Voice

柑橘原料生産者
藤原 正直様

栽培方法の工夫などで、異常気象にも対応していきます。

兼業農家の時代を含め、アヲハタさんとのお付き合いは40年以上。かつては柑橘の実験農場でもありました。現在は、大三島果汁工業さんの依頼を受け、オレンジママレード原料である大三島ネーブルや冬橙を大三島で栽培しています。近年の猛暑や豪雨などの異常気象は、柑橘農家にも少なからず影響しており、特に今夏は大変でした。しかし、今年の経験から、暑さ対策に関しては木を維持するための根づくりなどで、ある程度対策できると思います。ただ、豪雨に関しては、農家によっては高齢過疎化により畑が荒れ、水路の管理ができないという懸念もあります。こうした異常気象は今後も頻発することを踏まえ、栽培方法を工夫するなど試行錯誤しながら対応していくとともに、温暖化を進めないような取り組みもしていきたいと考えています。

司会：それはやはり、地元の柑橘生産者との密接なつながりが影響しているのでしょうか？

木谷：当然、アヲハタだけで対応できることではありません。私たち自身も現地を訪れ、生産者の方とお会いして密な連携を深めることはもちろん、地元に信頼されている大三島果汁工業さんのような存在があってこそ成り立つものだと考えています。

持続可能な農業を目指し、世界に広げていく。

司会：柑橘生産者の高齢化も進んでいるようですね。

菅会長：最近はIターンやUターンで、若手の就農者が多少増えているようです。ただ、こういった農作業についてはどうしても人手に頼らなくてはならない部分もあり、私たちにとって問題なのは、そうした若い方がマーマレード用の原料である夏みかんを生産してくれるかどうか。生産メリットを根気強く説明して、契約栽培につなげていかなくては今後どんどん収穫量が減っていくように思います。

司会：具体的にはどのようにメリットを説明するのですか？

菅会長：夏みかんは、温州みかんなどと比べて生育が早いんです。他の柑橘と収穫時期が被らず、労力を分散できることをアピールしています。そういう地道な交渉を進めながら、若手の生産グループを育てていくというか、新しい農業就業像を作っていくのも私たちの役割ですね。

司会：一方、大三島果汁工業としての後継者などについて、どのようにお考えですか？

菅会長：大三島も過疎老齢化の問題は避けて通れません。私どもの従業員もほとんどが大三島出身者です。そうしたなか、10年前から外国人技能実習生を受け入れており、現在は11名が在籍しています。こういった農業技術が世界に広まっていくことも重要だと思います。

司会：受け入れた当初は、やはりご苦労もありましたか？

菅会長：近所にお住いのご高齢の方は、受け入れに対し不安を抱いておられましたが、清掃活動やイベント参加を通して徐々に打ち解け、今では地域に溶け込んでいます。また、日本語検定も積極的に受けさせ、1級試験にチャレンジする実習生もいます。中には、3年間働いた後に一度帰国し、上級試験を受けて再度ここへ戻ってきて、さらに意欲的に技術の習得に励んでいる実習生もいます。帰国しても、大三島果汁工業が良かったと思ってもらえることは非常にうれしいですね。

Voice

大三島果汁工業（株）
于麗君（ウ レイクン）様
（中国・大連出身）

地域の方々とも良好な関係に。大三島は第二のふるさとです。

外国人技能実習生として大三島果汁工業に勤務しています。ここで働き始めた頃は、缶詰巻締という工程に携わっていましたが、現在はジュースなどの瓶詰めのラインを担当し、キャップなどの密封作業を行っています。それぞれの作業が品質などに大きな影響があることを学んでいます。日本に来てまず驚いたのは、ゴミの分別の細かさ。中国でも環境保全が問題視されていますが、日本人の環境に対する意識の高さを実感しました。また、従業員の皆さんはもちろん、地域の方々が優しく接してくれて、今では地元のお祭りに参加したり、みかんをおすそ分けしていただいたり、良好な関係を築けています。私にとって、大三島は第二のふるさと。将来的には日本で学んだ経験を活かせる仕事に就き、その技術や文化を中国に還元したいと考えています。

アヲハタ品質

原料の産地は、時代とともに世界各地へ…。アヲハタグループは、「良い製品は、良い原料から」との考え方に基づき、生産者との信頼構築、栽培技術の研究を進め、高品質な原料の安定確保に努めています。

品質への取り組み

安全・安心な商品づくり ～FSSC22000認証の推進～

アヲハタグループでは、安全・安心な商品をお客様にお届けするため、GFSI認証※の取得を進めています。2020年に新たに山形工場 調理食品、フルーツ加工品のラインで認証を取得し、国内工場全ラインでの認証取得となりました。

※GFSI（世界食品安全イニシアチブ）は、フードサプライチェーン全体の安全性を向上するためのグローバルな取り組みです。

品質方針

アヲハタグループ品質方針

アヲハタの品質は、多くの人達に支えられながら、私たち一人ひとりの行動によって育まれるものです。私たちはより良い品質の実現を目指して、次の事柄を大切にしていきます。

- 愛する大切な人に食べてもらいたい、という気持ちで仕事に取り組みます。
- ルールと約束を一途に守り、当たり前のことを当たり前に、誠実に実行します。
- 素直に事実を見て、技術の研鑽と仕組みの改善に努めます。
- 自然に対する謙虚さを忘れず、原材料を大切にします。
- 仲間を思いやり、お客様のために力を合わせます。

穫れたての味と香りを閉じ込める

原料一次加工の工場は原料産地に立地しています。適切な熟度で収穫された果実は、新鮮なうちに一次加工し、凍結・保管されたのち、私たちの工場へ届けられます。

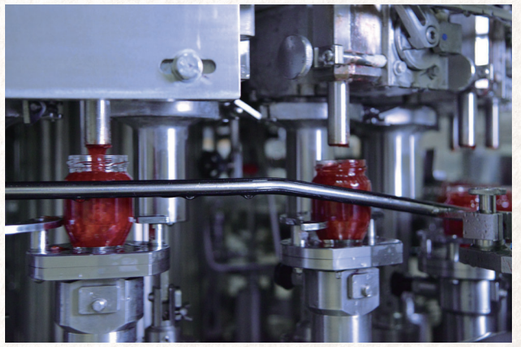
二次元コードによるトレーサビリティ

主要原材料には、原料の一次加工時に産地情報などが入った二次元コードを付けており、原料の配合工程において、二次元コードを読み込んで製造情報として記録しています。これにより、商品の製造記録から遡って原料の種類や産地、製造日などの情報を瞬時に確認・照合することができます。

安全・安心な製品をお届けするために

おいしさと安全を食卓へ

おいしい商品を安全に食卓までお届けするために「密封」「殺菌」といった保存技術に創意工夫を重ねています。
また、衛生管理を徹底し、加熱量を最低限に抑えることで、よりフレッシュなフルーツの風味をお楽しみいただけます。



営業との勉強会を実施

原料の調達、商品の製造から販売部門に至るまで、各部門で勉強会をおこなっています。

2020年度は、キユーピー支店・営業所、また関連する各部署にご協力いただき、全国の営業所にてジャムに関する勉強会を実施しました。お客様からのお申し出対応がより円滑に進むよう関係強化を図っています。

Voice

【アヲハタ社員より】

持続可能な原料調達を目指して

2019年10月から果実原料本部で、イチゴ、ブルーベリー、柑橘等全領域のフルーツ産地の開発を担当しています。原料調達の観点からアヲハタのCSR重点課題の一つに「気候変動への適応」があります。近年の気候変動によるフルーツ収穫量不足などの課題を解決するためには、国内・外での新しい産地をつくることはとても大切だと感じています。産地開拓には、5～10年かかると言われていますが、生産者の発掘と同時に現地一次加工工場での品質管理における教育等もおこなわなければなりません。常に10年、20年後を見据えた取り組みをおこなっています。

しかし、昨年からの新型コロナ感染症拡大で海外の産地訪問は実施できていません。アヲハタは、これまで現地生産者と一緒に作業をし、品質管理に取り組むことを基本としてきましたが、今はリモートを活用した管理をおこなっています。データや画像・映像等を瞬時に送ってもらえる点等ではスピードアップにも繋がっていると感じています。もちろん、世界中のコロナ禍が早く終息し、現地の方々と直接コミュニケーションが図れることを待ち望んでいます。

果実原料本部 マネージャー
山本 耕成

循環型社会への貢献

自然の恵みである農畜水産物を加工し、製品づくりをおこなう企業として、自然に感謝し、
その恩恵を永遠に享受できるよう、環境保全活動に積極的に取り組んでいます。

アヲハタグループ環境方針

アヲハタグループは、瀬戸内海の豊かな自然に育まれた「みかん」などの柑橘類の加工・販売を目的に、1932年に広島県竹原市で創業しました。私たちはフルーツの持つ美味しさ、香り、色彩、栄養、機能などの魅力をさまざまな角度から提供することで、楽しく豊かな生活シーンを彩ります。

また自然の恵みを資源とし、国立公園内に立地する企業として、将来に向けて持続可能な社会や環境への取り組みを継続し、地域・社会から信頼される事業活動を進めてまいります。

(1)アヲハタグループの事業活動・製品およびサービスに係わる環境関連法規・規則・協定およびアヲハタグループが同意するその他の要求事項を順守します。

(2)アヲハタグループの事業活動・製品およびサービスが環境に与える影響を常に認識し、汚染の予防に努めるとともに、持続可能な資源の利用や生物多様性の確保などを考慮した環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。

(3)アヲハタグループは、環境目標を設定して、全構成員で環境保全に取り組むとともに定期的な見直しをします。

(4)事業計画と連動した本来業務の中で、以下の項目を環境管理重点テーマとして取り組みます。

❶地球環境や人々の健康に配慮した原材料を選択し、持続可能な果実原料の調達および省資源に配慮した商品の提供に努めます。

❷廃棄物の削減、再利用再資源化を推進し、高度処理に努めます。

❸事業活動におけるエネルギー消費量の削減に努め温暖化防止に貢献します。

❹地域の環境保全活動を積極的に推進します。

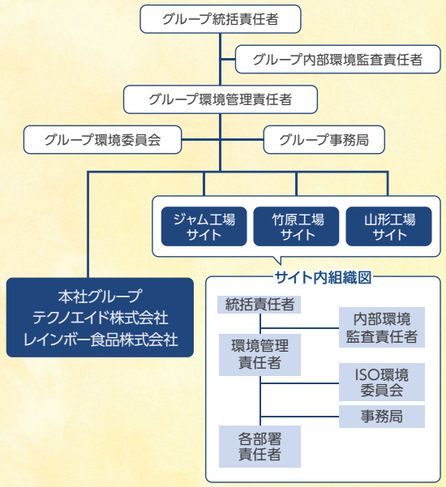
(5)環境方針は、全構成員に周知徹底します。また社外にも開示します。

環境マネジメントシステム

1999年、当社ジャム工場でISO14001を認証取得し、その後連続して本社、竹原工場(旧芸南食品㈱)、山形工場(旧東北アヲハタ㈱)で認証取得しました。また、アヲハタグループ全体の環境マネジメントシステムのさらなる向上を図るため、2007年6月に4サイトの統合をおこない、同年10月に「アヲハタグループ」として認証を取得しました。

2016年10月にはISO14001:2015年版に移行し、新規格に則った環境マネジメントシステムを推進しています。

ISO14001 アヲハタグループ組織図



※海外子会社を除く　※営業は本部のみを適用範囲とする

地域への環境配慮と法令順守

廃棄物の管理

廃棄物委託業者は「一般廃棄物」「産業廃棄物」「特別管理産業廃棄物」それぞれの該当許可を有するものから選定し、契約締結時には現地確認で問題のないことを確認しています。

当社では、産業廃棄物の収集運搬・処分委託契約を各々の業者と契約しており、適正な処理の義務と責任および第三者への再委託の禁止を明記しています。また、当社の担当者が産業廃棄物の主要な委託業者の現地確認を年1回以上実施しており、製品の廃棄時には、製品の積み込みおよび委託先での製品処分時に立ち会っています。

マニフェストの作成および管理は、特別教育を受けた特定の管理者のみに限定し、廃棄物の処理および清掃に関する法律に則った抜けのない管理に努めています。

環境関連法令順守と苦情の状況

2020年度中のアヲハタグループの事業活動における行政処分を伴うような法令、条例等の違反行為はありませんでした。

環境に関する苦情が1件ありました。これについては、速やかに対応するとともに改善策を講じました。

廃棄物削減の取り組み

残さ処理機

山形工場に残さ処理機を導入しました。微生物により残さを発酵させ、液化することで、残さの減容になります。残さの運搬にかかるエネルギー削減にもつながります。2020年度は約70tの残さを減容させることができました。

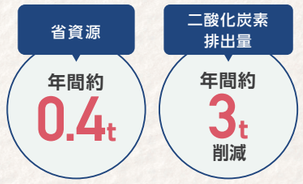
パッケージ省資源化への取り組み

段ボールの省資源化

中容量商品(「55ジャム」250g、「まるごと果実」250g)において、段ボール包装の材質を見直し、軽量化をおこないました。この取り組みにより、年間約12tの省資源と、段ボールの製造工程中の二酸化炭素排出量を約6t削減できました。

パウチ容器の省資源化

やさしい献立の一部商品において、パウチサイズの見直しをおこないました。この取り組みにより、年間約0.4tの省資源と、約3tの二酸化炭素排出量の削減ができました。



2020年度の環境目標と実績

課題・テーマ	項目	管理指標	基準年度	2020年度 目標	2020年度 成果	2020年度 自己評価
地球温暖化の防止	CO_2排出量	CO_2原単位	2019	100%以下	103.7%	△
資源の有効利用	エネルギーの削減	原単位	2019	99%以下	104.0%	△
	使用水の節約	原単位	2019	100%以下	100.5%	△
循環型社会の形成	排出物の削減	排出量	2019	100%以下	92.9%	○
	排出物の再資源化の向上	再資源化率	2019	100%以上	100.2%	○
	排出物の有価率の向上	有価率	2019	100%以上	106.6%	○

※自己評価の基準(目標に対し)　10%以上達成：◎　10%未満達成：○　5 %未満未達成：△　5 %以上未達成：×

Topics

フードロス削減への取り組み

加工工程中に発生する食品残さを減少させるため、商品開発部門において柑橘原料製造時に発生する未利用部分を商品に生かす試みを始めました。果汁を絞った残さ等のこれまで廃棄されていた部位に加工を加え、商品の味作りや物性の改善に利用できないかのテストを進めています。

将来的には果実の廃棄率が限りなくゼロに近い状態を目指して利用方法の創意工夫および機能性の研究を続けてまいります。

フルーツを通した健康支援

高品質原料の調達技術を活用し、お客様の多様な食生活に合わせた商品形態でお届けします。
商品を通してフルーツの摂取量向上を促進し、心と体の両面から健康を支援します。

新たな食シーンの創造

独自製法の冷凍加糖イチゴ「アヲハタ くちどけいちご」を発売!

独自の特許製法で手がけた、凍っていても柔らかい冷凍加糖イチゴ「アヲハタ くちどけいちご」を2020年11月に発売しました。原料となるイチゴは、果肉が中まで鮮やかな赤色で、イチゴ特有の甘い香りが強い品種です。30品種以上のイチゴを対象に試作をおこない、最適な品種を選定。産地近くに自社加工場を設け、収穫後すぐに冷凍加工をしています。特許取得の「やわらかフローズン製法」によって、凍っていても柔らかい食感、ほどよい甘さとフルーティーな香りを感じられます。

今後も「フルーツで世界の人を幸せにする」というビジョンを具現化するため、商品開発や取り組みを進めてまいります。

「アヲハタ くちどけいちご」
100g／278円(税込)
食べやすいように、ひと口サイズのイチゴを選別して使用しています。

お肉がおいしく食べられる、果実ソース2種を新発売

ジャムの新しい使い方として、フルーツのおいしさを生かした調理での活用を提案しています。その一環として、2020年2月に「アヲハタ お肉をおいしくする果実のソース」シリーズ「ベリーミックス」と「りんご(レーズン入り)」の2種を発売しました。

「ベリーミックス」は、クランベリーとブルーベリーにカシス果汁と赤ワインビネガー、スパイス(ナツメグ、シナモン、チリパウダー)を加えた甘酸っぱいソース。「りんご(レーズン入り)」はりんごにレーズンを合わせ、スパイス(オールスパイス、タイム)を効かせました。どちらもお肉と合う仕立てになっています。

今後も商品そのものだけでなく、使用機会を増やす提案を続けることでジャムの市場を広げてまいります。

「お肉をおいしくする果実のソース ベリーミックス」(左)と「お肉をおいしくする果実のソース りんご(レーズン入り)」
170g／398円(税込)

ポークソテー りんごソースがけ
「りんご(レーズン入り)」使用

「カロリーハーフ」シリーズをリニューアル

近年の健康意識の高まりや、テレワークや在宅時間の増加による運動不足、体重増加への悩みなど、お客様の行動意識や環境の変化をふまえ、「アヲハタ カロリーハーフ」シリーズ全3品をリニューアル。「すっきりした甘さ」から「コク感のある甘さ」へと、よりパンに合う仕立てに変更し、2021年2月に販売を開始しました。賞味期間も「イチゴジャム」は12カ月から13カ月に、「オレンジママレード」と「ブルーベリージャム」は12カ月から15カ月に延長。また、ラベルデザインも「おいしさそのまま」のキャッチコピーがお客様へしっかりと伝わる仕様に変更しました。

左から「カロリーハーフ イチゴジャム」、「カロリーハーフ オレンジママレード」、「カロリーハーフ ブルーベリージャム」
150g／253円(税込)

お客様とのコミュニケーション

アヲハタ ジャムデッキの取り組み

お客様とのふれあいの場「アヲハタ ジャムデッキ」

ジャムに関する情報発信拠点として2012年4月に開設しました。ジャムづくり体験や工場見学を通して、アヲハタの魅力をお伝えします。ジャムづくり体験ではいちご・ブルーベリー・マーマレードのいずれか1種類をつくっていただきます。

オープンからの累計来館者数(延べ人数) **128,453人** (2020年11月末現在)

[年間来館者数(延べ人数)] **3,939人** (2020年度実績)

[社会科見学受入数] **4校 171人** (2020年度実績)

お問い合わせ・予約お申し込み先

〒729-2316 広島県竹原市忠海中町1-2-43 [TEL](0846)26-1550
[FAX](0846)26-1551 (予約受付時間:火～土・9:00～18:00)
▼詳細はウェブサイトをご確認ください。
https://www.aohata.co.jp/experience/jamdeck.html

感染予防対策を徹底して限定再開しました

新型コロナウイルス感染拡大につき3月より4ヶ月間休館をしておりましたが、7月より人数を縮小するなど内容を限定し、感染予防対策を徹底した運営で再開しました。

【体験コースの変更点】

- 工場見学を中止して映像にて対応
- 試食会の中止
- ジャムづくり体験は最大7名
- ご予約のお客様のみの入館

【施設の感染予防対策】

- 入口やトイレなどへ手指用のアルコール消毒設置
- 定期的に館内のアルコール消毒と換気を実施
- ジャムショップなどお客様と対面になる場所は飛沫防止シートを設置
- トイレのハンドドライヤーをペーパータオルに変更
- シアターを指定席にしてお客様同士の一定距離を確保
- ジャムづくり体験は1名／卓で一定距離を確保
- 従業員の体調管理、手洗い、アルコール消毒の徹底と、マスク、手袋、フェイスガードを着用

【お客様の感染予防対策】

- マスクの着用
- 来館時の体温測定と健康確認票への記入
- ジャムづくり体験で手袋の着用
- 館内での一定距離確保

お客様には感染予防対策でのご協力や内容の限定でご不便をおかけしておりますが、これまでと同様に「楽しかった。また来ます」と言っていただけるようスタッフ一同鋭意努力してまいります。1日でも早く収束して、各種イベント・団体様、小学校の社会科見学の受入などが再開できるよう望んでいます。

ジャムづくり体験オリジナルデザイン瓶

ジャムづくり体験ではジャムデッキオリジナルデザイン瓶を使用しています。毎年、デザインを変更し、春夏秋冬に合わせて4種類の瓶を使用します。デザインは瓶に直接印刷してあり、ジャムを食べられた後も小物入れにされたり全種類を集められるお客様もたくさんおられます。

仲間とともに

2028年ビジョンの達成に向け、各人の成長につながる仕組みを準備し、リーダーシップや
コミュニケーションを通じて、アヲハタグループの成長に貢献できる人材の育成にも取り組んでいます。

働きやすい職場づくり

在宅勤務制度の導入

「働き方改革」の一環として、多様な働き方への対応を目指し、2020年4月より在宅勤務制度を導入しました。コロナ感染対策として、加速度的に利用率が高まり働き方の一つとして定着しています。

リモートワークの推進

「働き方改革」の一環として、また新型コロナ感染対策や時代対応した働き方として、リモートでの営業活動、会議、研修の実施など積極的に運用しています。

育児支援制度

仕事と家庭の両立支援に取り組むため、出産・育児支援の一環として短時間勤務制度を取り入れています。また、女性従業員だけでなく男性従業員の育児休業取得も奨励しています。

育児休業取得率 2020年度実績	女性	男性
	100%	32%

くるみんマーク認定

「子育てサポート企業」として、厚生労働大臣の認定を3度取得しました。

「広島県働き方改革実践企業」に認定

フレックスタイム制の導入

「働き方改革」の一環として、時間外労働の削減、生産性の向上、および働き方の自由度を高めることを目的として、2018年4月よりフレックスタイム制を導入しました。

福利厚生サービス（カフェテリアプラン）を導入

さまざまなメニューの中から一人ひとりのライフスタイルにあったサービスを、付与されたポイントの範囲内で自由に選択し利用することができる「選択型の福利厚生制度（カフェテリアプラン）」を2020年12月より導入しました。

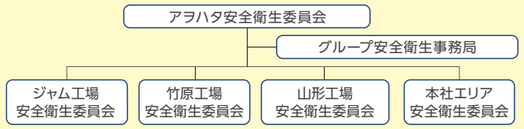
がん対策の取り組み

2019年7月に広島県の「Team（チーム）がん対策ひろしま」に登録し、「地域の皆様と社員の“いのち”を守る企業」として、社員のがん検診の受診率向上や就労支援、地域の皆様へのがん検診啓発やがん患者団体支援などのがん対策に、目標をもって、取り組んでいます。

安全衛生

安全衛生活動

アヲハタグループでは、安全衛生基本方針に「安全と衛生を第一とすること」を掲げ安全衛生委員会を組織し、快適な職場づくりに取り組んでいます。



2020年度 アヲハタグループ安全衛生方針

［基本方針］安全と衛生を第一とすること（働く人々の安全と衛生は全てに優先します）

重点活動事項

1. 安全パトロールでの気付き点の改善率をさらに高める。
2. 安全基本事項を周知させ、順守徹底する。
3. 危険に対する感受性向上と対応を図る。
4. キユーピー・アヲハタグループ統一安全活動指針への対応を図る。
5. 健康経営の深化に取り組む。

アヲハタグループ安全衛生方針に基づき、各安全衛生委員会組織でさらに年間活動計画を策定し改善活動をおこなっています。

安全活動結果

	度数率	強度率
アヲハタグループ（2020年度）	0.69	5.21
食品製造業界（2019年度）※	3.96	0.06

※食品製造業界の度数率と強度率は、厚生労働省発表の資料「産業、事業所規模別労働災害率及び死傷者1人平均労働損失日数」から「食料品、飲料・たばこ・飼料製造業（500～999人規模）」の数値を引用

度数率＝労働災害による死傷者数/延べ実労働時間×1,000,000

強度率＝労働損失日数/延べ実労働時間×1,000

地域・社会とともに

地域に根ざした企業であることを自覚し、共に持続的に発展するために地域・社会から
好ましい存在として信頼され、より良い企業市民となることを目指します。

食育・教育支援活動

アヲハタ奨学金基金

本社の立地する広島県竹原市では、2001年9月から当社グループからの寄付金をもとに社会に貢献できる人材を育成することを目的に、給付型の奨学金制度「アヲハタ奨学金」が運用されています。

毎年2名の新大学生を選考し、全体で8名の方に奨学金を給付する制度です。

大学に進学を予定している人のうち、「本人または保護者が竹原市に居住している」「向学心が旺盛である」「経済的理由により、修学が困難である」という方を対象にしています。

食育支援活動

近年、全国で若年層の朝食の欠食率が増えており、広島県においても同様の傾向にあります。このような状況の中、広島県では平成30年度より「朝ごはん推進モデル事業」を立ち上げ、地域のボランティアの方が主体となって、小学校の子どもたちが授業前に朝ごはんを食べるという試みを始めました。

アヲハタもその考え方に賛同し、商品提供による支援をおこなっています。2020年度は、新型コロナウイルスの影響により、一部で中断しています。

また県の教育委員会による「ひろしま給食100万食プロジェクト」についても同様に協賛しており、2020年度はWEBによる審査や表彰となりましたが、特別賞の贈呈などもおこないました。

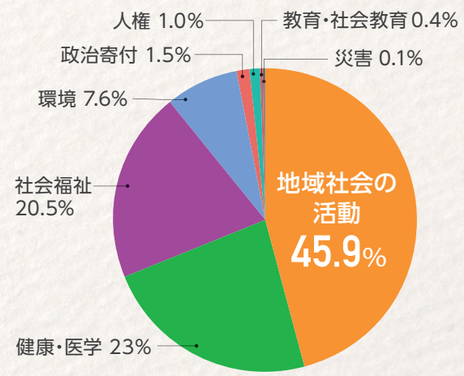
朝ごはん推進モデル事業

地域・社会貢献活動

地域・社会貢献活動への継続的支援

当社グループは、さまざまな地域・社会貢献活動に対して継続的な支援を進めることで、社会貢献をおこなっています。2020年度社会貢献活動関連支出額は、1,455千円、連結経常利益比率は、0.2%でした。

2020年度 社会貢献活動関連支出額	連結経常利益 比率
1,455千円	0.2%



フードバンク活動への支援

当社は、フードバンク活動をおこなっている地域の社会福祉法人 正仁会「あいあいねっと」様の活動に賛同し、2013年1月よりジャムや介護食などの製品を定期的に寄贈しています。2020年度の寄贈品は2.0トンでした。

2020年度 寄贈品	2.0トン

ボランティア活動の支援

当社は広島県と包括連携協定に基づく県道の清掃活動などの社会貢献活動や社員が積極的にボランティア活動に取り組めるよう「ボランティア休暇制度」の採用、「ボランティア活動に関する情報提供」をおこない、広く社員に提供するなどの支援をおこなっています。

また、ボランティア活動などに関する「ポイント制度」を設けており、会社が案内する活動に参加するとポイントを付与し、累計で10ポイントになると表彰し、図書カードを贈呈しています。

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社グループは、社訓を経営の根幹に置き、「缶詰は中身が見えないからこそ正直者がつくらなければならない」という信念のもと遵法精神に基づき誠実で透明性の高い会社運営を実践してまいりました。

今後も効率的な経営によって企業価値の最大化を図り、経営上の組織体制や仕組み・制度などを整備するとともに、企業の永続的な発展のために不可欠なコンプライアンス体制の整備などに取り組んでまいります。

マネジメント体制

取締役会

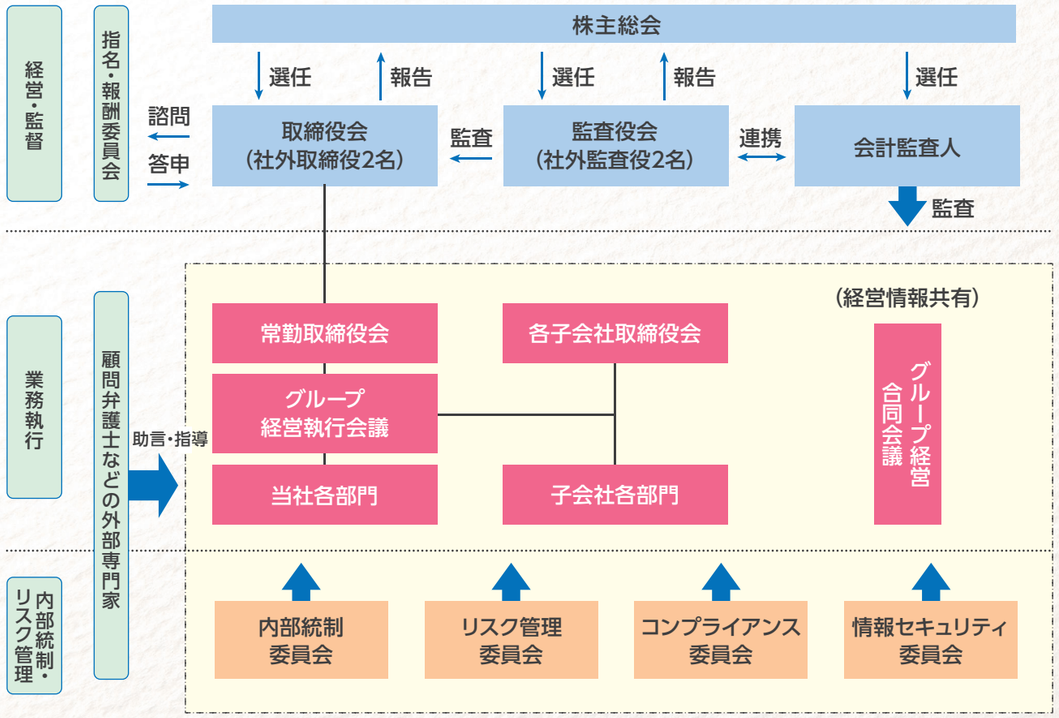
当社グループは経営の意思決定のプロセスを明確にし透明性を高めることおよびグループ経営の推進を目的として経営管理体制の整備に取り組んでいます。

取締役会は、経営の基本方針と戦略の決定など業務執行に関する重要事項を決定し、取締役の職務の執行を監督しています。また、2名の独立社外取締役を選任し、当社と利害関係のない独立した立場からの意見を十分に経営に反映できる体制を構築しています。

監査体制

当社は、監査役会設置会社制度を採用しています。社外からの監査機能という観点では、社外監査役2名による客観的かつ中立的な監査を実施しています。

【コーポレート・ガバナンス体制図】



リスクマネジメント

当社グループでは、リスク管理に関する体制を整備するためリスク管理規程を制定し、代表取締役社長を委員長とするリスク管理委員会においてグループ全体のリスクを網羅的・総括的に管理しています。また、危機管理マニュアルを作成しリスクカテゴリー毎の責任部署を定め、有事の際の迅速かつ適切な情報伝達と緊急体制を整備しています。

コンプライアンスの推進

継続的にコンプライアンスに対する意識を高めています

当社グループでは、役職員が法令・定款および社訓などを順守した行動をとるための「アヲハタ行動規範」を制定し、周知徹底を図っています。

また、内部通報制度「アヲハタ・ヘルプライン」を設け、適切かつ迅速な対応に努めるとともに、「ハラスメント防止ガイドライン」を作成し、役職員に配付しています。加えて、「内部通報等の取り扱いに関する規程」を制定し、当社グループにおいて内部通報者が正当に通報・相談したことを理由として不利益な取り扱いをおこなうことを禁止し、その旨を当社グループの役職員に周知徹底しています。

アヲハタ行動規範

1 「良心のこもったアヲハタづくり」の実践

私たちは、安全、安心で、最高品質の製品（サービス）を、お買い求めやすい価格で提供するために、創意工夫を重ね、常にお客様のご満足を高めることを最優先して行動します。

2 法令等の遵守

私たちは、遵法精神に基づき、法令等を遵守するとともに、社会倫理に則った企業活動を進めます。また、アヲハタグループの一員であることを常に自覚し、社内の規程・ルールなどを守り、責任ある行動をとります。

3 公平、公正、健全な関係

私たちは、政治・行政との健全な関係を保ちます。また、取引先やお客様に対しては、「畏れず狎れず（おそれず、なれず＝かしこまりすぎず、なれなれしくせず）」の姿勢で、節度を持って対応し、公平かつ公正で、健全な信頼関係を保ちます。

4 公私の峻別

私たちは、社訓に則り、公私を峻別し、公平、公正、明瞭に業務を進め、会社の財産や情報、あるいは会社によって与えられた権限を濫用あるいは私的に利用しません。

5 情報の管理

私たちは、各種の企業情報の重要性を理解し、機密保持に努めます。また、インサイダー取引に関する規制を遵守します。

6 環境保全活動

私たちは、アヲハタグループ環境基本方針の内容をよく理解し、資源やエネルギーの有効利用を図り、環境負荷の低減に努力します。また、日常家庭生活においても環境保全に努めます。

7 地域社会との共生

私たちは、健全な市民社会の一員として、ボランティア活動等の地域活動に関心を持ち、地域社会とのコミュニケーションを深めます。

8 働きやすい職場

私たちは、人権を尊重し、健全かつ安全で、快適な職場づくりに努めます。

資料編 経営・CSR・環境保全への取り組みの歴史

西暦	経営・CSRに関する取り組み	環境保全に関する取り組み
1932年	アヲハタ印のみかん缶詰、オレンジママレード等のジャム類の製造を目的とし、株式会社旗道園として創業	
1943年	企業整備令により株式会社旗道園は解散、広島県合同缶詰株式会社に統合	
1948年	終戦後、青旗缶詰株式会社として再発足	
1962年	「キユーピーミートソース」などの調理食品缶詰の製造を開始	
1966年	株式会社広島アヲハタ（現竹原工場）を設立	
1970年	甘さの少ない低糖度ジャムを開発し「アヲハタ 55 オレンジママレード」を発売	
1972年		排水処理装置を導入（現ジャム工場:活性汚泥方式、現竹原工場:回転円盤生物接触方式（RBC） みかん外皮乾燥装置を導入
1974年	丸菱アヲハタ株式会社（現山形工場）を設立	排水処理にラグーン施設を導入（現山形工場） 砂糖バルク輸送を開始（現ジャム工場）
1976年		みかんの排水処理にメタン醗酵システムを導入（現竹原工場）
1989年	アヲハタ株式会社に商号変更	
1990年		チラー設備を導入（現ジャム工場）
1991年		外部委託による植物性残渣の再資源化（肥料化）開始（現ジャム工場・現竹原工場）
1994年		メタン醗酵と活性汚泥を組み合わせた排水処理施設を設置（現ジャム工場） 容器減容化を推進（びんの軽量化など）
1996年		日本で初めて調理缶詰に環境にやさしいタルク缶を採用
1998年	広島証券取引所に株式を上場	環境管理を専門とする部署を設置
1999年	アヲハタグループ環境基本方針策定 アヲハタ株式会社ジャム事業本部（現ジャム工場）でISO14001の認証取得	太陽光発電システムを導入
2000年	東京証券取引所市場第二部に株式を上場	
2001年	アヲハタグループ本社サイトでISO14001の認証取得 「環境報告書2001」を発行、以降毎年発行 東北アヲハタ株式会社（現山形工場）・芸南食品株式会社（現竹原工場）でHACCPの認証取得 アヲハタ奨学金基金を設立	全工場の廃棄物焼却炉を廃止
2002年	東北アヲハタ株式会社（現山形工場）・芸南食品株式会社（現竹原工場）でISO14001の認証取得	
2003年	ボランティア休暇制度を導入	
2004年	アヲハタグループ行動規範を制定 東北アヲハタ株式会社（現山形工場）でISO9001の認証取得	排水処理設備調整槽を設置（現竹原工場）
2005年	ジャム工場でISO9001の認証取得 「アヲハタ55ジャム」にユニバーサルデザインびん採用	地中冷熱利用ハイブリッド型冷却システムを導入（ジャム工場） ゼロエミッションを達成（現山形工場）
2006年	内部通報制度「コンプライアンス110番」運用開始	クリーンジャパンセンター会長賞受賞
2007年	ISO14001の認証取得4サイト統合	「チーム・マイナス6%」に登録
2009年	ボランティア活動などに関する社内「ポイント制度」を導入	ガスボイラーを導入（ジャム工場） 食品産業CO_2削減大賞で「農林水産大臣賞」を受賞
2011年		「チャレンジ25」に登録
2012年	ジャムのPR施設「アヲハタ ジャムデッキ」をジャム工場内に新設	
2013年	広島県と「包括的連携に関する協定」を締結 フードバンク活動に参加（ジャム工場・現竹原工場）	ガスボイラーを導入（現山形工場・現竹原工場） 電子マニフェストを導入（ジャム工場・現竹原工場）
2014年	キユーピー株式会社より、家庭用ジャム・スプレッド商品販売事業を承継	
2015年	芸南食品株式会社および株式会社エイエフシイを吸収合併 ジャム工場・竹原工場・東北アヲハタ株式会社（現山形工場）でFSSC22000の認証取得	
2016年	ISO14001:2015年版の認証取得	加熱殺菌装置を更新（ジャム工場）
2018年	東北アヲハタ株式会社を吸収合併 広島大学と「包括的研究協力に関する協定」を締結 「アヲハタ果実研究所」を広島県三次市に設置	
2019年	「工場見学アプリ」配信開始	
2020年	「アヲハタ くちどけいちご」発売 「Instagram/Twitter公式アカウント」開設	残さ処理機を導入（山形工場）

資料編 環境会計

集計範囲:アヲハタグループ（国内）生産3工場
対象期間:2019年12月1日～2020年11月30日
（注）表示単位未満を四捨五入しているため、合計値が一致しない場合があります。

■ 環境保全コスト（事業活動に応じた分類）

当期の環境保全設備投資額は、41,503千円となりました。当期の設備投資の主要なものとしては、排水処理設備の更新、省エネ設備の更新、資源循環設備の導入、省資源設備の増強などです。

当期の費用額は、167,006千円で前年度と比較すると14,052千円（9.2%）増加しています。これは排水関連、資源循環関連等の設備投資の償却費用の増加によるものです。

（単位:千円）

環境保全コスト（事業活動に応じた分類）			2020年度		2019年度	
分類		主な取り組みの内容	投資額	費用額	投資額	費用額
（1）事業エリア内コスト			41,503	108,609	76,240	100,741
内訳	（1）−1公害防止コスト	排水処理設備の更新、増強等	21,884	54,486	17,721	50,084
内訳	（1）−2地球環境保全コスト	受電トランス、自動蒸気設備、給湯設備更新等	2,482	7,117	44,723	5,593
内訳	（1）−3資源循環コスト	生ごみ処理機の導入、記録計更新等	17,137	47,006	13,796	45,064
（2）上・下流コスト		容器包装材の再商品化義務費用	0	22,091	0	18,021
（3）管理活動コスト		ISO14001費用、構内美化緑化費用	0	32,292	0	30,557
（4）研究開発コスト		容器の軽量化研究人件費	0	3,694	0	3,295
（5）社会活動コスト		環境保全団体等への寄付	0	320	0	340
（6）環境損傷対応コスト		なし	0	0	0	0
合計			41,503	167,006	76,240	152,954

■ 環境保全対策に伴う経済効果（実質的効果）

排出物のリサイクルによる売却益は市況の変化により前年比12.7%減の2,869千円で、費用の節減効果が36,963千円となり、前年比18.3%減少しました。

（単位:千円）

環境保全対策に伴う経済効果（実質的効果）			
効果の内容		金額（2020年度）	金額（2019年度）
収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクル又は使用済み製品等のリサイクルによる事業収入	2,869	3,287
費用節減	排水処理費用の削減	4,747	4,627
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	14,210	13,771
費用節減	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	15,137	23,547
費用節減	容器包装等の低環境負荷化のための追加的取り組み	0	0
合計		36,963	45,231

■ 環境保全効果

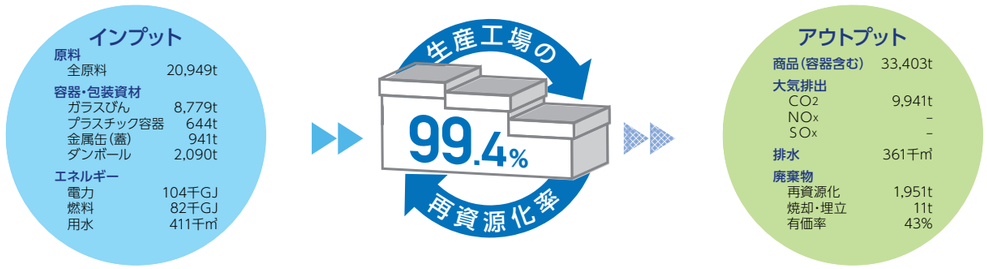
環境保全効果については、水資源の投入量は多品種少量品目が多くなり増加しましたが、総エネルギー投入量、温室効果ガス排出量は減少しています。全工場で製造工程の改善や生産効率の向上を進め、環境負荷の低減を進めています。

今後とも、環境負荷を低減するとともにエネルギーの消費量を含めた温暖化防止策に重点をおいた環境投資を継続しておこなってまいります。

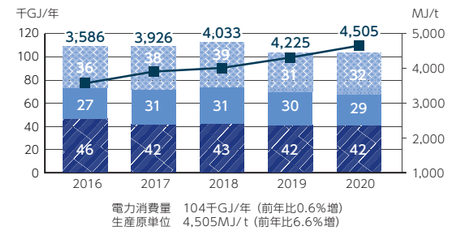
（単位:kℓ、㎥、t）

環境保全効果				
環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標（単位）	2020年度	2019年度（基準期間）	基準期間との差（環境保全効果）
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	総エネルギー投入量（原油換算kℓ）	4,794	4,886	▲ 93
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	水資源投入量（㎥）	411,030	409,008	2022
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	温室効果ガス排出量（t-CO_2）	9,941	10,164	▲ 223
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	廃棄物等総排出量（t）	1,961	2,112	▲ 151
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	廃棄物最終処分量（t）	11	16	▲ 4
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	総排水量（㎥）	361,315	357,923	3392
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	水質（COD）（t）	21	19	2
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	NOx排出量（t）	—	—	—
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	SOx排出量（t）	—	—	—

資料編 生産工場の環境負荷状況

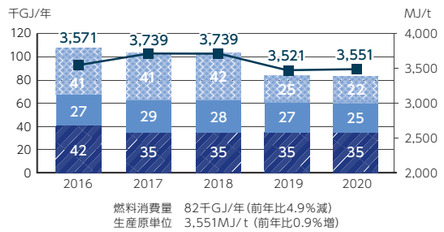


◆ 電力消費量の推移



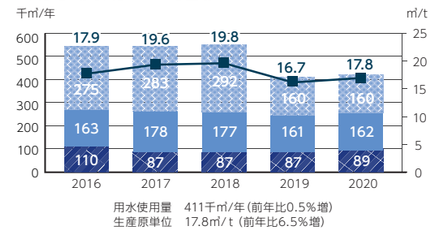
電力消費量　104千GJ/年（前年比0.6%増）
生産原単位　4,505MJ/t（前年比6.6%増）

◆ 燃料消費量の推移



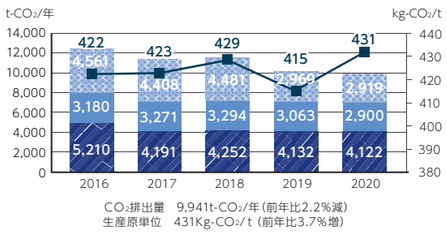
燃料消費量　82千GJ/年（前年比4.9%減）
生産原単位　3,551MJ/t（前年比0.9%増）

◆ 用水使用量の推移



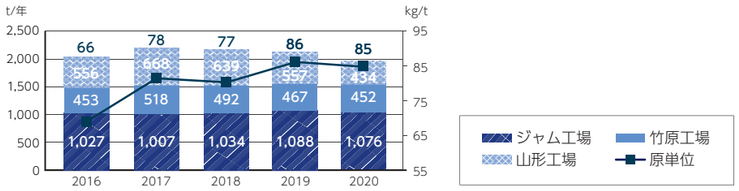
用水使用量　411千㎥/年（前年比0.5%増）
生産原単位　17.8㎥/t（前年比6.5%増）

◆ CO_2排出量の推移

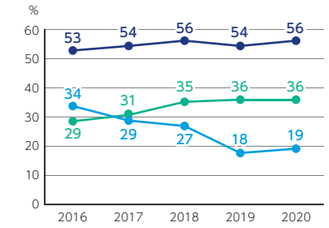


CO_2排出量　9,941t-CO_2/年（前年比2.2%減）
生産原単位　431Kg-CO_2/t（前年比3.7%増）

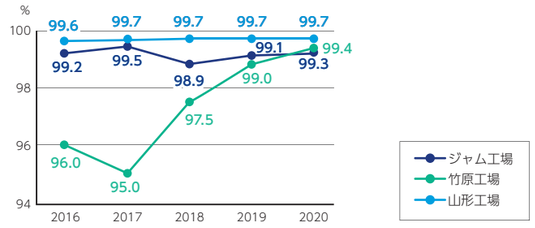
◆ 排出物量の推移



◆ 有価率の推移



◆ 再資源化率の推移



アヲハタ株式会社の概要

(2020年11月30日現在)

［商　号］アヲハタ株式会社
［創　業］1932年 12月
［設　立］1948年 12月
［資本金］9億1,510万円
［従業員数］598名(連結)
［所在地］本　　社 ／広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号
ジャム工場 ／広島県竹原市忠海中町一丁目2番43号
竹 原 工 場 ／広島県竹原市竹原町1678番地の13
山 形 工 場 ／山形県北村山郡大石田町大字鷹ノ巣484-1
営 業 拠 点 ／【家庭用営業部】
札幌営業所
仙台営業所
関東営業所
名古屋営業所
大阪営業所
中四国営業所
福岡営業所
広域・東京営業部
【産業用営業部】
関東営業所
関西営業所

グループ会社(国内)

テクノエイド株式会社
食品製造設備の保守管理、附帯設備の維持管理および食品製造に係る機械類の販売ならびに環境衛生関連業務他

レインボー食品株式会社
地域特産品等の仕入および販売他

グループ会社(海外)

杭州碧幟食品有限公司(中国)
フルーツ加工品の製造・販売

烟台青旗農業科技開発有限公司(中国)
イチゴ苗の育成および契約産地等への供給

青島青旗食品有限公司(中国)
農畜水産品及びその加工品の仕入・販売・輸出入
食品加工設備の仕入・販売・リース・輸出入
農畜水産品に関する生産技術指導及びコンサルティング

Santiago Agrisupply SpA(チリ)
農産物の加工・販売

発行・連絡先
アヲハタ株式会社　経営本部　総務部
〒729-2392　広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号
TEL:0846-26-0111　FAX:0846-26-0537
URL http://www.aohata.co.jp/

アヲハタ