



## 品質・安全

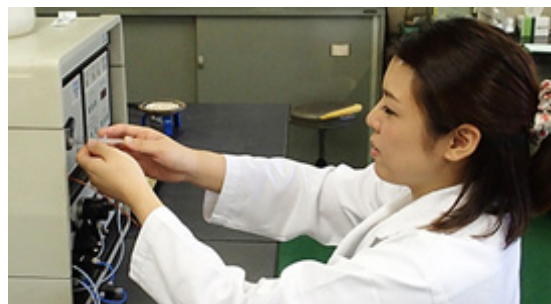
安全で安心できる高品質の製品・サービスを提供します。

### 品質への取り組み

#### 基本的な考え方

ロッテグループは、製品が安全・安心で高品質であることはもちろん、その上で「楽しさ」「おいしさ」「やすらぎ」の付加価値が感じられることも大切な品質基準の一つと考え、製品づくりに取り組んでいます。

こうした考えのもと、「みなさまから愛され、信頼される、よりよい製品やサービスを提供し、世界中の豊かな暮らしに貢献します」というロッテグループミッションの実現に向けて、企画・開発から、生産・輸送、販売に至るすべての段階でお客様にご満足いただける品質を実現するための取り組みを行っています。



#### 品質・安全管理

ロッテは、品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001（※）および食品製造時の衛生管理手法HACCP（※※）に則り、原材料受入れから生産、出荷に至るまでの各工程において厳重な品質管理を行っています。また環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001（※※※）に基づき、環境への配慮も行っています。

とりわけ、生産段階における品質管理の徹底には力を入れています。各工場の生産技術課が中心となって品質・衛生状況を管理・監督しており、主要な生産品目ごとに品質方針を定め、製品の安全・安心・高品質の確保に努めています。また、ロッテにおける食の安全・安心を、統一した見解に基づき包括的に推進する部署として、品質保証部を設けています。

お客様から寄せられるお問い合わせやご意見のうち、品質や安全性に関するものについては、各工場、中央研究所、品質保証部が連携し、適切に対応し、問題があった場合には再発防止を図ることで、品質・安全性の維持・向上に努めています。

品質保証部では、2016年度から、工場に対する定期品質監査を行っています。ロッテ5工場（浦和・狭山・九州・滋賀・神戸）およびロッテグループ会社（メリーチョコレート・銀座コージーコーナー）の工場を対象に、共通の基準に基づいて品質保証体制を確認しています。

※ISO（アイエスオー）9001：組織が品質マネジメントシステムを確立、実施、維持し、その有効性を継続的に改善するための国際的な認証規格

※※HACCP（ハセップまたはハサップ）：食品の原料の受入れから製造・出荷までのすべての工程において、危害の発生を防止するための重要ポイントを継続的に監視・記録する衛生管理手法

※※※ISO（アイエスオー）14001：組織が企業活動を行う際、環境に及ぼす影響を最小限に留める事を目的に定められた国際的な認証規格

## ISO9001・HACCP認証取得状況

浦和・狭山・九州・滋賀工場は、2000年にISO9001およびISO14001の認証を取得しています。

また、浦和・九州・滋賀・神戸工場では、アイスクリームの製造に関し、HACCP認証を取得しています。これは、アイスクリームを含む乳製品が、食品の製造・加工の工程を厚生労働省が承認する総合衛生管理製造過程承認制度の対象食品であることによるものです。

## 衛生管理

ロッテの各工場では、製品の安全・安心を確保するために、徹底した衛生管理を行っています。

### 1. 異物混入対策

工場では商品への異物混入防止施策を重点的に実施しています。

生産現場への入室時には、手洗い・アルコール消毒はもちろん、空気の噴射による「エアシャワー」、掃除機のように吸い取る「吸引式毛髪・塵埃除去機」、「粘着ローラーがけ」の3重の工程を経て、衣服に付着した毛髪やホコリなどの異物を取り除いています。

また、製造工程においては、金属検出器、エックス線検査装置、画像処理装置など複数の異物検出装置を用いて商品の安全性を確保しています。



エアシャワー

吸引式毛髪・塵埃除去機

粘着ローラーがけ

### 2. 衛生点検の実施

工場の衛生管理状況の確認、工場間の情報共有、問題発生の予防などを目的として衛生点検を実施しています。衛生点検での指摘事項については直ちに改善し、次回点検時に改善が継続されているのを再確認しています。

ロッテの工場では、主に4つの衛生点検を実施しています。

1. 工場の生産現場の衛生管理担当による衛生点検
2. 工場長・部署長による衛生点検
3. 本社員による衛生点検
4. 本社品質保証部による衛生点検（定期品質監査）

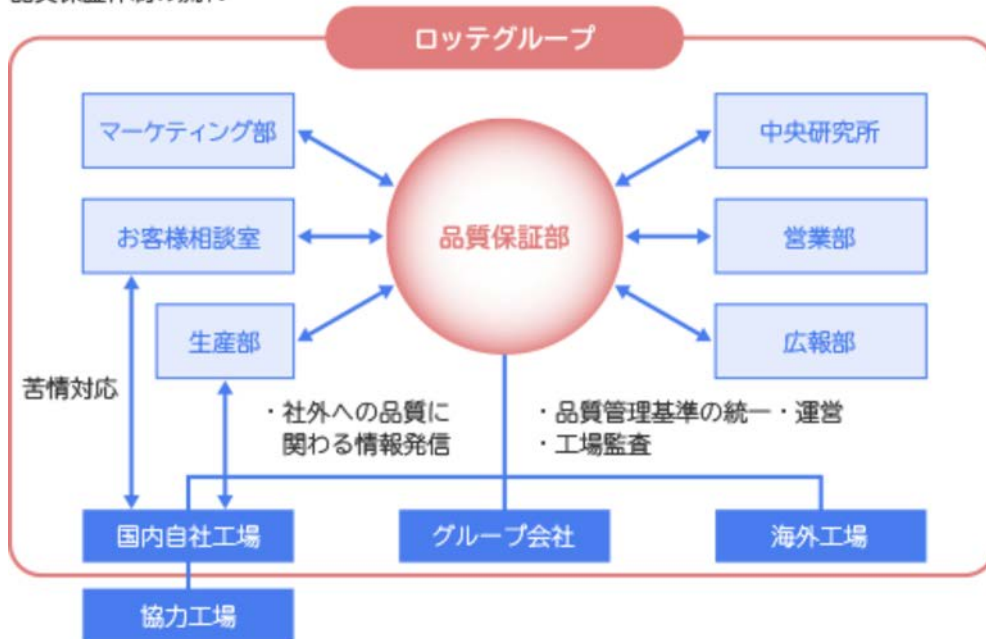


衛生点検の様子

## 品質管理を支える社内ネットワークの構築

ロッテは、発売されるそれぞれの商品について、企画開発の段階から「市場」「製品」「検査規格」「製造関連」などに情報を分類・記録し、イントラネットを通じて、研究、開発、工場、営業、宣伝などの各部門で共有する体制を整えています。この情報をもとに複数の部門が何重ものチェックを行うことで、品質管理の厳密性を高めています。

品質保証体制の流れ



## ユニバーサルデザインへの取り組み

容器包装には、本来、「内容を伝える」「品質を守る」という2つの役割があります。ロッテの容器包装は、(1) 中に入っている商品がわかりやすいこと、(2) お客様に届くまで品質を保持できること、(3) 楽しさが伝わること、の3点を基準としています。さらに、すべての方々にとって使いやすく、わかりやすい容器包装・表示をめざし、ユニバーサルデザインの観点から開発に取り組んでいます。2014年度には、開発に当たって配慮すべきことをまとめた「ロッテユニバーサルデザイン基準」を制定しました。「ひとにやさしいパッケージ」を包装設計方針として掲げ、より良い包装・デザイン開発を進めています。

## 包装設計方針 ひとにやさしいパッケージ

### ■ 基準1 快適に開けやすいパッケージ

開け方がわかりやすく、開けやすいパッケージ

### ■ 基準2 わかりやすい表示

表示がわかりやすく、見やすい

### ■ 基準3 どのような商品であるかが正しく伝わるデザイン

過度な誇張や演出を抑え、誤解なく商品内容が伝わる表現

### ■ 基準4 安全と安心に配慮

商品を扱う時も安全性が高いこと

### ■ 基準5 捨てやすい工夫

使い終わったパッケージをつぶしやすくする

## ユニバーサルデザインフォント使用

<「ガーナ」「アーモンドチョコレート」「カスタードケーキ」など>

裏面表示の読みやすさ向上と誤読防止のために、書体にさまざまな工夫が施されたユニバーサルデザインフォントを、「ガーナ」「アーモンドチョコレート」「カスタードケーキ」などの商品包装で採用しています。



ユニバーサルデザインフォントは、文字としての美しさを損なわずに、より小さなサイズでも「文字のかたちがわかりやすく」「読みまちがえにくく」「文章が読みやすい」ことをめざして、工夫し開発された書体です。

一般的な書体（新ゴ）とユニバーサルデザインフォント（UD新ゴ）の比較例



→ 株式会社モリスワのホームページより転用 (<http://www.morisawa.co.jp/fonts/udfont/>)

## ユニバーサルデザインへの取り組み

### <開封性改善>

- ・「ブラックブラック(粒) ワンプッシュボトル」

ワンプッシュボトルの押しボタンの構造を改善。押す位置の視認性を向上するとともに、押ししたときに力点に指が当たりやすいように段差をつけました。

改善前



改善後



【改善ポイント】

- ①エッジ部に力がかかりやすいように段差を付けた
- ②ボタン自体への刻印で視認性を向上

- ・「爽」

開封つまみを左下隅から手前中心に変更。フタに力が伝わりやすくなり、より開けやすくなりました。

改善前



改善後



### <廃棄性向上>

- ・「ガーナ生チョコレート」

カートンの底面と側面にミシン目を配し、箱を潰しやすくなりました。

オモテ面



ウラ面

