



環境

環境問題を重視しています。

環境保全への姿勢を「環境方針」に定めるとともに、ISO14001に基づく環境経営を推進しています。

環境方針

ロッテの事業は、自然の恩恵を受けて成長してきました。だからこそ私たちは、自然とともに生きる企業であることを自任し、地球環境を守る取り組みを続けています。そうすることが、永遠に親しまれる企業となることにつながると考えています。

この姿勢を表明するものとして、2000年に、「ロッテの環境方針」を定めました。この方針に基づき、製造時はもちろん、製品開発や物流など事業活動の全段階において、環境保全に取り組んでいきます。

ロッテの環境方針 (2000年5月10日策定)

● 環境理念

株式会社ロッテは地球環境の保全が地球に存在する全ての生命の存続に係わる最重要課題として捉え、人類も地球社会の一員であることを深く認識し、地球環境の継続的な改善に努力して、永遠に「お口の恋人ロッテ」として親しまれる会社であることを目指します。

● 基本方針

地球環境の保全を第一に、自然資源の有効活用、自然との共生に努め、以下の方針に基づき環境対策を推進する。

企業活動が地球環境に及ぼす影響を把握し、環境負荷を考慮した「健康で夢のある商品」を提供する企業活動を行う。

環境関連法規を遵守するとともに、自主管理基準を制定して環境保全を推進する。

環境目的・環境目標を定め、継続的な環境に対する改善と汚染の予防に努める。

環境教育・社内広報活動により、社員の環境問題に関する意識の向上を図る。

内部環境監査を実施し継続的に環境保全活動を改善する。

環境方針は要請に応じ一般に公開する。

❖ 環境への取り組み

▶ 環境マネジメント

▶ 省エネ活動の取り組み

▶ 環境に配慮した容器包装

▶ 資源の有効活用

▶ 周辺環境の保護

▶ 物流の環境配慮



環境

環境問題を重視しています。

環境マネジメント

基本的な考え方

ロッテは、環境マネジメントシステム（EMS）の国際規格「ISO14001」に準じた活動を通じて、環境負荷の低減に努めています。

また、EMSがより実効的なものとなるよう環境監査を実施するとともに、従業員を対象とする教育・啓発活動にも取り組んでいます。

環境活動推進体制

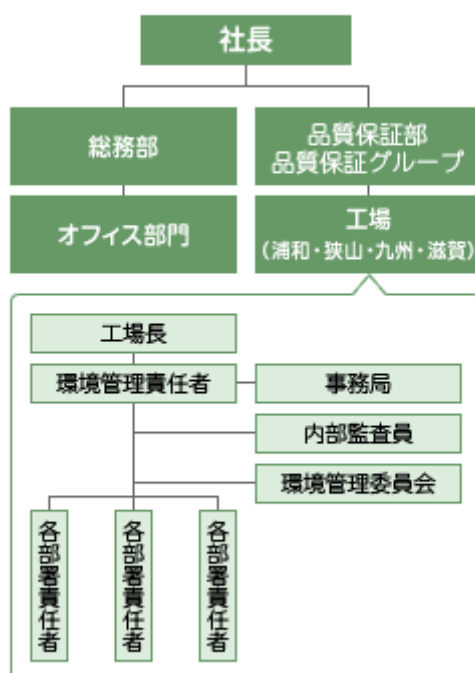
ロッテは、各工場がISO14001に則った環境負荷低減活動を実践し、品質保証部がその取りまとめを行うという体制のもと、環境保全活動を推進しています。

各工場では、工場長をトップとした環境管理体制のもと、工場の状況や実態に則した運営を行い、環境負荷の低減に取り組んでいます。

品質保証部は、全体のEMS運営管理業務の推進・支援を行っており、工場ごとのルール規格化や標準化のほか、工場間での調整を支援する役割も担っています。

また、オフィス部門における環境保全活動は、本社総務部が中心に推進・実施しています。

ロッテの環境活動推進体制（2016年度）



内部環境監査

ロッテでは、年に1~2回、各工場で内部環境監査を実施し、環境保全活動の継続的な改善に活かしています。監査の際に、監査項目や対象に合わせてチェックリストを作成・使用することで、監査の実効性を高めています。監査で指摘された「改善の機会（※）」を踏まえ、各工場で改善を図っています。

	2015年度	2016年度
改善の機会の指摘（※※）（件）	76	33

なお、監査員は、独自の基準により認定された「主任監査員」「監査員」が務めています。

	2015年度	2016年度
環境監査員認定者数（※※）（名）	218	234

※改善の機会：「不適合ではないが、システム改善のために何らかの対応が望ましい」と監査員が判断した事象

※※改善の機会の指摘件数および環境監査員認定者数：ISO14001を認証取得している4工場の合計値

従業員の教育・啓発

ロッテは、従業員一人ひとりが環境保全の重要性を正しく認識し、理解を深めることが重要と考えています。こうした考えのもと、新入社員、中途入社・転勤者など、新たに職場に入る従業員はもとより、臨時社員も含めて、同様の環境教育を行っています。

また、各種法定資格の取得を奨励しており、エネルギー管理士や高圧ガス製造保安責任者などの育成に力を入れています。



環境教育の様子

環境教育の評価制度

教育活動の効果を高め、実際の環境活動につなげるために、教育・訓練の有効性評価、力量（コンピテンシー）評価を実施しています。認識度、力量進度の調査結果をもとに3~5段階で評価することで、環境教育の実効性の向上を図っています。

環境管理責任者・事務局の取り組み

各工場の環境管理責任者・事務局では、品質保証部と定期的に会議を実施し、環境管理のシステムに関する情報や、その他の環境情報を共有しています。

また、ISO14001が2015年に規格改訂されたことから、この改訂版移行に向けた準備にも携わっています。広い視点・知見を有する外部コンサルタントのアドバイスを受けつつ必要な準備を進めるとともに、改訂規格の内部監査員教育なども実施し、環境対応レベルの向上に努めています。



環境

環境問題を重視しています。

省エネ活動の取り組み

基本的な考え方

ロッテは、限りあるエネルギーの使用量削減や環境負荷の低減を目的として、全社を通じて省エネ活動に取り組んでいます。

エネルギー使用量の多い工場では、省エネ設備・高効率機器の導入や燃料転換を進め、オフィスでは照明のLED化や「クールビズ」「ウォームビズ」といった活動を推進しています。

また、2017年6月には「エネルギー管理規定」を施行しました。遵守すべき明確なルールを定めることで、より厳密な省エネの実践に役立てる考えです。

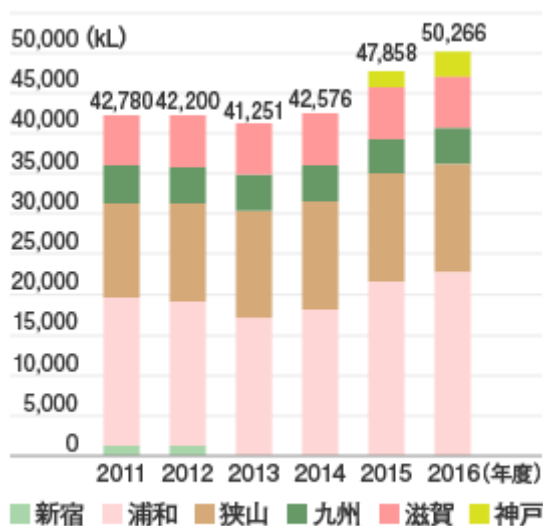
これらの活動は、従業員の省エネルギーに対する意識改善や啓発にも役立っており、今後も継続して取り組んでいきます。

工場の使用エネルギー管理

菓子・アイス製造では、加熱や冷却・冷凍工程が多いことから、生産工程に多くのエネルギーを使用します。ロッテは、使用エネルギーを適切に管理するとともに、省エネ法（※）における特定事業者の目標とされている「中長期的にみて年平均1%以上のエネルギー消費原単位の低減」の達成に向けて、各工場でのエネルギー使用量の削減に取り組んでいます。

※省エネ法：正式名称は「エネルギーの使用の合理化に関する法律」。石油危機を契機として1979年に制定された法律で、工場・事業場、輸送、建築物、機械器具の4分野の事業者のエネルギー使用について規制している。

各工場でのエネルギー使用量の推移



※2013年度に新宿工場は狭山工場へ移管しました。
 ※2015年度に神戸工場が追加されました。

省エネ設備導入および省エネ改善活動

ロッテの各工場では、設備面や運用面などさまざまな角度から、省エネに向けた改善活動を実施しています。

<設備>

1.生産工程での環境負荷低減に向けて、運転効率・能力の高い省エネ型設備の導入および更新を、順次実施しています。

<運用>

2.省エネ委員会を開催し、取り組み成果やエネルギー使用量・CO₂排出量の実績などを報告しています。

3.省エネ改善チームを設け、普段気がつかないエネルギーのムダを見つけ、一つひとつの小さな効果を積み重ねて確実な改善につなげることを目的に、「省エネパトロール」を実施しています。

「省エネパトロール」は、定期的に各工場で開催しており、施設の担当者および生産現場の担当者が工場を巡回して、エネルギー使用のムダがないかを確認しています。



省エネパトロール

- 節電の呼び掛け
- 圧縮エアリークの防止に向けた改善
- 照明、空調、設備の電源など、生産ラインでのムダの削減



環境

環境問題を重視しています。

環境に配慮した容器包装

基本的な考え方

商品の容器包装には、商品がお客様のお手元に安心・安全な状態で届き、おいしく召し上がっていただけるよう、「商品の品質を守る」という大切な役割があります。しかし、商品を食べ終わるとごみになってしまうのも事実です。

ロッテは、容器包装の廃棄に伴う環境負荷をできる限り低減するために、容器包装の3R（リデュース・リユース・リサイクル）、特にリデュースの推進を注力目標と位置づけ、過剰包装の見直し、容器包装の軽量化・薄肉化（※）に取り組んでいます。

※薄肉化：厚みを減らすこと。

包材の削減・軽量化

容器包装の包材を削減することは、省資源はもちろんのこと、発生するごみの削減にもつながります。

ロッテは、各種の品質試験を経て、「商品の品質を守る」という容器包装の最も重要な役割を確保した上で、容器包装の薄肉化や面積の縮小化などに積極的に取り組んでいます。

■ シュリンクフィルムの薄肉化 (ブラックブラックハードミニボトル)

シュリンクフィルムの厚みを減らすことで軽量化を実現。



0.165g/個 ↓ (約20%削減)

■ 内袋の軽量化 (パイの実)

内袋のサイズを見直すことで使用フィルムのセンターシール幅、横幅（ピッチ幅）を短縮し、軽量化を実現。



センターシール幅短縮 0.14g/個 ↓ (約3.0%削減)
横幅(ピッチ幅)短縮 0.21g/個 ↓ (約4.5%削減)

● 軽量化 (カルピスアイスパーマルチ)

外箱に使用する厚紙をより軽量なものに変更したほか、個包装の幅を見直すことで、全体の軽量化を図りました。



紙箱5g/枚 (約11.9%削減)
個包装0.02g/枚 (約4.4%削減)



環境

環境問題を重視しています。

資源の有効活用

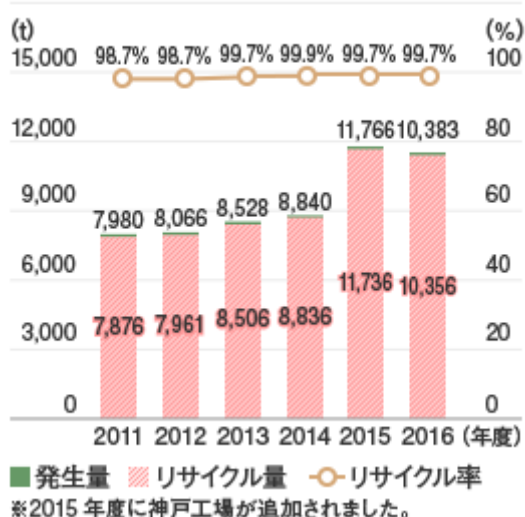
基本的な考え方

ロッテ商品の原材料の多くは自然の恵みであり、事業を維持・存続していく上で、地球環境を保全していくことは不可欠です。ロッテは、限られた資源の有効活用に努めるほか、3R（リデュース、リユース、リサイクル）を実践し、廃棄物発生量の低減に取り組んでいます。

工場におけるリサイクル

ロッテの各工場では、最終的に埋め立て処分となる廃棄物を0%に抑えるゼロエミッションへの取り組みを継続しており、2016年度はリサイクル率99.7%となりました。今後もこれらの取り組みを継続していきます。

生産工程での廃棄物発生量とリサイクル量の推移





環境

環境問題を重視しています。

周辺環境の保護

❖ 基本的な考え方

ロッテの工場の周囲には、住宅やオフィスが多いことから、周辺環境には特に配慮しています。地域に根ざし、地域と共生する工場として、周辺の大気・水質への影響を最小限に抑えるために、さまざまな取り組みを進めています。

❖ 臭気対策

ガムやチョコレートなどの商品にはさまざまな香りがついていますが、この「香り」も工場外部に放出されると、「臭気」という環境負荷になってしまいます。そのため、強力な脱臭装置を設置して香りが外部に漏れないよう対策しています。

❖ 水質の保全

各工場周辺の水質保全に向けては、廃水処理施設を適切に管理・運用し、法令を遵守した排水を行っています。また、これらの取り組みの効果と、水環境の現状を把握するため、法律（食品衛生法・下水道法・水質汚濁防止法など）、条例（公害防止条例など）に基づき、上下水の水質および汚泥（廃水処理で発生する産業廃棄物）について、以下の測定・確認を実施しています。2016年度末現在、全工場において、適用される法律・条令などの基準すべてを満たしています。

上水（市水・井水）：仕込み水用途の上水の水質測定分析

上水（工業用水・井水）：仕込み水を除く用途の上水の水質測定分析

下水総合排水：廃水処理後の水質の適正管理

脱水汚泥：廃水処理場の汚泥に有害物質が含まれていないことを確認

冷却塔冷却水：冷却水のレジオネラ属菌類の検査をして水質管理が適正であることを確認（自主分析）

さらに各工場では、従業員の意識啓発や施設点検・メンテナンス、敷地内での水質モニタリングなどにも取り組んでいます。



環境

環境問題を重視しています。

物流の環境配慮

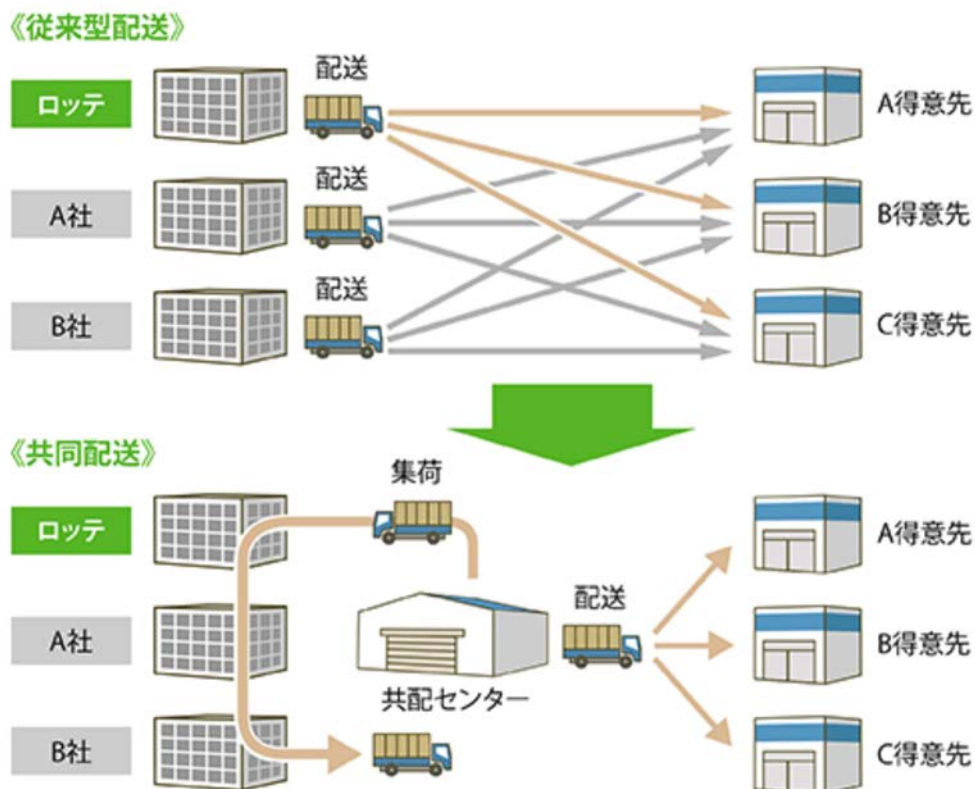
基本的な考え方

日本全国のお客様に商品をお届けしているロッテにとって、物流に伴う環境負荷の低減も、大切な取り組み課題の一つです。ロッテは、商品積載数の向上に努めるとともに、同業他社との共同配送の取り組みやモーダルシフトを推進することで、負荷の低減に努めています。

共同配送の取り組み

ロッテでは、同業他社や運送業者・倉庫業者などと協力し、一部エリアの商品配送を共同で行うことで、トラックの台数を減らし環境負荷の低減につなげています。

共同配送のイメージ



※図は共同配送の一例です。

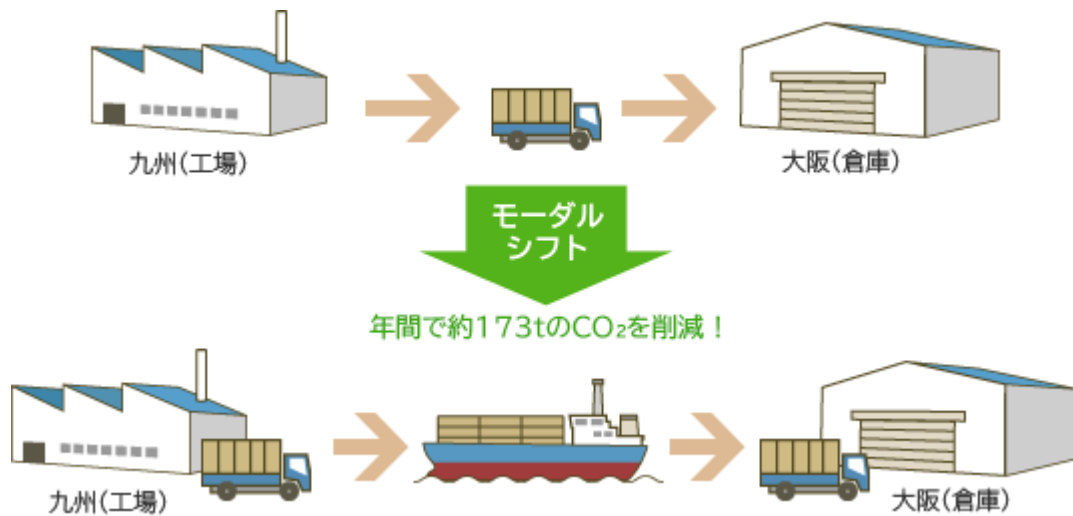
モーダルシフトの推進

モーダルシフトとは、輸送手段をより環境負荷の少ないものへ転換することです。遠くの地域へ多くの商品を輸送する際、トラックなどよりも、鉄道や船舶などを利用するほうが、一度に多くの商品を運ぶことができ、環境負荷の低減につながります。

ロッテでは、このモーダルシフトの一環として、船舶の活用を推進しています。現在は九州から大阪への商品の輸送に船舶を使用することでCO₂排出量を削減しています。

	2015年度	2016年度
CO ₂ 排出量の削減（トン／年）	約144	約173

こうした取り組みが認められ、2002年度に「エコシップマーク優良事業者」（※）に認定されています。また、船舶以外にも、関東から九州、北海道などの長距離輸送の一部で鉄道を活用しています。



九州-大阪間の船舶輸送
フェリーに乗り込むロッテ商品を載せたトラック

※エコシップマーク事業者：エコシップ・モーダルシフト事業実行委員会に認定された、環境負荷の少ない海上輸送を一定以上の割合で利用した荷主企業や物流企業のこと。



エコシップマーク