

APPROACH

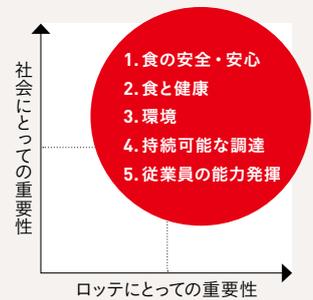
マテリアリティへのアプローチ

STEP 1

マテリアリティの整理

持続可能な社会・環境の実現に貢献するために、事業活動を通じて取り組むべき課題を明確化しました。はじめに、ISO26000*の7つの中核主題をもとに課題を把握し、事業活動において重要な課題を抽出しました。その後、外部の有識者と(株)ロッテに期待される取り組みについて意見交換を行い、マテリアリティを5つに整理しました。

* ISO26000 : ISO (国際標準化機構) が2010年11月に発行した、社会的責任に関する国際ガイダンス規格



食の安全・安心



食と健康



環境



持続可能な調達

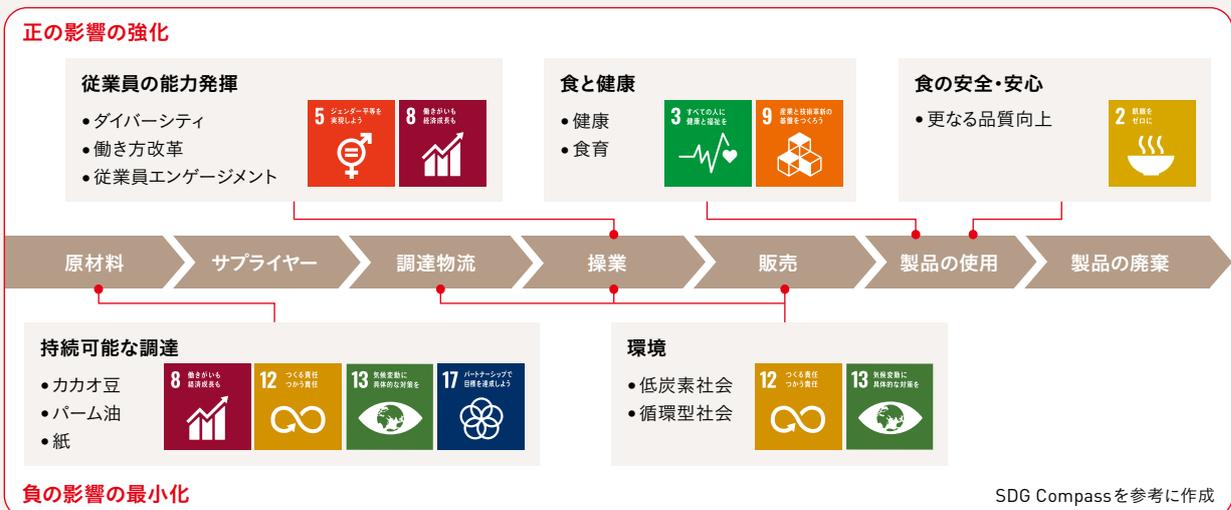


従業員の能力発揮



STEP 2

バリューチェーンにおけるマテリアリティマッピング



SDG Compassを参考に作成

2015年に国連が採択した「持続可能な開発目標(SDGs)」は、世界中の政府、地域社会、企業に対し広く協力を求める、人類と地球の繁栄の実現を目指す行動計画です。SDGs達成とより良い世界の構築に向けて、(株)ロッテでは、各マテリアリティがバリューチェーン上で、「正の影響の強化」もしくは「負の影響の最小化」に貢献するかを特定しました。

(株)ロッテは、創業以来一貫して、「ユーザーオリエンテッド(お客様第一)」「オリジナリティ(独創性)」「クオリティ(最上の品質)」という3つのロッテバリューをすべての企業活動の基本とし、お客様をはじめ、地域や社会に新たな価値を提供することで、成長し続けてきました。近年では、持続可能な社会・環境の実現に貢献するために、社会に及ぼす影響や事業活動における重要性をもとに、マテリアリティ(重要課題)を設定して事業活動を行っています。

STEP 3

ESG 中期目標の策定

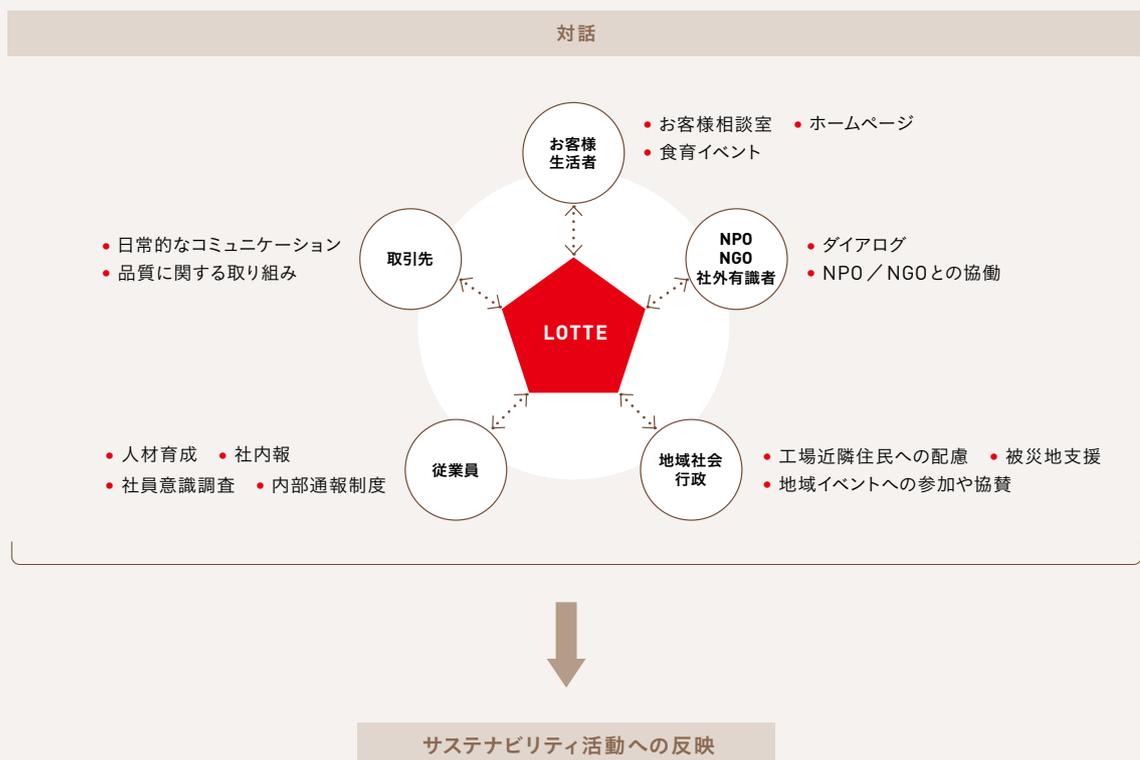
マテリアリティに具体的に取り組むために、ESG 中期目標を策定しました。これらはSDGsへの貢献を考慮して策定しており、SDGsを構成する17のゴールのうち、マテリアリティごとに(株)ロッテとして貢献できるゴールを定め、重点的に取り組んでいきます。また、達成に向けて毎年進捗を確認し、情報公開に努めていきます。



STEP 4

ステークホルダーとの対話

ステークホルダーとの対話を継続的に行っており、いただいたご意見はマテリアリティや ESG 中期目標 の見直し、情報開示の拡充などサステナビリティ活動へ反映しています。



2028

ESG 中期目標

マテリアリティ	取り組み項目	指標	2023年目標	2028年目標
1 食の安全・安心	更なる品質向上	GFSI 承認スキーム (FSSC22000 / BRC)	国内外全工場 認証維持	国内外全工場 認証維持
		ロッテ新品質保証システム LOTTE ADVANCE の導入	国内外開発・ 生産拠点へ 導入完了	国内外開発・ 生産拠点で 継続運用
2 食と健康	健康	「噛むこと」を意識して 実践している人の割合 (国内)	35% 以上	50% 以上
		歯と口の健康のためにキシリトールを生活 に取り入れている人の割合 (国内)	—	50% 以上
		製品を通じた健康な生活への 貢献人数 (国内)	3,456万人以上	さらに拡大を 目指す
	食育	食育体験者数	年間 10万人以上	年間 15万人以上
3 環境	低炭素社会	エネルギー起源 CO ₂ 排出量 (Scope1、2) 削減率 (2019年度比)	—	23% 以上削減 (2050年目標 カーボンニュートラル)
	循環型社会	FLW (食品ロスおよび食品廃棄物) 発生量削減率 (2019年度比 原単位)	—	50% 以上削減
		生産工程から排出された 廃棄物のリサイクル率	99% 以上 (国内)	99% 以上 (国内+海外)
4 持続可能な調達	カカオ豆	フェアカカオ使用率	20% 以上	50% 以上
	パーム油	第三者認証油使用率	100% (国内)	100% (国内+海外)
	紙	環境に配慮した紙使用率 (容器包装)	100% (国内)	100% (国内+海外)
5 従業員の能力発揮	ダイバーシティ	女性管理職比率 (国内)	10% 以上	20% 以上
	働き方改革	一人当たり年間総労働時間 (国内)	1,850時間以下	1,800時間以下
	従業員エンゲージメント	働きがいを感じている 社員割合 (国内)	80% 以上	80% 以上維持



ESG 中期目標 実績ハイライト

安 1. 食の安全・安心

☐ P14-15

1 GFSI 承認スキーム (FSSC22000 / BRC) ☐ P50

- 2019年度 ▶ 認証維持
- 2020年度 ▶ 認証維持
- 2023年目標 ▶ 国内外全工場で認証維持
- 2028年目標 ▶ 国内外全工場で認証維持

2 ロッテ新品質保証システム LOTTE ADVANCE の導入

☐ P50

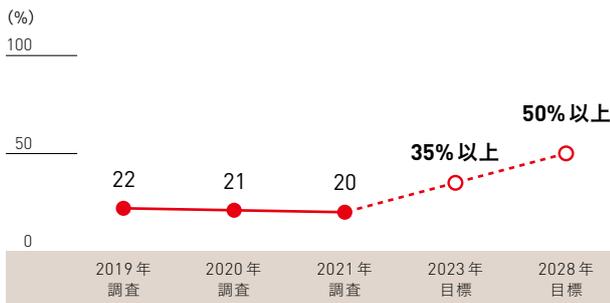
- 2019年度 ▶ 各工場の実態把握完了
- 2020年度 ▶ グループ共通基準の骨子完成
- 2023年目標 ▶ 国内外開発・生産拠点へ導入完了
- 2028年目標 ▶ 国内外開発・生産拠点で継続運用

建 2. 食と健康

☐ P16-17

1 「噛むこと」を意識して実践している人の割合 (国内)

☐ P53



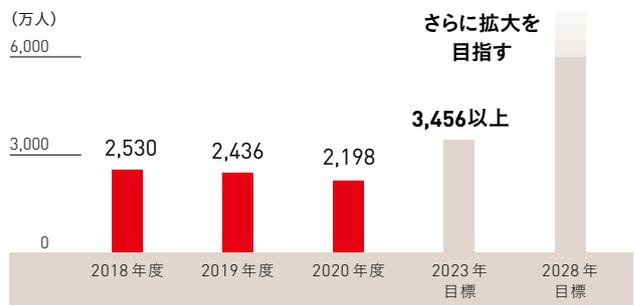
3,000人を対象としたインターネット調査(ロッテ調べ)

2 歯と口の健康のためにキシリトールを生活に取り入れている人の割合 (国内) ☐ P54



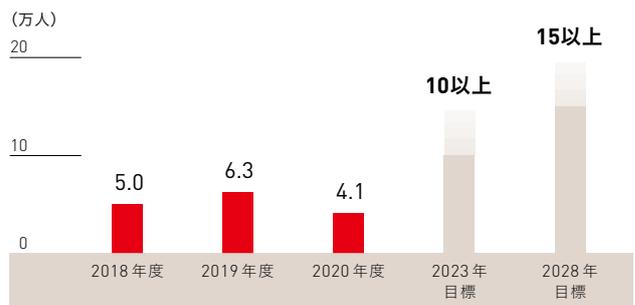
3,000人を対象としたインターネット調査(ロッテ調べ)

3 製品を通じた健康な生活への貢献人数 (国内) ☐ P56



対象ブランド(キシリトール、機能性表示食品、のど飴、ZERO、乳酸菌ショコラほか)のSCI購入率(期間累積)×日本国民人口

4 食育体験者数 ☐ P57

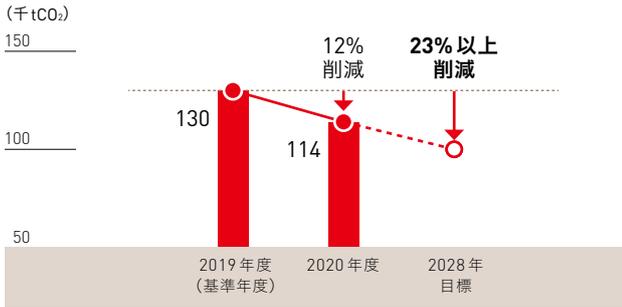


集計対象
株式会社ロッテ

景 3. 環境

□ P18-19

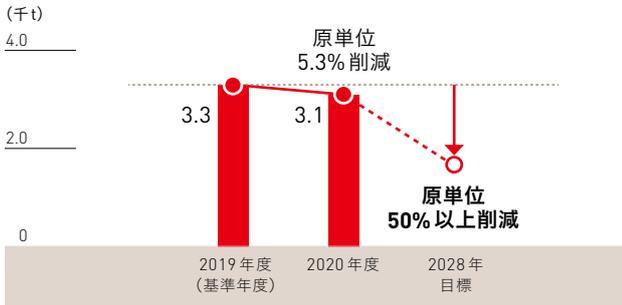
1 エネルギー起源CO₂排出量 (Scope1、2) 削減率 (2019年度比) □ P40



集計対象

国内：株式会社ロッテおよび株式会社メリーチョコレートカンパニー
 海外：主要な海外子会社 (THAI LOTTE CO., LTD.、LOTTE VIETNAM CO., LTD.、PT. LOTTE INDONESIA、LOTTE Wedel sp. z o.o.)

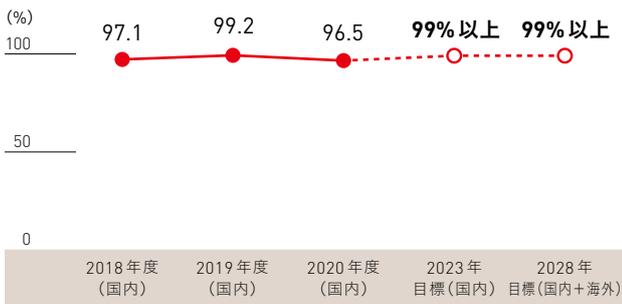
2 FLW (食品ロスおよび食品廃棄物) 発生量削減率 (2019年度比 原単位) □ P42



集計対象

株式会社ロッテおよび株式会社メリーチョコレートカンパニー、主要な海外子会社

3 生産工程から排出された廃棄物のリサイクル率 □ P42



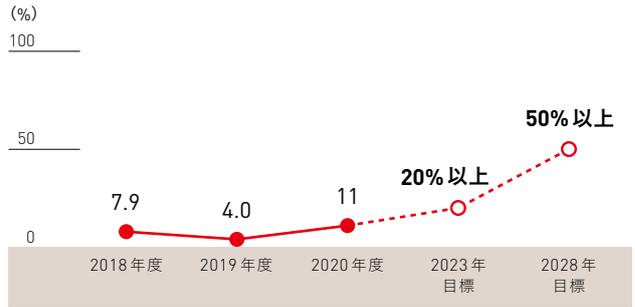
集計対象

株式会社ロッテおよび株式会社メリーチョコレートカンパニー

結 4. 持続可能な調達

□ P20-21

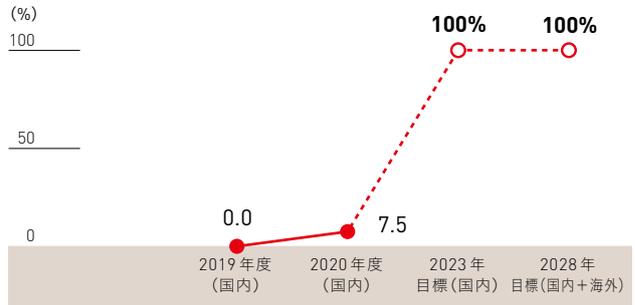
1 フェアカカオ使用率 □ P46



集計対象

株式会社ロッテ
 豆の状態調達したカカオ豆の重量

2 第三者認証油使用率 □ P47



集計対象

株式会社ロッテおよび株式会社メリーチョコレートカンパニー
 油脂および油脂加工品に含まれるパーム油の重量

3 環境に配慮した紙使用率 (容器包装) □ P48



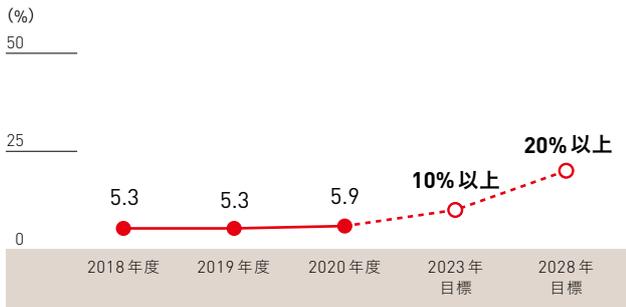
集計対象

株式会社ロッテおよび株式会社メリーチョコレートカンパニー

5. 従業員の能力発揮

□ P22-23

1 女性管理職比率(国内) □ P31



集計対象

株式会社ロッテおよび株式会社メリーチョコレートカンパニー

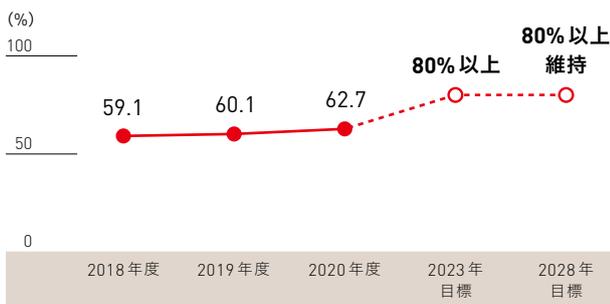
2 一人当たり年間総労働時間(国内) □ P32



集計対象

株式会社ロッテおよび株式会社メリーチョコレートカンパニー

3 働きがいを感じている社員割合(国内) □ P34



集計対象

株式会社ロッテおよび株式会社メリーチョコレートカンパニー

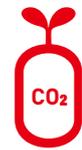
CO₂排出量削減目標変更について

2028年目標



2050年目標

カーボンニュートラル



(注) 2019年度比

日本政府が「2050年カーボンニュートラル宣言」を発表したことを受けて、エネルギー起源CO₂排出量(Scope1、2)削減率に関する目標のアップデートを行いました。日本政府と同じく、私たちも2050年度までにカーボンニュートラルを達成する目標を掲げました。また、2028年目標については、基準年度を直近の2019年度に、売上高原単位の削減を目指す目標から総量の削減を目指す目標に変更しました。このアップデートした2028年目標はSBT*の水準に合致するもので、今後SBT認定の取得を予定しています。

* SBT: 科学と整合した目標設定 (Science Based Targets) の略。パリ協定 (世界の気温上昇を産業革命前より2°Cを十分に下回る水準に抑え、また1.5°Cに抑えることを目指すもの) が求める水準と整合した、5年~15年先を目標年として、企業が設定する温室効果ガス排出削減目標。

≫ 詳細に関してはこちらをご覧ください □ P40

1

食の安全・安心

基本的な考え方

製品づくりにあたっては、安全・安心で高品質であることはもちろん、「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不可欠であると考えています。それらすべてを私たちの実現すべき「品質」であるとみなし、全従業員で取り組んでいます。今回は、更なる品質向上を目指し構築中の新品質保証システムLOTTE ADVANCEの中で、特に品質情報の管理についてご紹介します。

関連するSDGs



更なる品質向上

GFSI承認スキーム(FSSC22000/BRC)

P50

2023年目標

2028年目標



国内外全工場で認証維持

ロッテ新品質保証システムLOTTE ADVANCEの導入

P50

2023年目標

2028年目標

国内外開発・生産拠点へ
導入完了

国内外開発・生産拠点で
継続運用

LOTTE ADVANCE





お客様に更なる安心をお届けするため 適切な情報管理と正確な情報発信を行う

株式会社ロッテ
中央研究所 品質管理課長
宇佐美クランク 陽子

Profile

1998年、(株)ロッテ入社。中央研究所にてチョコレートの開発研究や基礎研究に携わる。2020年より現職で、新設された品質管理課で原料規格や製品の表示に関わるリスク評価や情報管理業務に従事



品質情報は、お客様が店頭で確認できる 商品選択のための重要な情報です

(株)ロッテでは、安全な食品をお客様にお届けし、安心して召し上がっていただくことは食品メーカーとしての基本と考え、これまでGFSI*1承認スキーム(FSSC22000*2 / BRC*3)認証を取得し、運用してきました。主に製品の製造工程に注力し、異物の混入を防ぐことや、でき上がった製品が基準を満たしているか出荷前に確認することなどを行っています。現在構築中の新品質保証システムLOTTE ADVANCEでは、更なる品質の向上と高い安全性の確保を目指して、ISO9001*4の考え方を取り入れます。また、国内販売品を中心に製品の設計開発の段階から食品安全に関するリスク評価を導入し、バリューチェーン全体でこれまで以上に幅広い視点でリスク低減に努めます。

私の部署では、LOTTE ADVANCEにおけるリスク評価のうち、原料規格や製品の表示に関わるリスク評価や情報管理を行っています。特に、パッケージに記載される原材料や栄養成分などの品質情報は、お客様が店頭で確認できる商品選択のための重要な情報です。設計・開発部署と連携を取りながら、品質情報を適切に管理し、正確にお客様に伝えるための体制づくりを進めています。

関連部署と高いレベルで知識・情報の 共有を行い、スピード感を持って対応する

私の部署で担う業務は大きく分けて2つあります。1つ目は、表示に関する業務です。法規や社内のルールに沿った正確な情報を発信するため、研究所全体で食品表示検定取得を進めています。確かな知識に基づく正確な情報の発信に努めるとともに、関連部署全体のレベルアップを図っています。2つ目は、原料規格に関する業務です。製品の品質・安全を担保するための重要な位置付けであり、適正に管理するための活動を行っています。また、アレルギーなどお客様の健康に関わる大切な情報は正確に入手し、提示するよう配慮しています。今後は、研究・開発部署へ食品表示や原料規格に関わる最新情報の提供や教育も行い、他部署との連携も取りながら情報管理の質を高めていきます。

また、お客様から品質に関するお問い合わせがあった際に、根拠を持ってスピーディに情報提供できる仕組みも整えていきます。関連部署と高いレベルで知識・情報の共有を行い、スピード感を持って対応することで、お客様に更なる安心をお届けしたいと考えています。

*1 GFSI：世界食品安全イニシアチブ(Global Food Safety Initiative)の略。食品安全システムの継続的改善を目的に2000年5月に設立された国際的な非営利団体。

*2 FSSC22000：食品安全マネジメントシステムに関する国際規格であるISO22000を追加要求事項で補強した世界標準の食品安全規格。

*3 BRC：英国小売業協会(British Retail Consortium)の略。同協会が食品安全のための第三者認証のスキームを運用している。

*4 ISO9001：一貫した製品・サービスを提供し、顧客満足を向上させるための品質マネジメントシステムに関する国際規格。

2

食と健康

基本的な考え方

私たちは、創業以来培ってきた知見や技術を活かし、地域や社会に新たな価値を提供することで、成長し続けてきました。例えば、1997年発売の「キシリトールガム」は、歯を丈夫で健康に保つという新しい健康価値を生み出し、社会に貢献してきました。引き続き、身体はもちろん、心の健康にも役立つ製品の研究・開発や情報発信・啓発活動に注力し、私たちが大切にしてきた「おいしさ」を軸に、食で健康価値を提供し、社会課題の解決に貢献していきます。今回は、そうした活動の一例としてキシリトールの普及についてご紹介します。

関連するSDGs



健康

「噛むこと」を意識して実践している人の割合(国内)

P53

2023年目標

35%以上



2028年目標

50%以上



歯と口の健康のためにキシリトールを生活に取り入れている人の割合(国内)

P54

2028年目標

50%以上



製品を通じた健康な生活への貢献人数(国内)

P56

2023年目標

3,456万人以上



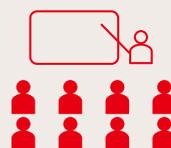
食育

食育体験者数

P57

2023年目標

年間10万人以上



2028年目標

年間15万人以上



社会と環境の両面からキシリトールの普及に取り組みます

株式会社ロッテ
マーケティング本部 ブランド戦略部 キシリトールブランド課長

小川 貴昭

Profile

2007年、(株)ロッテ入社。中部統括支店にて菓子の営業に携わる。その後、本社営業企画部門で消費者の購買行動について研究。2017年よりチューインガムのマーケティング業務に従事。2019年より現職で、キシリトールブランドのマーケティング責任者を務める



キシリトールの普及を通じて、さらに人々の歯と口の健康に貢献できる余地がある

私たちがキシリトールについて国内で調査を行ったところ、その認知率は90%*1と高い割合にもかかわらず、具体的な機能や特徴を知っている人は26%*1にとどまるという結果でした。また、私たちがESG中期目標で指標としている「歯と口の健康のためにキシリトールを生活に取り入れている人の割合」は直近の調査で32%*1でした。一方で、むし歯予防先進国と言われるフィンランドでは、国民の94%*1が「歯の健康のためにキシリトールを摂取した経験」があり、18歳以下の子どもがいる家庭の67%*1が日常的にキシリトールを摂取しています。

甘味料キシリトールが食品添加物として指定されてから20年以上、私たちはその普及に努めてきましたが、これらの調査結果から、まだまだキシリトールの普及を通じて、さらに人々の歯と口の健康に貢献できる余地があると感じています。

ESG 取り組みのフラッグシップにしていきたい

これを実現するために、フィンランドのセルフケア習慣に改めて注目しました。「歯磨き・フッ素・キシリトール」に「定期的な歯科健診」を加えたセルフケア習慣を日本でも普及させるため、「その歯と100年。キシリトールプロジェクト」を発足しました。本プロジェクトでは、地域の歯科医師会と連携してセルフケア習慣の普及に取り組むとともに、教育機関(幼稚

園・保育園)へキシリトール入りタブレットと専用サーバー(写真参照)提供等を行い、幼少期からのセルフケア習慣の定着に取り組みます。取り組みを開始した地域の自治体や歯科医師会から良い反応をいただいております。キシリトールを活用したセルフケア習慣の普及に大きな手応えを感じています。

また、キシリトールの普及のために容器包装の脱プラスチックにも取り組んでいきます。お客様のエシカル・環境意識の高まりを感じており、私たちの製品をこれからも選択していただくためには、この取り組みは避けては通れないと感じています。すでに、主要なボトルガム商品のプラスチック容器について、胴体部のプラスチック重量を19.2gから15.0g(21.8%減)*2へ順次*3切り替えを行いました。さらに、リユース容器で食品や日用品を提供する「Loop(ループ)」という新たなプラットフォームにも挑戦しています。このように、社会と環境の両面からキシリトールの普及に取り組み、ロッテのESG取り組みのフラッグシップにしていきたいと考えています。



キシリトール入りタブレット専用サーバー

*1 小数点第1位四捨五入、ロッテ調べ。

*2 小数点第2位切り捨て、規格値比較。

*3 2021年3月生産分より順次。生産の都合上、一時的に減量前のボトル容器が流通する場合があります。

3

環境

基本的な考え方

地球環境の保全は生命の存続に係わる最重要課題であり、私たちのビジネスも地球環境の恩恵を受けて成り立っています。こうした考えのもと、持続可能な地球環境の実現に貢献することを重大な責任の1つと捉えています。中でも「低炭素社会」と「循環型社会」の実現に向けた貢献を重点的に取り組む課題と位置付けています。今回は、そうした活動の一例として工場でのCO₂排出量削減の取り組みについてご紹介します。

関連するSDGs



低炭素社会

エネルギー起源CO₂排出量 (Scope 1、2) 削減率

📖 P40

2028年目標



(注) 2019年度比

2050年目標

カーボンニュートラル



GHGプロトコルに基づく排出量の算出範囲

Scope 1：事業者自らによる直接排出

Scope 2：他社から供給された電気、熱・蒸気の使用に伴う間接排出

Scope 3：サプライチェーンに関わるScope 1、2以外の間接排出

循環型社会

FLW(食品ロスおよび食品廃棄物)発生量削減率

📖 P42

2028年目標

50%以上削減



(注) 2019年度比 原単位

生産工程から排出された廃棄物のリサイクル率

📖 P42

2023年目標

99%以上
(国内)



2028年目標

99%以上
(国内+海外)





エコファクトリー化の推進と再生可能エネルギー導入の両輪で ESG 中期目標の達成を目指す

株式会社ロッテ
生産本部 生産戦略部 技術開発課長

笠原 友佑

Profile

1999年、(株)ロッテ入社。狭山工場にて生産設備の管理や保全業務に携わる。2016年より各工場の生産効率向上のため生産設備の最適化等広く業務改善を推進。2018年より現職で、エコファクトリー化や再生可能エネルギーの導入を推進中



エネルギーの抜本的な効率化に挑戦する エコファクトリー化を進めてきました

グループのエネルギー起源 CO₂排出量は(株)ロッテの工場が半分以上を占めており、各工場で出し合った知恵や工夫に最新技術を掛け合わせて、エネルギーの抜本的な効率化に挑戦するエコファクトリー化を進めてきました。例えば、狭山工場で行うガム糖衣工程は、設備に汚れがつくと熱効率が低下し電力を消費してしまうという課題がありましたが、適切な薬品の投入によって、汚れを防止しながら設備を連続運転させることに成功しました。その結果、大幅な電力量の削減を実現し、加えて清掃費の節約にもつなげることができました。また、浦和工場では、環境負荷の高いフロン冷媒の代わりに CO₂冷媒を活用した世界初*となる CO₂冷凍機内蔵型のアイスクリームフリーザーを導入し、環境負荷低減と電力量の削減を実現しています。

エコファクトリー化の推進に加え、工場での再生可能エネルギーの導入も進めています。他の事業所に先駆けて、(株)ロッテ本社ビル(東京都新宿区)では2019年度より再生可能エネルギーである水力発電由来の電力を導入しましたが、2020年度からは(株)ロッテの浦和工場、狭山工場、滋賀工場に加え、ポーランドにあるロッテウェデルでも電力を再生可能エネルギーに切り替えました。さらに、2021年からは、電力供給会社と協力してご家庭の太陽光発電由来電力を活用

する取り組みもスタートしました。このように再生可能エネルギーの購入を通じて、その普及にも貢献していきたいと考えています。

環境に対するモチベーションを高めていくことも私の重要な役割

私の所属する技術開発課は、各工場を横断して省エネ設備や再生可能エネルギーの導入を推進しています。ESG 中期目標の達成というグループ共通の目標が設定されて以来、関連部署で環境に関する取り組みについて話し合う機会が増え、活動が段々と活発化してきていると日々実感しています。社内での環境に関する取り組みへの意識が高まる中、従業員からは、「他拠点の取り組み内容を知りたい」、「うちの良い事例を共有したい」という声も届き、いい意味で工場間や職場間での競争意識が生まれていると感じています。さらに、社内表彰制度の中で ESG 賞という項目を設け、優秀な事例の表彰、社内での共有を行うことによって、更なる活動の活発化を目指しています。従業員の環境に対するモチベーションを高めていくことも私の重要な役割だと認識しており、これによって ESG 中期目標達成への取り組みをさらに加速させていきます。

* ロッテ調べ

4

持続可能な調達

基本的な考え方

高品質な製品・サービスを安定的にお客様にお届けするためには、安全・安心であることはもちろん、環境や社会にも配慮した、持続可能な原材料の調達が重要だと考えています。これを実現するため、取引先や業界内外のステークホルダーと連携して、サプライチェーン全体で持続可能な調達活動を推進しています。今回は、環境に配慮した紙などを用いたサステナブルな容器包装の取り組みについてご紹介します。

関連するSDGs



カカオ豆

フェアカカオ使用率

P46

2023年目標

20%以上



2028年目標

50%以上



パーム油

第三者認証油使用率

P47

2023年目標

100%
(国内)



2028年目標

100%
(国内+海外)



紙

環境に配慮した紙使用率(容器包装)

P48

2023年目標

100%
(国内)



2028年目標

100%
(国内+海外)



サステナブルな容器包装でバリューチェーン 全体のサステナビリティへ貢献する

株式会社ロッテ
中央研究所 パッケージ研究課 主査

藤原 普夫

Profile

2007年、(株)ロッテ入社。中央研究所にてチョコレートの開発研究に携わる。その後、本社でチョコレートのマーケティング業務に従事。2015年より現職で、環境に配慮した容器包装の開発を進めている



目標の達成に満足することなく、 新たな取り組みに挑戦

グループで使用している容器包装の7割以上を紙が占めており、環境に配慮した紙を使用することが持続可能な調達の実現には不可欠と考えて ESG 中期目標を設定して取り組んでいます。森林資源を守りながら適切に管理された紙を環境に配慮した紙として定義しており、FSC(森林管理協議会)認証などの第三者認証紙や再生紙の使用を拡大しています。100%の目標に対して、すでに国内では9割以上が基準を満たしており、引き続き目標達成に向けて取り組みを進めていきます。さらに、この目標の達成に満足することなく新たな取り組みに挑戦していきたいと考えています。

重要なことは、お客様の共感を得ながら 進めていくこと

サステナビリティの取り組みを推進していく上で重要なことは、お客様の共感を得ながら進めていくことだと考えています。お客様に私たちの取り組みをきちんとお伝えし、その上で私たちの製品を選択していただくことで、サステナビリティの取り組みが事業の競争力強化につながります。それを実現する第一歩として、独自の環境マークの製品パッケージへの導入を検討しています。きちんとしたエビデンスをもとに、第三者認証紙の使用や石油由来プラスチック使用量の削減などのサステナビ

ティの取り組みを分かりやすく製品パッケージでお伝えしていきます。また、私たちが日々行っている容器包装の改良は、素材の変更はもちろんですが、荷姿の変更による輸送効率の改善などバリューチェーン全体にわたっており、これらの効果をCO₂の排出量に換算して分かりやすく可視化するために、LCA*にも取り組んでいきたいと考えています。環境マークやLCAを導入する副次的な効果として、社内の意識が高まり、取り組みがより一層加速することも期待しています。

さらに、グループで使用している容器包装の2割程度を占めるプラスチックについては、海洋の汚染や焼却廃棄される際に発生する温室効果ガスなど様々な課題が指摘されています。(株)ロッテでは、「ロッテプラスチック基本方針」を策定し、その方針に従って、容器包装の薄肉化や寸法の見直し、紙を含むバイオマス素材やリサイクル原料への代替による石油由来プラスチック使用量の削減を継続的に行っています。また、よりリサイクルしやすい容器包装にするために、容器包装を単一の樹脂のみの構成にするモノマテリアル化にも取り組んでいます。さらに、プラスチック資源を有効活用するという重要な課題に対して新たなチャレンジも検討しています。これらの取り組みは、一企業で実現させることは極めて困難であり、多くのパートナー企業や行政の皆様と協力して実現を目指していきます。

* LCA：ライフサイクルアセスメント(Life Cycle Assessment)の略。製品・サービスのライフサイクル全体における環境負荷を定量的に評価する手法。

5

従業員の能力発揮

基本的な考え方

事業を支える最も重要な基盤は人材です。私たちは、従業員一人ひとりが持つ力を存分に発揮し、いきいきと活躍できる環境を整えることで、企業の持続的な発展へとつなげていきます。今回は、そうした活動の一例としてICTを活用した取り組みについてご紹介します。

関連するSDGs



ダイバーシティ

女性管理職比率 (国内)

P31

2023年目標

10%以上



2028年目標

20%以上



働き方改革

一人当たり年間総労働時間(国内)

P32

2023年目標

1,850時間
以下



2028年目標

1,800時間
以下



従業員エンゲージメント

働きがいを感じている社員割合(国内)

P34

2023年・2028年目標

80%以上



ESG 中期目標 推進担当者より



ICTの力を活用し、 従業員の生産性向上につなげていく

株式会社ロッテ
ICT戦略部 業務推進課長

西園 範子

Profile

2018年、(株)ロッテ入社。前職はシステムインテグレータのITエンジニア。その経験を活かし、社内会計システムの開発や保守業務に携わる。2021年より現職で、従業員の柔軟な働き方や生産性向上をシステム面から支えながら、自身も実践し、仕事と子育てを両立中



関連部署と連携しながらICTインフラの整備や システム・制度の拡充を進めた

昨年は新型コロナウイルスの感染拡大によって、当初段階的な導入を予定していた在宅勤務制度を、半ば強制的に急遽導入することになりました。予定を前倒して行ったためICTインフラ整備が不十分な面もあり、従業員の皆さんには不便をかけてしまった場面もありましたが、現在では従業員の皆さんが毎日安心して使用できるICTインフラの整備を完了し、業務の都合に合わせて在宅勤務を積極的に活用してもらっています。

在宅勤務制度を導入したことで、従業員からは「時間を効率的に使える」「ライフ・ワーク・バランスを保ちやすい」などポジティブな意見が多く届きました。私自身も小学生の娘がおりますが、在宅勤務の活用で育児と仕事の両立がしやすくなりました。プライベートの充実が仕事に対するモチベーション向上にもつながり、効率よく働いていると実感しています。一方で、「チームメンバーの業務進捗を把握しづらい」「印鑑を押しに出社しなければならない」などの声もあり、現在は業務の見える化や印鑑の電子化など、より在宅勤務しやすい環境を目指して取り組んでいます。

在宅勤務制度の導入から早一年半が経ちますが、従業員の声に耳を傾け、関連部署と連携しながらICTインフラの整備やシステム・制度の拡充を進めたことで、ESG中期目標で指標

としている「一人あたり年間総労働時間」は1,885時間(2020年度)まで削減することができました。今後も目標の達成に向けて改善に努めていきます。

生産性の向上を実現する新たな段階に 取り掛かっています

コロナ禍をきっかけにICTインフラの整備が進み、在宅勤務など柔軟な働き方ができるようになりました。今後はこれらをより効果的に従業員が活用し、生産性の向上を実現する新たな段階に取り掛かっています。私の部署では常に、従業員の生産性をどうやったら高めることができるのかという視点でDX*1の推進や業務効率化を実現できるシステム等の導入検討をしています。例えば、ロボットやAIによる代替に向いている大量の数値入力等の単純作業は、人間が行う必要はないと考えています。代替できる業務はロボットやAIに任せ、その結果として生み出される時間を人間にしかできない価値の高い業務に充てていきます。今後も引き続き従業員の皆さんが持てる力を発揮できるように、RPA*2やSFA*3などを導入し、ICTの技術を駆使し業務効率化を進めていく予定です。生産性の向上をICTの力で実現し、より働きがいを実感できる職場の実現を目指していきます。

*1 DX：デジタル化による変革(Digital Transformation)の略

*2 RPA：ロボットによる業務の自動化(Robotic Process Automation)の略

*3 SFA：営業支援システムの効率化(Sales Force Automation)の略