

地球環境と スイーツの共生

自然の恵みからスイーツをつくるモロゾフにとって、地球環境を守ることは企業活動の源です。次世代に負荷をかけることのないよう環境に配慮した取り組みを行っています。

環境方針

モロゾフは、洋菓子の設計・開発から、生産、物流、販売、消費、廃棄までの企業活動において環境の保全を図るために環境方針を定め、すべてのお客様に公開します。

1. 環境マネジメントシステムを構築し、環境目的と目標を定め、環境改善活動を推進するとともに、PDCAサイクルの確実な運用により継続的に改善します。
2. 環境に関連する法律、規制、協定等を順守します。
3. 企業活動、製品およびサービスについて環境に配慮し、以下の項目に取り組みます。
 - (1) あらゆる企業活動において省エネルギー・省資源に取り組みます。
 - (2) 企業活動で発生する廃棄物排出量の削減、リサイクル化を推進します。
 - (3) お客様、地域社会にとって有益と思われる環境側面を推進します。
4. 企業活動で使用する資源、設備・機器等を確実に管理し環境汚染の防止に努めます。
5. 教育・啓発活動を実施し、従業員および当社のために働くすべての人に対し環境方針の理解と環境に関する意識の向上を図ります。

環境マネジメント

■ ISO14001

2008年1月に六甲アイランドオフィスと六甲アイランド工場でISO14001を認証取得しました。これらの事業所ではISOが定めた環境負荷低減サイクルを回しながら環境マネジメントシステムを運用しています。

ISO認証登録機関から定期的に審査を受け、2008年は、不適合2件、観察事項2件の検出があり、ただちに是正処置を実施しています。

〔不適合の状態の1例〕

- ①「LPG圧力記録用紙」に掲載する基準値の桁が誤っていた。
- ②測定者も桁を間違えて記録していた。

〔原因〕

- ①用紙の誤りは作成者のパソコン操作ミスで、それがチェックされず運用された。
- ②測定者は用紙基準値の桁に合わせて記録するものと考えていた。

〔対策〕

- ①記録用紙は、上司がチェック・承認してから運用するルールとした。
- ②測定者教育を実施。圧力計にも基準値を表示した。

モロゾフの環境負荷低減サイクル

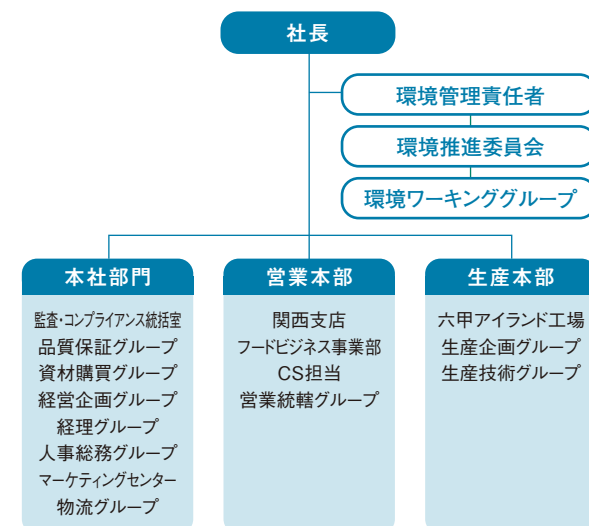


■ マネジメント体制

モロゾフは環境管理組織を設け、環境マネジメントシステムを効果的に運用しています。同組織は社長をトップとして、社長に任命された環境管理責任者が環境マネジメントシステムの全体の運用を管理します。

社長を委員長とし、環境管理責任者、六甲アイランドオフィス、六甲アイランド工場の各部門長が委員を務める「環境推進委員会」を年間3回開催し、システム全体の評価、各部門の環境活動の確認、改善のための指示・決定を行います。

さらにその下に各部門から選出された代表者で構成する環境ワーキンググループを設け、毎月1回会合を行い、運用上の問題解決、部門をこえた活動の調整、環境活動の活性化、書類の改善を行っています。



環境負荷状況

■ 環境監査

モロゾフは定期的に環境内部監査を行い、自らの環境マネジメントシステムの状態を監視しています。

社内外の研修により認定された24人(2009年6月現在)の環境内部監査員が、ISO認証取得の全部門について、ISO規格要求事項への適用、環境法令への順守状況、環境目標の達成状況、緊急事態への対応準備などを記録書類や現場検証で確認します。結果はその場で被監査部門に伝え、環境活動の改善、有効性の向上に役立てます。また監査で不具合が検出された場合は、被監査部門に対して早急な対処、再発防止策の立案実施、効果の確認を指示し、文書による報告を義務付けています。

2009年度は対象となる全15部門について7月に内部監査を実施しました。その結果、不適合0件、観察事項6件、推奨事項20件の検出があり、それぞれ適切に対処しました。これらの結果は環境推進委員会のテーマの一つとして経営トップにも報告し、環境マネジメントシステムの改善につなげます。



▲環境内部監査の様子

■ 環境教育

環境に対する意識を向上し、環境に影響を与えている業務を確実に運用管理するために環境教育を実施しています。

環境に大きな影響を与える業務の従事者に対しては、環境負荷の低減、汚染の予防を目的に、業務に必要な専門知識、管理手順、異常事態・緊急事態への対処法などを教育します。教育は社内講師が実施し、排水管理、有機溶剤作業など専門知識や資格認定が必要な場合には外部機関での教育や資格取得を推奨しています。

一般従業員に対しては、公私を通じて環境意識を高め、積極的に取り組むことを目的に、環境保全の重要性、モロゾフの環境方針および環境目的・目標などを教育しています。

この教育は、従業員だけでなくモロゾフの各事業所で働いている協力会社の皆様にも参加いただいています。2009年6月現在で、対象者397人全員に対し実施しています。

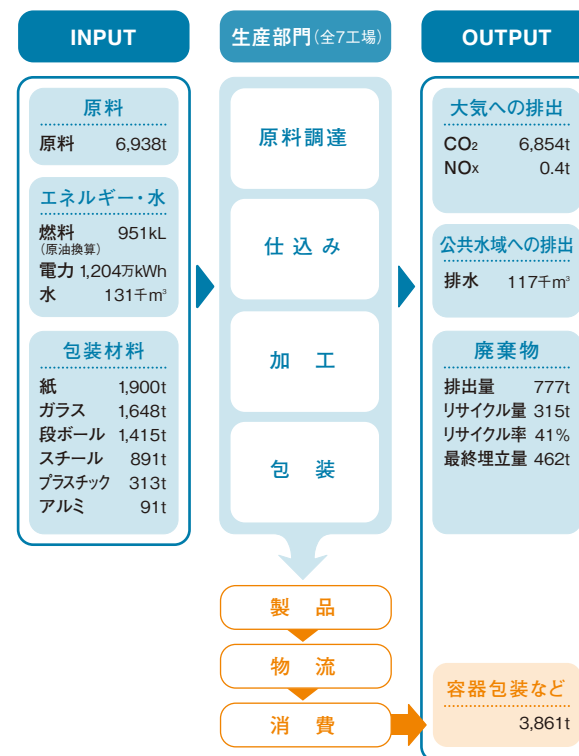


▲全従業員を対象とした環境教育

■ 環境負荷の把握

モロゾフは、原材料の調達から生産、物流、販売の各プロセスにおいて地球環境とさまざまなかわりを持っています。2008年度のマテリアルバランス(環境負荷状況)は以下の通りです。モロゾフは自らが作り出している環境負荷を正しく認識し、環境負荷の低減に取り組んでいます。

マテリアルバランス



環境目標と結果

■2008年度の活動結果

ISO認証取得部門では環境方針設定からの3年を区切りとした環境負荷低減の到達点、およびそれを達成するための年度環境目標を設定しています。以下は2008年度の環境目標に対する活動結果です。

環境目標と結果(2008年度)

六甲アイランド工場(物流含む)		2010年度到達点	2008年度目標	活動結果	評価
省エネ 省資源	電気	5.0%削減	3.0%削減する	2.1%増加した	×
	プロパンガス	5.0%削減	3.0%削減する	3.8%削減した	○
	水道水	10.0%削減	5.0%削減する	7.5%削減した	○
	軽油	3.0%削減	1.0%削減する	工場車両で7.2%削減した 物流車両で3.5%削減した	◎
	OA紙	物流使用量を5.0%削減	3.0%削減する	6.1%削減した	◎
廃棄物	一般ゴミ	5.0%削減	3.0%削減する	2.1%削減した	△
	食品ゴミ	5.0%削減	2.0%削減する	7.3%削減した	◎
汚染予防	排水、フロンガス、 プロパンガス、有機溶剤	汚染事故“0”件維持	汚染事故“0”件維持	汚染事故“0”件維持	○

六甲アイランドオフィス		2010年度到達点	2008年度目標	活動結果	評価
省エネ 省資源	電気	8.0%削減	3.0%削減する	10.6%削減した	◎
	OA紙	5.0%削減	3.0%削減する	10.5%削減した	◎
廃棄物	一般ゴミ	30.0%削減	3.0%削減する	26.9%削減した	◎
	紙ゴミ(再生可能なもの)	100%再生紙原料化する	100%再生紙原料化する	100%再生紙原料化達成	○
有益活動	商品の設計における環境配慮	環境配慮素材10件導入	4件導入する	11件導入した	◎

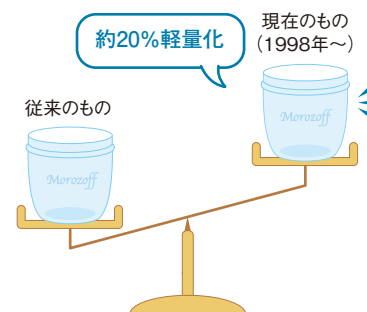
- ①削減は2006年度に対する削減ですが、一部は2007年度に対する削減を含んでいます。
 ②評価は、◎…目標を大きく上回った、○…目標達成、△…目標未達成だが進捗した、×…進捗せず、です。

環境に配慮した商品設計

■プリン容器の軽量化

モロゾフは、生産過程での環境負荷を低減するだけでなく、お客様にお召し上がりいただいた後もモロゾフの製品が環境に与える影響を少なくできるように商品設計を行っています。

1998年にカスタードプリン容器のガラス使用量を20.5%減量しました。素材の省資源化、輸送エネルギーの削減につなげています。



環境コミュニケーション

■社外とのコミュニケーション

モロゾフは、お客様からのご意見やお取引先様からの情報、社内の会議などを通じて、環境に関するさまざまなコミュニケーションを推進しています。

お客様から環境に関するご意見・お問い合わせ・ご提案をいただいています。それぞれに対し返答をさせていただくとともに、社内の「お客様の声検討会」などの場で検討し改善に生かしています。

お取引先様からも環境配慮に向けたご提案をいただいています。これらは社内で検討し商品の設計・開発に反映させています。

環境に関するご意見・お問い合わせ

お客様より	お取引先様より
お問い合わせ …… 14件	原料 …… 5件
ご意見 …… 8件	材料 …… 4件
	洗剤 …… 1件
	リサイクル方法 …… 1件
合計 22件	合計 11件

■社内でのコミュニケーション

社内においては、従来からあった社内会議において適宜「環境」をテーマに加え意識の向上を図っています。全社の支店、工場の管理会議では、ISO14001を認証取得している六甲アイランドオフィスおよび六甲アイランド工場での活動状況を紹介し、ほかの支店、工場でも同じレベルの活動ができるように情報を水平展開しています。

また、各部門が外部から入手した環境に関連する情報は、電子情報として掲載し、全部門で共有化できるようにしています。

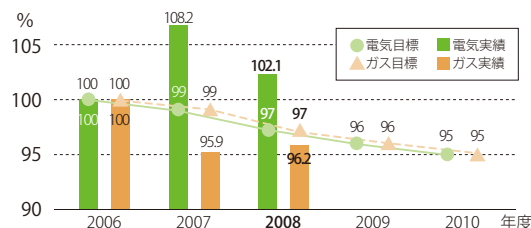
環境負荷低減への取り組み

基準年度を2006年度とし、100%で算出しています

■省エネ・省資源

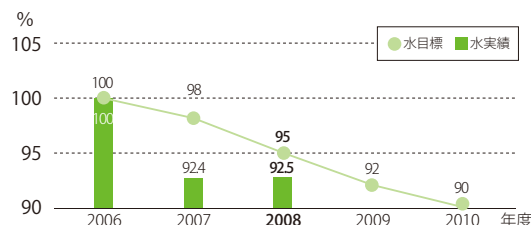
六甲アイランド工場での取り組み

消費電力の削減に向けて、省エネ空調設備などを導入しました。生産ラインでは冷凍冷蔵機器などを省エネタイプに切り替え、冷却機などの設備稼働時間の管理、設定値の適正化も行っています。六甲アイランド工場では2008年度は夏期の空調負担が大きく、基準年度(2006年度)に対し2.1%増加してしまいましたが、設備面の対策、従業員の活動を強化し“2010年度で5%削減”を変更することなく目指していく考えです。

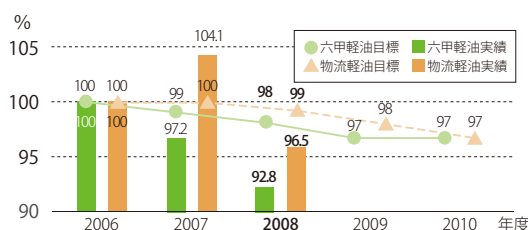


冷蔵庫内の保管場所を見直すとともに、冷蔵庫内にはサーキュレータを設置し、冷却効率を高めています。また、一部の冷凍機を夜間停止できるように改善しました。

さらに、プリン・ゼリーなどの冷却水槽の洗浄頻度適正化、従業員それぞれの節水活動などによって水の使用量を7.5%削減することができました。

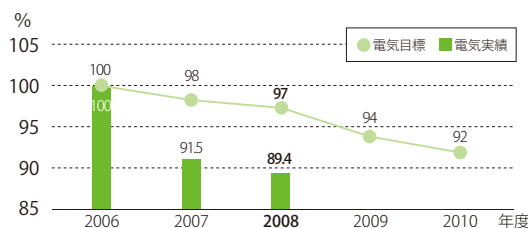


お取引先様のご協力により、ハイブリッドトラックの運用、輸送車ドライバーへのエコドライブ教育などを実施し、燃費の改善、CO₂の削減に取り組んでいただいています。モロゾフの工場送迎バスドライバーにもエコドライブ教育を実施し、その結果、軽油使用量では、物流で3.5%、工場で7.2%の削減を達成しました。



六甲アイランドオフィスでの取り組み

毎月担当者が全職場を巡回し、省エネ・省資源、廃棄物分別について評価し、各部門の活動の維持強化につなげています。屋上散水装置の導入やクールビズなどによって、消費電力の削減に取り組み、オフィス棟全体で基準年度(2006年度)に対し10.6%の電力を削減できました。

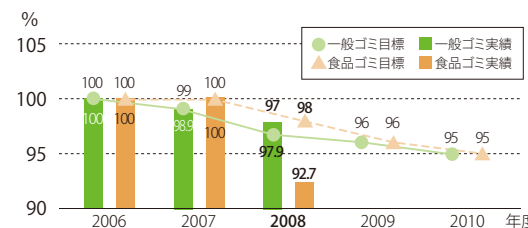


■廃棄物削減

六甲アイランド工場での取り組み

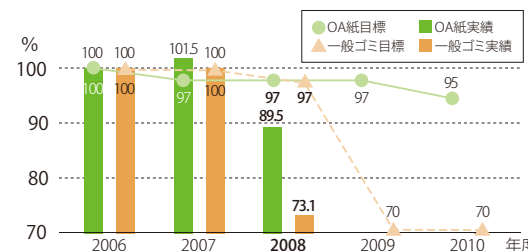
各工場では毎年目標値を定め、生産工程のロス率の低減、歩留まり率の改善活動を実施しています。これらはコスト低減

はもちろん、食品廃棄物の抑制など環境保全にもつながります。クッキー包装工程では密閉シール時の機械噛込みトラブルを、全国の洋生工場ではゼリー製造工程で原料果肉シロップの利用効率を改善し、廃棄物を大きく減らしています。これらの結果、六甲アイランドでは食品廃棄物を7.3%削減できました。



六甲アイランドオフィスでの取り組み

帳票類の電子データ化、集約印刷によりOA紙の使用量を大きく削減しました。同時に紙のリサイクルのために分別廃棄、従業員のマイコップ使用を行い、結果として26.9%削減できました。



店舗での取り組み

営業部門では店舗、商品廃棄ロスに対して毎年目標値を定め、低減を進めています。各支店ではロス多発商品の重点管理、商品需要予測の精度向上を実施しています。関西支店では主要店舗を交えた店舗運営プロジェクトを年間15回開催し、商品廃棄ロスの削減を中心に取り組んでいます。この取り組みは他支店へも水平展開しています。