

# 環境

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務の1つと捉え、事業活動から生じる環境負荷の継続的な低減に取り組んでいます。

## 関連するポリシー 環境方針

## 温室効果ガス排出量の削減

### ▶ 中期目標と実績

私たちは、2028年度までに主な温室効果ガスであるエネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量(Scope1、2\*)を2019年度比で23%以上削減することを目標に掲げています。また、2050年度までにカーボンニュートラル達成を目指しています。

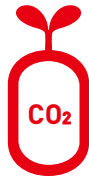
\* GHG プロトコルに基づく排出量の算出範囲  
Scope 1: 事業者自らによる直接排出  
Scope 2: 他社から供給された電気、熱・蒸気の使用に伴う間接排出  
Scope 3: サプライチェーンに関わる Scope 1、2以外の間接排出

#### 2028年目標



(注) 2019年度比

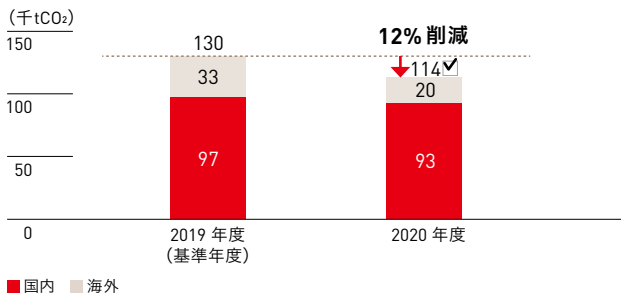
#### 2050年目標 カーボンニュートラル



### ■ Scope1、2実績

2020年度のエネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量(Scope1、2)は、基準年度の2019年度に対して12%削減することができました。継続的な省エネルギー活動に加え、工場への高効率設備導入や工場の一部電力を再生可能エネルギーへ切り替えたことで大幅な削減が実現できました。

#### エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量



過去報告値に誤りがあったため見直しています。

✓の付された数値はデロイトトーマツサステナビリティ株式会社の第三者保証を受けています(P64参照)。

#### 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.)

#### 算定方法

Scope 1: 排出量 = Σ(燃料使用量 × 排出係数)

Scope 2: 排出量 = Σ(購入電力量等 × 排出係数)

#### 排出係数

国内: Scope1は地球温暖化対策の推進に関する法律に基づく排出係数を、Scope2は同法律に基づく電気事業者別の調整後排出係数を利用しています。

海外: Scope1は2006 IPCC Guidelines for National Greenhouse Gas Inventoriesの排出係数を、Scope2はIEA Emission Factors 2020の排出係数を利用し、これらが入手困難な場合は、地球温暖化対策の推進に関する法律に基づく排出係数を利用しています。

### ■ Scope3

温室効果ガス排出量(千tCO<sub>2</sub>)

カテゴリ	2019年度	2020年度
1. 購入した製品・サービス	541	518
2. 資本財	72	55
3. Scope1、2に含まれない燃料及びエネルギー関連活動	17	17
4. 輸送、配送(上流)	56	55
5. 事業から出る廃棄物	1	1
6. 出張	0.4	0.4
7. 雇用者の通勤	2	2
8. リース資産(上流)	—*	—*
9. 輸送、配送(下流)	37	37
10. 販売した製品の加工	—*	—*
11. 販売した製品の使用	—*	—*
12. 販売した製品の廃棄	90	89
13. リース資産(下流)	—*	—*
14. フランチャイズ	—*	—*
15. 投資	—*	—*
合計	817	774 ✓

\* 該当がないため算定対象外としています。

✓の付された数値はデロイトトーマツサステナビリティ株式会社の第三者保証を受けています(P64参照)。

#### 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

#### 算定方法

カテゴリ1: 排出量 = Σ(購入した原材料重量 × 排出原単位等①) + Σ(原材料以外の購入した製品・サービスの金額 × 排出原単位等②)

カテゴリ2: 排出量 = Σ(資本財価額 × 排出原単位等②)

カテゴリ3: 排出量 = Σ(エネルギー使用量 × 排出原単位等①または②)

カテゴリ4: 排出量=Σ(輸送トンキロ×排出原単位等①)+  
Σ(輸送トンキロ×トンキロ当たり燃料使用量×排出原単位等②)+  
Σ(輸送距離/平均燃費×排出原単位等③)+  
Σ(荷役保管にかかる電力使用量×排出原単位等④)  
特定荷主以外の輸送はシナリオを用いています。

カテゴリ5: 排出量=Σ(種類・処理方法別の廃棄物排出量×排出原単位等①または②)

カテゴリ6: 排出量=Σ(従業員数×排出原単位等②)

カテゴリ7: 排出量=Σ(従業員数×営業日数×排出原単位等②)

カテゴリ9: カテゴリ4と同じ

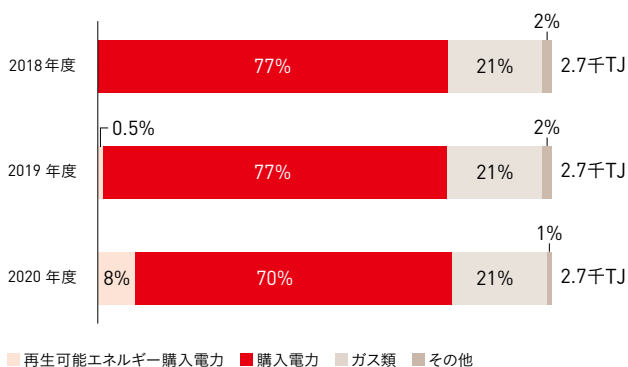
カテゴリ12: 排出量=Σ(種類・処理方法別の廃棄物排出量×排出原単位等①)  
\*廃棄物排出量=購入した包材重量として算定

#### 排出原単位等

- ①: IDEA v.2.3(産業技術総合研究所・産業環境管理協会によるGHG排出量データベース)
- ②: サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出等の算定のための排出原単位データベースVer3.1(環境省・経産省)
- ③: エネルギーの使用の合理化に関する法律の特定荷主報告制度で使用される係数
- ④: 地球温暖化対策の推進に関する法律に基づく電気事業者別排出係数の代替値

## ▶ エネルギー投入量実績

### エネルギー投入量



#### 集計対象

エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量(Scope1、2)と同じ

## ■ 再生可能エネルギーの導入

(株)ロッテの本社ビル(新宿区)では、2019年4月より水力発電由来の電力であるアクアプレミアムに切り替えました。アクアプレミアムは東京電力グループの提供する電力メニューで、再生可能エネルギーである水力を使用しており、発電の際にCO<sub>2</sub>を排出しません。また、国内の工場



本社ビル

も順次導入を進めているほか、ポーランドのロッテウエデルでは2020年2月より再生可能エネルギーである風力発電由来の電力に切り替えました。今後も、再生可能エネルギーの導入によって温室効果ガスの排出を抑制し、地球温暖化の防止に貢献していきます。

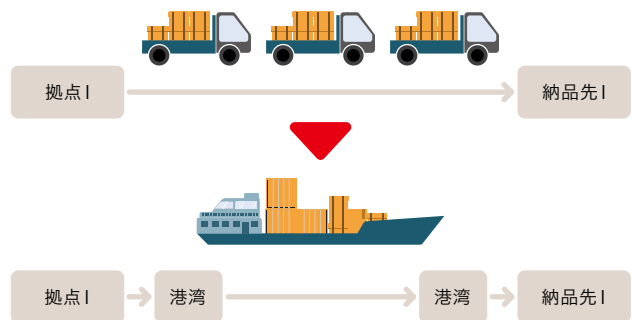
## ▶ 物流における取り組み

(株)ロッテでは、物流に伴う環境負荷の低減に取り組んでいます。荷姿の工夫による積載効率の向上に努めるとともに、共同配送\*1やモーダルシフト\*2を推進することで、CO<sub>2</sub>排出量の削減に努めています。

\*1 共同配送: 同業他社や運送業者、倉庫業者などと協力し、商品の配送を共同で行うこと。配送に関わるトラックの必要台数を減らすことで、CO<sub>2</sub>排出量の削減につながる。



\*2 モーダルシフト: トラックによる配送を環境負荷が低く大量輸送が可能な海運または鉄道に転換すること。(株)ロッテでは、この一環として海運の活用を推進しており、現在は九州から大阪および、東京から北海道への輸送に海運を使用することでCO<sub>2</sub>排出量の削減に努めている。



## ▶ 気候変動の影響に関する情報開示

(株)ロッテは、2021年5月に

TCFD\*1への賛同を表明し、  
賛同企業や金融機関が議論



を行うTCFDコンソーシアム\*2に加入しました。今後、TCFDの提言に基づいた気候変動に関する情報開示に取り組んでいきます。

\*1 TCFD: 気候関連財務情報開示タスクフォースの略。G20からの要請を受け、金融安定理事会(FSB)が2015年に設立。企業に対し、気候変動関連リスクおよび機会について開示することを推奨する提言をまとめた。

\*2 TCFDコンソーシアム: 企業の効果的な情報開示や、開示された情報を金融機関等の適切な投資判断につなげる取り組みについて議論する場として、2019年に設立。

## 冷媒(フロン類)

(株)ロッテの工場では、冷蔵・冷凍設備等で冷媒としてフロン類を使用しています。フロン類の漏えいが地球温暖化に影響することを踏まえ、設備の定期点検によって正しく管理することでリスクの低減に努めながら、代替フロンや自然

冷媒への転換を計画的に行っています。すでに、浦和工場では2019年に自然冷媒であるCO<sub>2</sub>を用いたアイスクリームフリーザーを世界に先駆けて導入しました。

## 廃棄物の削減とリサイクル

### ▶ 中期目標と実績

私たちは、2023年度までに国内工場の生産工程から排出される廃棄物を99%以上リサイクルすること、さらに2028年度までに国内外すべての工場でも実現することを目標に掲げています。

2023年目標

99%以上  
(国内)



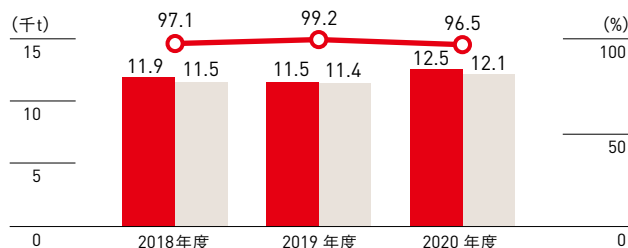
2028年目標

99%以上  
(国内+海外)



2020年度に国内の主な拠点から排出された廃棄物は12.8千tでした。このうち生産工程から排出された廃棄物は12.5千tで、リサイクル率は96.5%でした。今後も、廃棄物の発生抑制のためにバリューチェーン全体で取り組むとともに、適切なリサイクルを推進し、リサイクル率99%以上を目指していきます。

生産工程から排出された廃棄物の発生量およびリサイクル率



■ 発生量 ■ リサイクル量 ● リサイクル率(右軸)

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

## FLW(食品ロスおよび食品廃棄物)の削減

### ▶ 中期目標と実績

私たちは、2028年度までに本業である菓子・アイス事業においてFLW(食品ロスおよび食品廃棄物)発生量対販売量原単位を2019年度比で50%以上削減することを目標に掲げています。

2028年目標

50%以上  
削減



(注) 2019年度比 原単位

### FLW発生量および原単位

2019年度(基準年度)	FLW発生量3.3千t 原単位0.013
2020年度	FLW発生量3.1千t 原単位0.012(基準年度比5.3%削減)

過去報告値に誤りがあったため見直しています。

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

算定方法

FLW発生量=自社工場での食品および不可食部分の廃棄量 + 出荷前および返品された製品の廃棄量

原単位=FLW発生量/(販売量+FLW発生量)

WRI Food Loss & Waste Protocolを参考に測定しています。

送り先のうち、動物の飼料および生物由来物質/生化学処理は他の送り先に比べ相対的に価値が高いため、目標の対象とするFLWには含めていません。

## ■ 発生抑制の取り組み

FLWの削減は、まず発生を抑制させることが重要です。そのために、需給予測の精度向上、賞味期限の延長や年月表示化、生産工程でのロス削減などに取り組んでいます。また、10×20×30食品廃棄物削減イニシアティブ\*日本プロジェクトに参加し、サプライチェーン全体で取り組みを行うとともに、様々な企業との情報交換を行いながらFLW半減の目標に向かって取り組んでいます。

\* 10×20×30食品廃棄物削減イニシアティブ：地球環境と開発に関する政策研究・技術開発を行うアメリカのシンクタンク World Resources Institute (WRI) の呼びかけのもと、サプライチェーン全体で食品廃棄物の半減を目指すイニシアティブです。「10×20×30」とは、世界の大手小売業等10社が、それぞれの20社のサプライヤーとともに、2030年までに主要サプライヤーの食品廃棄物の半減に取り組むということの意味します。日本プロジェクトでは、イオン(株)が大手小売業として取り組みを主導し、(株)ロッテはそのサプライヤーとして参加しています。



## ■ 有効活用の取り組み

食べ物に困っている人や福祉施設などに食品を無償で提供する取り組みをフードバンクといいます。私たちはこの活動に賛同し、NPO法人を通じて自社製品寄贈の協力を行っています。この取り組みは、「おいしい」「たのしい」という食の喜びを伝える一助となるだけでなく、食の有効活用にもつながる有意義な取り組みと考え、今後もフードバンク活動への協力を継続していきます。



フードバンク活動

## COLUMN

### 世界初\*CO<sub>2</sub>冷凍機内蔵型アイスクリームフリーザーの実用化((株)ロッテ 浦和工場)

グループのエネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量の半分以上を(株)ロッテの工場が占めており、各工場では日々の省エネルギー活動に加え、エネルギーの抜本的な効率化へ挑戦しています。

浦和工場では、世界初\*となるCO<sub>2</sub>冷凍機内蔵型アイスクリームフリーザーの実用化に成功しました。この新フリーザーは、オゾン層破壊の原因となるフロンや、地球温暖化係数の高い代替フロンの代わりに自然冷媒であるCO<sub>2</sub>を使用しています。従来CO<sub>2</sub>冷媒は大型の冷凍・冷蔵設備には不向きとされてきましたが、冷凍機メーカーと共同で開発に取り組み、これまで蓄積された技術や知見に最新技術を掛け合わせることで諸課題を克服し、実用化にこぎつけ、大幅な省エネルギーによるCO<sub>2</sub>排出量の削減を実現しました。この取り組みは、実用化に至るまでの多くの課題に対して諦めずに挑戦し続けたことが評価され、ロッテアワード2020のESG賞を受賞しました。今後も、エネルギーの抜本的な効率化へ挑戦し、ESG中期目標の達成を目指していきます。



世界初\*

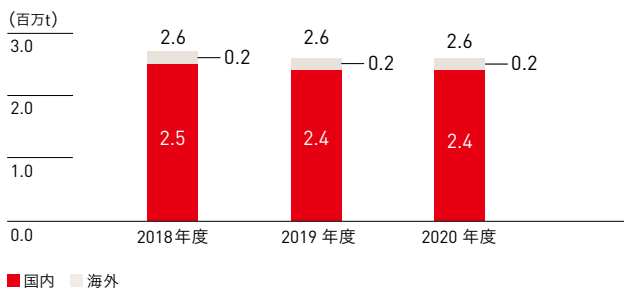


\* ロッテ調べ

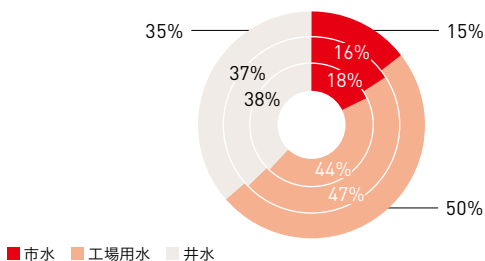
## 水資源

### ▶ 水使用量実績

#### 水使用量



#### 水使用比率(内：2018年度 中央：2019年度 外：2020年度)



#### 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の主要な拠点、主要な海外子会社の工場

### ▶ 水リスク

WRIのAQUEDUCT Water Risk Atlasを使用して水リスク評価を行っており、(株)ロッテおよび子会社の自社工場所在地のリスクレベルはExtremely Highのレベルにはないことが分かりました。引き続き現地情報のヒアリングや水使用量などの継続的な評価を行い、リスク低減の対策を検討していきます。

## 原材料

### ▶ 原材料調達実績

#### 製品の原材料調達量(千t)

	2018年度	2019年度	2020年度
原材料合計	275	275	270
原料	204	206	202
包材	72	69	68
紙	52	49	50
プラスチック	14	15	14
その他	5	5	4

#### 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

### ▶ 容器包装の環境配慮

(株)ロッテでは、製品の容器包装は環境に配慮して設計しています。本来の機能である品質保護性を担保した上で、できるだけ原材料の使用量を削減するなどの省資源化や、リサイクルしやすい容器包装の開発に取り組んでいます。また、バリア性を向上させることによって賞味期限を延長させ、FLWの削減にも取り組んでいます。さらに、製品を効率的に積載することにより物流効率を高め、輸送による温室効果ガスの排出量削減に貢献できるよう設計しています。

### ■ プラスチック容器包装に対する考え方

近年、プラスチックについては、気候変動およびプラスチックごみによる海洋汚染などについて世界規模で議論されています。(株)ロッテでは、ロッテ プラスチック基本方針を策定し、プラスチックの資源循環に貢献できるよう取り組みを推進しています。プラスチック使用量の削減とともに、取引先と協力してプラスチックの資源循環に貢献できる新技術の開発にも取り組めます。

#### ロッテ プラスチック基本方針

- 石油由来プラスチックの使用量削減に努めます。
- リサイクル原料の使用を推進し、プラスチックの資源循環に貢献します。
- リサイクルしやすいプラスチック包材(モノマテリアル)の使用を推進し、プラスチックの資源循環に貢献します。

### ■ 紙容器包装に対する考え方

紙の容器包装についてもプラスチックと同様に、できる限り使用量を削減し、省資源化に努めています。また、使用する紙原料については、再生紙やFSC(森林管理協議会)認証などの第三者認証紙といった環境に配慮した紙原料の使用を進めています(P48 重要原材料③紙参照)。

## 環境マネジメント

### ▶ 環境マネジメント

#### ■ 推進体制

(株)ロッテ ESG 推進部サステナビリティ推進課が事務局となり、グループ全体の環境活動を推進しています。また、(株)ロッテの経営会議では、環境に関する重要な方針や中期目標の検討、目標の進捗確認などを行っています。さらに、(株)ロッテの工場(浦和工場、狭山工場、九州工場、滋賀工場)では、環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証を取得し、これに基づいたマネジメントを行っています。

#### ■ 環境監査

(株)ロッテの工場(浦和工場、狭山工場、九州工場、滋賀工場)では、環境に関する内部監査を毎年実施しています。内部監査は社内で認定された主任監査員および監査員が、ISO14001に基づいたチェックリストに照らして行っています。監査で指摘された改善の機会を踏まえ、各工場では継続的な改善に努めています。

#### ■ 環境教育

環境に対して適切に対応するため、(株)ロッテでは工場勤務するすべての従業員へ環境教育を行っています。また、環境教育の効果と環境活動の実効性を高めるために、環境教育の評価制度を導入しています。さらに、環境管理責任者やISO14001事務局と品質保証部は定期的に打ち合わせを行い、環境に関する情報共有やレベルアップを図っています。



環境教育

### ▶ 環境事故および法令違反

万が一、環境に関する事故や法令違反が発生した場合には、関係各部署や行政などと協力し、速やかに対応を講じる仕組みを整備しています。2020年度は、環境に関わる重大な事故や法令違反は発生しませんでした。