

Environment

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一つと捉え、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。

- ◆ 気候変動への対応
- ◆ 温室効果ガス排出量の削減
- ◆ 資源循環への貢献
- ◆ 生物多様性への配慮
- ◆ 水資源
- ◆ 環境マネジメント

◆ 気候変動への対応

基本的な考え方

(株)ロッテの事業は、地球環境の恩恵を受けて成り立っており、気候変動が事業活動に与える影響が大きく、その対応は重要な経営課題であると認識しています。2021年5月には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。TCFDの提言に基づいたリスクと機会の分析によるレジリエンス強化および情報開示を進めています。



- \*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。

ガバナンス

事業に関わるあらゆるリスクはリスク管理委員会を中心とするリスク管理体制(P43)において管理しており、気候変動に関するリスクと機会も同様です。そして、サステナビリティに関する重要な事項は、取締役会の監督のもと、経営会議にて審議され、経営に反映されています。

また、ESG中期目標の一つとして主要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\*)の削減に取り組んでおり、ESG推進部サステナビリティ推進課がその進捗を取りまとめています。経営会議および取締役会はESG推進部担当執行役員より進捗について報告を受けています。

- \* GHGプロトコルに基づく排出量の算定範囲
- Scope1: 事業者自らによる直接排出
- Scope2: 他社から供給された電気、熱・蒸気の使用に伴う間接排出
- Scope3: サプライチェーンに関わるScope1、2以外の間接排出

戦略

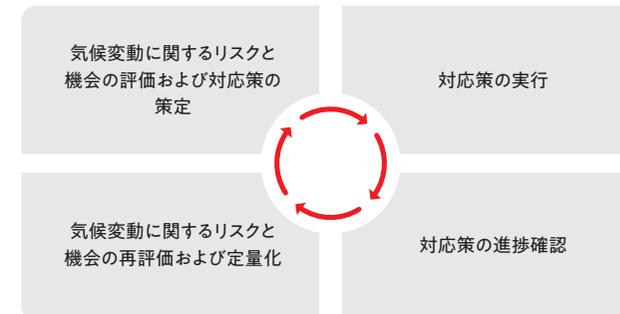
2021年度に国内の主要事業を対象に、TCFDが提言する気候変動シナリオ分析を実施し、気候変動に関する中長期のリスクと機会のインパクト評価(定性)および対応策の検討を行いました。シナリオはIPCC\*1やIEA\*2などの公開情報を参考に、物理面での影響が顕在化する「4℃シナリオ」と移行面での影響が顕在化する「2℃未満シナリオ」を設定し、2030年前後と2050年における気候変動影響を分析した上で、対応策を検討しました。2050年は(株)ロッテがカーボンニュートラルを目指す目標時期であり、2030年前後はそのマイルストーンとして想定しています。今後は、さらに検討を進め、定量的なインパクト評価や、それに基づいたより具体的な対応策の検討を行う予定です。

- \*1 IPCC: 気候変動に関する政府間パネルの略。世界気象機関(WMO)および国連環境計画(UNEP)により1988年に設立された政府間組織で、気候変動に関する最新の科学的知見の評価を提供している。
- \*2 IEA: 国際エネルギー機関の略。1974年に経済協力開発機構(OECD)枠内に設立された国際機関で、複数のシナリオに基づいた世界のエネルギー見直しなどを公表している。

リスク管理

事業に重大な影響を及ぼすリスクに対応するべく、リスク管理委員会を中心とするリスク管理体制(P43)を推進しており、その中で、気候変動を主要な経営リスクとして位置付けています。

気候変動に関するリスクについては、ESG推進部サステナビリティ推進課が担当しており、関連部署および子会社と連携してリスクおよび対応策とその進捗を取りまとめ、リスク管理委員会に年一回以上報告しています。リスク管理委員会はその報告をもとに事業リスクと対応策を検討し、その結果を経営会議および取締役会に報告して意思決定を行っています。



→ 4°Cシナリオにおけるリスクと機会

社会の変化および事業への影響		インパクト	具体的な影響	対応策
自然災害の 激化(一過性)	自社工場・操業	↓↓	自然災害による生産停止、設備損壊	●影響の定量予測を踏まえた緩和策の検討
	サプライチェーン	↓	異常気象や自然災害による 原材料調達不足、原材料価格上昇	●原材料調達産地の多様化 ●サプライヤーとの関係強化による調達安定化 ●影響の定量予測を踏まえたさらなる緩和策の検討
	サプライチェーン	↓↓↓	気温上昇や気象パターンの変化に よる原材料調達不安、原材料価格上昇	
気象パターンの 変化(慢性)	自社工場・操業	↓↓	気温上昇による使用電力増加、 コスト増加	●省エネルギー活動および高エネルギー効率設備の導入 ●影響の定量予測を踏まえたさらなる緩和策の検討
		↓	季節的な降雨量の増加による 生産停止	
	需要の変化	↑↑	気温上昇による製品需要増加	●消費者ニーズを捉えた商品開発、ラインナップの見直し ●生産体制の最適化 ●需要予測精度の向上
		↓	需要予測の難化	

→ 2°C未満シナリオにおけるリスクと機会

社会の変化および事業への影響		インパクト	具体的な影響	対応策
脱炭素社会への 移行	政策・規制	↓↓	炭素価格導入および上昇による オペレーションコスト増加	●再生可能エネルギー由来電力の導入 ●省エネルギー活動および高エネルギー効率設備の導入 ●サプライチェーンと協働での脱炭素推進
		↓↓↓	炭素価格導入および上昇による 原材料価格上昇	●低炭素な原材料の調達および製品への使用 ●影響の定量予測を踏まえたさらなる緩和策の検討
	需要の変化	↑↑	エシカル消費の拡大	●消費者ニーズを捉えた商品開発、ラインナップの見直し ●カーボンフットプリントの導入検討

インパクト: ↓がリスクを、↑が機会を意味する。また、矢印の数インパクトの大きさを示す。

指標と目標

(株)ロッテの事業は、地球環境の恩恵を受けて成り立っており、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と捉えています。特に、気候変動は事業に与える影響が大きいため重要な経営課題として認識しており、ESG中期目標の中で主要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)の削減を掲げています。また、2022年にはScope3についても目標を設定しました。これらはTCFD提言の中で推奨開示項目とされているとともに、2°C未満シナリオにおけるリスクへの対応策に該当します。今後は、さらにシナリオ分析を進め、その対応策に合致した指標と目標を検討していきます。

→ 温室効果ガス排出量削減目標

● Scope1、2: エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量(ESG中期目標)

2028年目標 ▶ 2019年度比23%以上削減(2022年5月SBT\*1認定)

2050年目標 ▶ カーボンニュートラル

● Scope3: Category\*21、2、4

2027年目標 ▶ サプライヤーへのエンゲージメント  
(2022年5月SBT\*1認定)

● Scope3: Category\*23

2028年目標 ▶ 2019年度比23%以上削減(2022年5月SBT\*1認定)

\*1 SBT: 科学と整合した目標設定の略。パリ協定の水準に整合する温室効果ガス排出量削減目標のことで、SBTi (Science Based Targets initiative) によって目標を設定する企業の認定が行われている。



\*2 GHGプロトコルに基づくScope3の分類(P19)

## 温室効果ガス排出量の削減

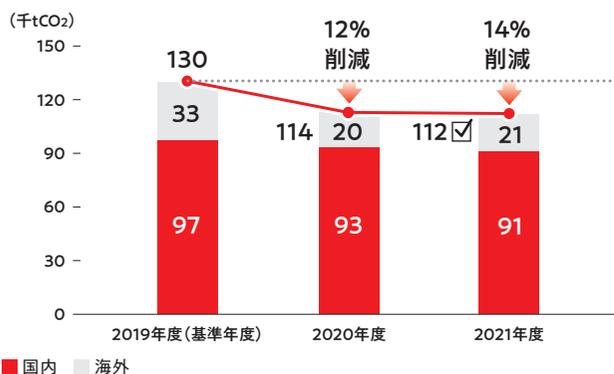
### Scope1、2実績

(株)ロッテでは、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。さらに、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。2028年度までの目標は2022年5月にSBT認定を受けています。



2021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14%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削減が実現できました。

### エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量 (Scope1、2) 削減率 (2019年度比)



☑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 (P47)。

#### 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ムパニー
- 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

Scope1: 排出量 = Σ(燃料使用量 × 排出係数)  
Scope2: 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 2021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実績

温室効果ガス排出量 (千tCO<sub>2</sub>)

Category	2020年度	2021年度
1. 購入した製品・サービス	631	655
2. 資本財	28	22
3. Scope1、2に含まれない燃料およびエネルギー関連活動	21	21
4. 輸送、配送 (上流)	70	70
5. 事業から出る廃棄物	1	1
6. 出張	1	1
7. 雇用者の通勤	4	4
8. リース資産 (上流)	-*	-*
9. 輸送、配送 (下流)	50	49
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	106	106
13. リース資産 (下流)	-*	-*
14. フランチャイズ	-*	-*
15. 投資	-*	-*
合計	912	927 ☑

\* 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 (P47)。

#### 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ムパニー
- 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

- Category1: 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)
- Category2: 排出量 = Σ(資本財価額 × 排出原単位等2)
- Category3: 排出量 = Σ(エネルギー使用量 × 排出原単位等1または2)
- Category4: 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。
- Category5: 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)
- Category6: 排出量 = Σ(従業員数 × 排出原単位等2)
- Category7: 排出量 = Σ(従業員数 × 営業日数 × 排出原単位等2)
- Category9: Category4と同じ
- Category12: 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

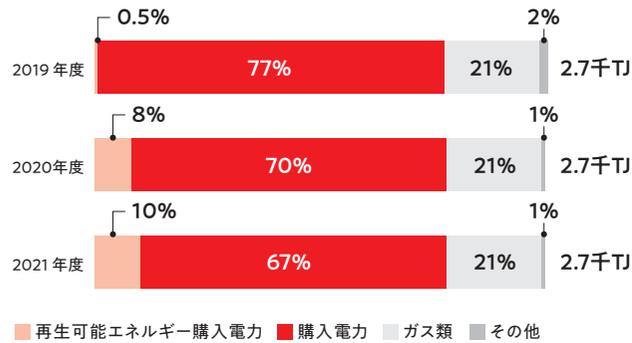
- 1: IDEA v.2.3 (産業技術総合研究所・産業環境管理協会によるGHG排出量データベース)
- 2: サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出等の算定のための排出原単位データベース Ver3.2 (環境省・経産省)
- 3: エネルギーの使用の合理化に関する法律の特定荷主報告制度で使用される係数
- 4: 地球温暖化対策の推進に関する法律に基づく電気事業者別排出係数の代替値

### 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、国内の工場でも順次導入を進めているほか、ポーランドのロッテウェデルでは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。



📊 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

省エネルギーの取り組み

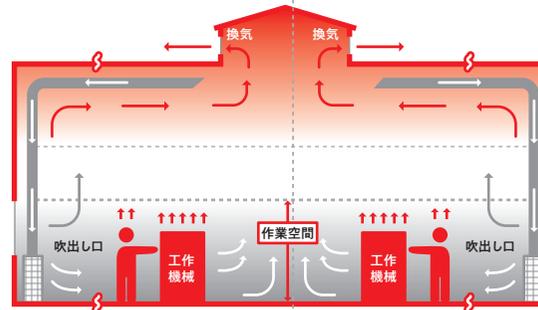
(株)ロッテの工場がエネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量の半分以上を占めています。各工場における日々の省エネルギー活動に加えて、知恵や工夫に最新技術を掛け合わせて、抜本的な省エネルギー化を実現する設備投資を進めています。2021年度は、浦和工場で貫流ボイラー6台の更新を行い、年間約130tのCO<sub>2</sub>排出量削減を実現しました。



浦和工場 貫流ボイラー

● 空調の工夫

浦和工場のチョコレート加工工程では、2020年より新たな空調システムを導入しています。従来、天井面から冷気を供給し、空調エリア全体を冷却する方式でしたが、新たに導入した空調システムは床面から冷気を供給することで、作業空間(床面から2m)のみを効率的に空調するシステムです。また、制御盤内にも冷気を供給しており、これによって制御盤内が陽圧および一定の温度に保たれ、制御部品が故障しにくいというメリットもあります。空調を工夫することで、省エネルギー、作業環境の改善および制御部品の故障低下を同時に実現しました。



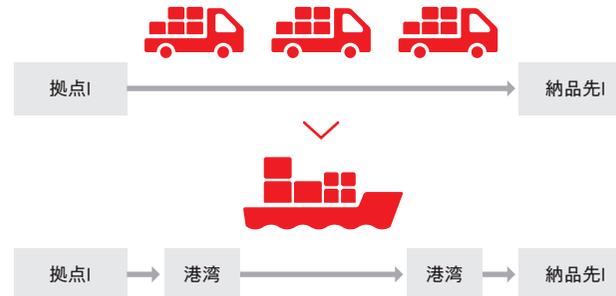
物流における取り組み

(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。



冷媒(フロン類)の管理

(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、地球温暖化係数の低い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。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。さらに2020年には、地球温暖化係数が1の代替フロン(低GWP冷媒 HFO-1233zd(E))を使用した冷水チラー用冷凍機を新たに導入しました。この冷凍機は低圧ターボのため冷媒が漏えいしにくいという特徴もあります。



浦和工場 冷水チラー用冷凍機

## 資源循環への貢献

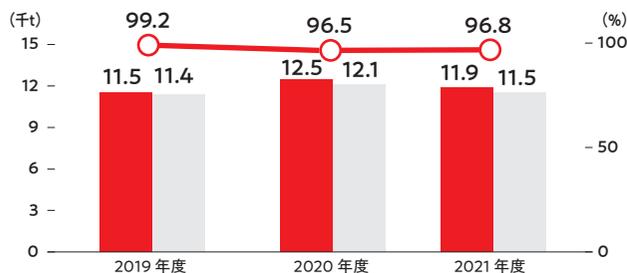
### 廃棄物の削減とリサイクル

(株)ロッテでは、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年度までに国内外全ての工場でも実現することを目標に掲げています。



2021年度に国内の主な拠点から排出された廃棄物は12.1千tでした。このうち生産工程から排出された廃棄物は11.9千tでリサイクル率は96.8%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

(株)ロッテでは、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50%以上削減することを目標に掲げています。



### 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)
2021年度	FLW発生量2.8千t 原単位0.011(基準年度比14%削減)

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

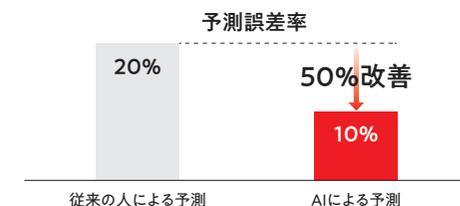
FLW発生量= 自社工場での食品および不可食部分の廃棄量 + 出荷前および返品された製品の廃棄量  
原単位=FLW発生量/(販売量+FLW発生量)  
WRI Food Loss & Waste Protocolを参考に測定しています。  
送り先のうち、動物の飼料および生物由来物質/生化学処理は他の送り先に比べ相対的に価値が高いため、目標の対象とするFLWには含めていません。

この目標の達成のために、3R(Reduce:リデュース、Reuse:リユース、Recycle:リサイクル)を実践して、事業活動で発生するFLWの削減に取り組んでいます。

### ● Reduce:リデュース

FLWを削減するためには、FLWを発生させないことが最も重要です。そのために、(株)ロッテではAIを活用した需要予測の実現に向けた検証をスタートさせました。夏季のアイス販売予測の誤差率を低減することに成功したため、今後は適応範囲を拡大していきます。需要と供給のズレを最小化することで、過剰在庫や返品によって生じるFLWの削減を推進しています。その他にも、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も取り組んでいます。

### 🔍 アイスクリーム既存製品の販売予測検証結果



### ● Reuse:リユース

FLWを削減するため、食の有効活用にも取り組んでいます。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。

### ● Recycle:リサイクル

発生した廃棄物については、できるだけ価値の高い有効利用を行っています。廃棄物の飼料化は価値の高い利用方法ですが、過剰在庫や返品された製品は容器包装が課題となり、飼料化がなかなか進みませんでした。2021年度から包装されたまま受け入れ可能な設備を持つ施設と協力して、飼料化を推進しています。

● FLW削減に向けた連携

(株)ロッテは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ています。サプライチェーン全体で連携しながら削減に取り組むとともに、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を意味します。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。



原材料調達実績

→ 製品の原材料調達量(千t)

	2019年度	2020年度	2021年度
原材料合計	275	270	271
原料	206	202	204
包材	69	68	68
紙	49	50	49
プラスチック	15	14	14
その他	5	4	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

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みます。

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を削減に努めます。
- 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。

2021年はキシリトールガムなどの主要なボトルガム商品に使用しているプラスチックボトル容器について、プラスチック使用量の削減を行いました\*1。胴体部のプラスチック重量を21.8%削減し、年間で約103.7t\*2のプラスチック使用量を削減することができました。今後もプラスチック使用量削減の施策を継続して環境に配慮した包材の模索・検討を行っていきます。

\*1:2021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。

\*2:2019年度の販売実績をもとに試算。



また、2021年より、資源循環の取り組みの一環として、Loopに参加し、キシリトールガムを繰り返し使用できるリユース可能な容器で販売しています。Loopは、これまで使い捨て容器で販売されていた食品や日用品をリユース可能な容器で販売する循環型ショッピングプラットフォームです。「捨てるという概念を捨てよう」というミッションを掲げるソーシャルエンタープライズであるLoop Japan合同会社(ループ・ジャパン)がLoopを展開しています。ループ・ジャパンはLoopを通じて使い捨てプラスチックを削減するのみならず、「使い捨て文化」からの脱却を目指しています。Loopはすでに世界4カ国(米、仏、英、加)で展開されており、2021年より日本でサービスを開始しました。



● 紙容器包装

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。

● スマイルエコマーク

(株)ロッテでは、様々な容器包装を通じた環境配慮への取り組みについて、お客様に分かりやすくお伝えするために、2022年より独自の環境配慮基準をクリアした製品にスマイルエコマークを順次表示しています。スマイルエコマークのデザインは、地球環境への配慮を葉のモチーフで表現し、自社製品で人々を笑顔にしたいという思いを込めて、スマイルエコのコピーとマークが生まれました。

▶ スマイルエコマーク

<https://lotte-land.jp/publisher/smileeco/>



## ◆ 生物多様性への配慮

### 生産拠点における生物多様性リスク評価

(株)ロッテおよび子会社の生産拠点(国内8拠点、海外4拠点)について、IBAT<sup>\*1</sup>を用いて、半径10km以内を(世界遺産、ラムサール条約湿地、ユネスコMAB<sup>\*2</sup>、IUCN保護管理カテゴリー(I~V)<sup>\*3</sup>、KBA<sup>\*4</sup>、IUCNレッドリスト<sup>\*5</sup>)調査し、生物多様性リスク評価をしました。KBAなどの近接拠点はあるものの、現時点(2022年3月末)で当社の事業活動が直接生物多様性を損なうような事例は確認されていません。引き続き、生産拠点のある地域の環境を踏まえ、生物多様性の配慮を行っています。

\*1 IBAT:生物多様性リスク測定ツール(Integrated Biodiversity Assessment Tool)の略。

\*2 ユネスコMAB:ユネスコ人間と生物圏(Man and the Biosphere)計画の略で、生物圏保存地域(ユネスコエコパーク)を定めている。

\*3 IUCNカテゴリー:IUCN(国際自然保護連合)の考える保護地域の定義ならびに保護対象により6つに分類された保護地域管理カテゴリー。

- カテゴリーIa:厳正保護地域
- カテゴリーIb:原生保護地域
- カテゴリーII:国立公園
- カテゴリーIII:天然記念物
- カテゴリーIV:種と生息地管理地域
- カテゴリーV:景観保護地域
- カテゴリーVI:資源管理地域

\*4 KBA:生物多様性の保全の鍵になる重要な地域(Key Biodiversity Area)の略。

\*5 IUCNレッドリスト:「危急VU(Vulnerable)」以上の種が1種類以上生息する拠点を対象とした。

### → 生物多様性リスク評価

2022年3月末時点

	国内拠点	海外拠点	合計
世界遺産	0	0	0
ラムサール条約湿地	2	0	2
ユネスコMAB	0	0	0
Ia	0	0	0
Ib	0	0	0
IUCN カテゴリー			
II	0	0	0
III	0	0	0
IV	8	1	9
V	5	1	6
KBA	3	1	4
IUCNレッドリスト	3	0	3

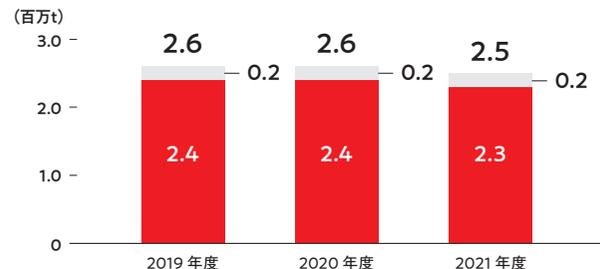
#### 集計対象

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

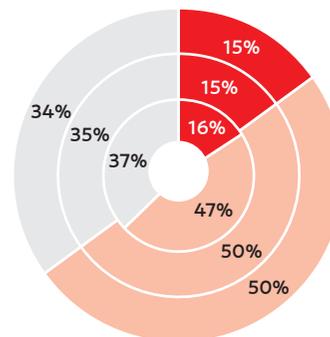
## ◆ 水資源

### 水使用実績

#### 📊 水使用量



#### 📊 水使用比率(内:2019年度 中央:2020年度 外:2021年度)



■ 市水 ■ 工場用水 ■ 井水

#### 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、2022年3月末時点で(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がExtremely Highのレベルにはないことを確認しました。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。

## ◆ 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全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事務局と生産戦略部技術開発課は定期的な打ち合わせを行い、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。2021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。