

高砂香料工業株式会社

社会・環境報告書 2019



Contents

会社概要・財務ハイライト	4
グローバルネットワーク	6
トップメッセージ	8
特集 高砂香料グループの化学物質管理	12
Sustainability マネージメント	22
EHS 報告	29
社会性報告	36
「社会・環境報告書2018」に関するアンケート結果について	53

編集方針

高砂香料グループの CSR 活動をステークホルダーの皆様にご覧いただくことを目的に、2003 年度から「環境報告書」の発行を開始し、2012 年度からは「社会・環境報告書」として情報公開に努めています。

「社会・環境報告書 2019」では、化学物質の管理について、そのさまざまな活動と取り組みを各生産拠点を中心に報告しています。

2018 年度の CSR 活動のご報告とあわせて、ご理解を深めていただければ幸いです。

■ 報告対象期間 2018 年 4 月～2019 年 3 月 (一部最新の情報を含む)	■ 実績データ集計範囲 2018 年 4 月～2019 年 3 月
■ 報告対象組織 高砂香料グループ	■ 参照したガイドライン GRIスタンダード
	■ 次回発行時期 2020 年 11 月を予定

ステークホルダーの皆様との コミュニケーションのために

ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを図り、当社グループの活動をより深く理解していただくために、さまざまな媒体による情報発信に努めています。
より詳細な社会・環境活動やデータはウェブサイトでご紹介しています。

ウェブサイト



<http://www.takasago.com>
事業活動や国内外の最新情報を随時アップロードしています。

社会・環境報告書



CSR における活動報告や目標をステークホルダーの皆様におつたえる報告書を毎年発行しています。

Sustainability Report



2019 年に発行したサステナビリティレポート(英文)は GRI サステナビリティ・レポーティング・スタンダードに準拠した報告内容となっています。

会社案内



創業からの歴史や事業展開、また香炉をはじめとする高砂コレクション®について紹介しています。

The TAKASAGO Times



当社発行の技術情報誌です。香りの文化と香料や周辺技術に関する幅広い情報を提供しています。

安全・安心な製品を通じて、 豊かな生活づくりに貢献します。

当社の主要な事業は、フレーバー、フレグランス、
アロマイングリディエント、ファインケミカルの 4 部門で構成されています。

高品質かつ信頼いただける製品・サービスを通して、
人や社会、地域環境との調和を図りつつ、
お客様、お取引先様、従業員、地域・社会、株主・投資家等、
ステークホルダーの豊かな暮らしに
貢献し続けてまいります。

Flavor



We design to taste...

Fragrance



Creativity, inspired by nature
and powered by science

Aroma Ingredients



Endless Possibility

Fine Chemical



Green Chemistry

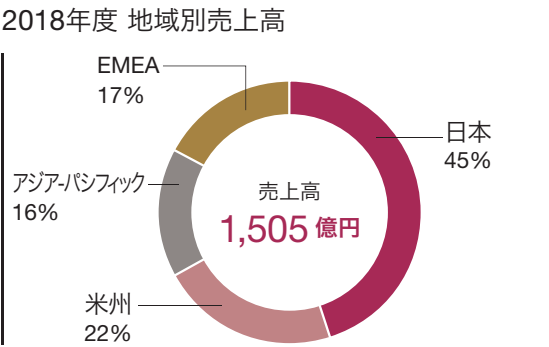
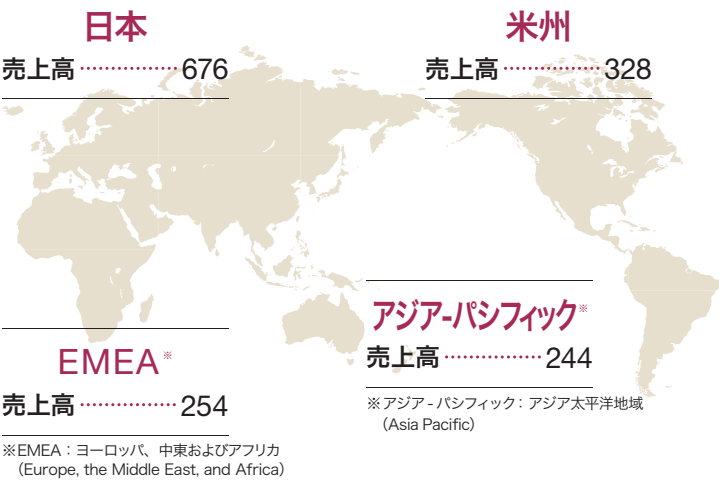
会社概要・財務ハイライト

2020年、高砂香料グループは創業100周年を迎えます。「技術立脚に則り社会に貢献する」を念頭に、創業以来培ってきた技術力を活かし、グループ体となって「世界トップクラスの香料会社」を目指してまいります。これからもお客様に良質な香料を安定的に供給する責任を果たし、香りを通して、世界の人々の心と体の健康に貢献してまいります。

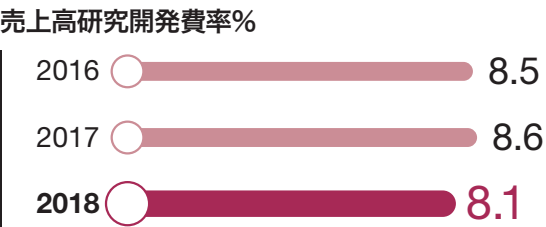
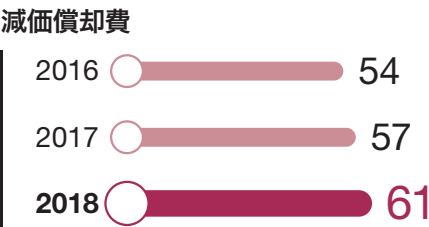
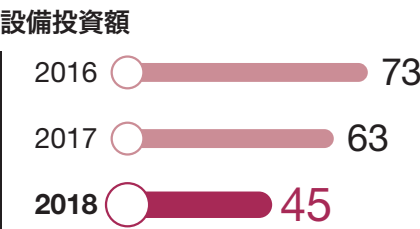
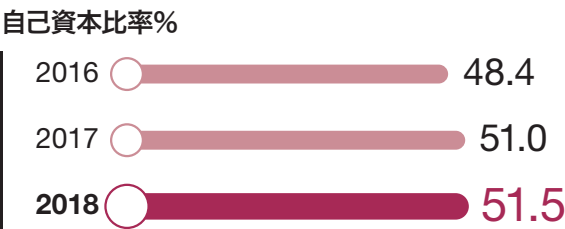
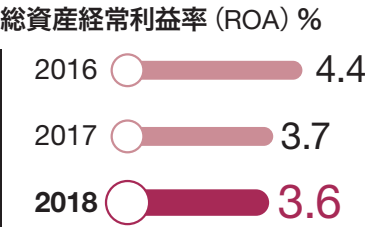
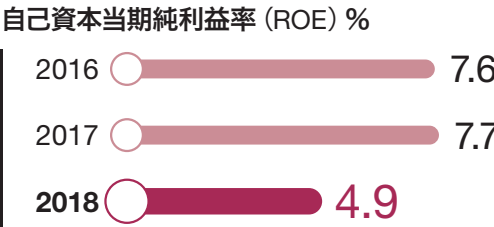
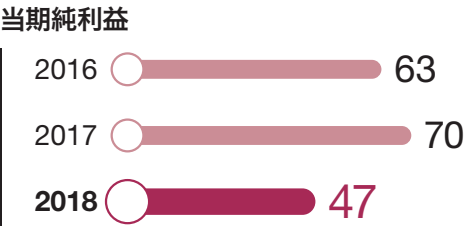
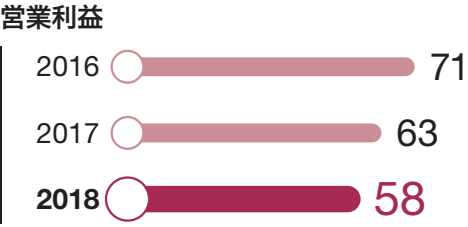
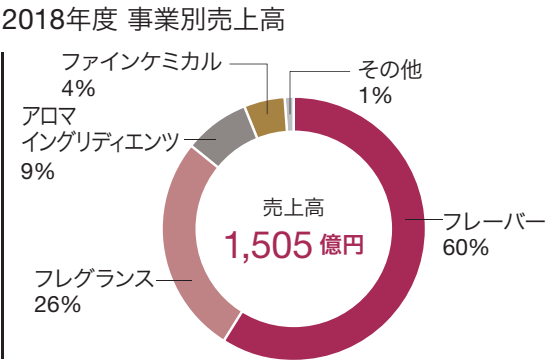
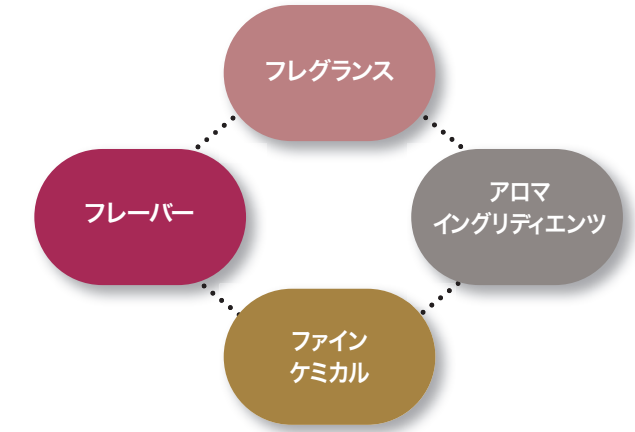
会社概要

会 社 名	高砂香料工業株式会社
本 社	〒144-8721 東京都大田区蒲田 5 丁目 37 番 1 号
設 立	1920 (大正 9) 年 2 月 9 日
資 本 金	92 億円
従業員数	3,470 名

財務ハイライト (億円)



4つの事業



グローバルネットワーク

高砂香料グループは、世界市場を開拓し現在世界 27 の国と地域に事業拠点を設けています。2019 年 11 月 4 日、インドネシアの Cikarang にて新工場が稼動を開始いたしました。東南、南アジア地域においてシンガポール、インドと合わせて3極生産体制となり、より一層充実した、かつ迅速な製品供給、サービスの提供が可能となります。

香料に対する嗜好は文化や風土、習慣によって多岐にわたります。今後とも、グローバル化を進め、研究・生産・販売体制でお客様のニーズにきめ細かくお応えしてまいります。





高砂香料工業株式会社
代表取締役社長

村 聡

Top Message

2018年、高砂香料グループは、売上げ1,700億円、営業利益率5.2%を目標とした新3ヵ年中期経営計画「One-T」をスタートさせました。
当社は、2020年に創業100周年を迎えます。

「One-T」初年度は過去最高売上げとなりましたが、その要因と今後の課題をお聞かせください。

2018年は、売上げでは対前年比6%増、約90億円伸長し1,500億円の大台を突破しました。営業利益では対前年比8%減、約58億円となり、増収減益の結果となりました。減益の理由は、世界的な原料高の影響を受け利益が圧迫されたことによります。自然災害による天然原料の高騰、化学品メーカーの事故による粗原料の供給不足に加え、中国での環境問題や規制厳格化による化学品メーカーの製造量の縮小などが影響しています。

このような状況の中で、アジアは2桁成長を果たしました。以前に比べ市場の成長は鈍化しているものの、東南アジア、インドにおいても新規ビジネスの獲得は順調で、特にインドでは、ここ数年の努力が成果となって表れてきています。フレーバー事業は飲料をはじめとして全般的に好調に推移しました。バニラビジネスも順調に伸長してきています。アロマイングリディエーツ事業においては、フレグランス用に高砂オリジナルのアロマイングリディエーツを数品上市しました。ファインケミカル事業は、このところ低成長基調となっていますが、LAH（Lithium Aluminum Hydride：水素化リチウムアルミニウム）還元反応などの新規案件を獲得し、ビジネス・ポートフォリオは順調に拡充されてきています。

大型投資としては、インドネシアの工場建設、また中国・広州にある工場の拡張などが挙げられます。

「One-T」2年目はグローバルな取り組みがスピード感を持って進んでいるようですが、具体的な取り組みをお聞かせください。

2年目となる2019年度の課題や注力ポイントとして、原料調達の強化が挙げられます。「One-T」計画策定時には予想していませんでしたが、天然・合成を問わず、香料原料全般で価格が高騰しています。これに対応するため、TaSuKI（P.43参照）と称する原料調達プログラムを策定し、サプライヤーとの中長期契約、スケールメリットの活用等によるコスト低減・安定化、同時に原材料の数量確保等、戦略的対応を進めています。当社はこれまでも原料の安定調達に向けて、バニラの調達先であるマダガスカルの加工業者との合弁会社設立や、シトラス系原料の調達先である米国フロリダ州のグレープフルーツ、オレンジ果汁会社との提携を行ってきました。今後も長期的な視野に立ったサプライヤーとのパートナーシップを強化し、産地における情報収集に努めてまいります。

コーポレート機能の強化も重要な取り組みの一つです。グループ全社的な業務フローの見直し、システムの統一に向けた動きを加速させていきたいと考えています。高砂香料グループ全体でのベストプラクティスに合わせた標準化を通じ、利益体質のさらなる改善、人材活用を促進させます。また、グローバルで同じ品質を提供できる仕組みづくりについてもさらに前進させてまいります。

そして、2019年後半にはインドネシアの新工場が稼働を開始します。インドネシアは、世界最大のイスラム

国家であり、2.6 億もの人口を抱える大きな市場です。これまでのシンガポールで製造した製品の輸入・販売から、新工場での生産・販売が可能となり、東南・南アジア地域で、シンガポール・インド・インドネシアの3極生産体制が構築できます。地域市場への迅速な製品供給も可能となり、リードタイムの短縮、BCP 対応を含めた事業戦略の柔軟性も確保されます。

2019 年度は、原料高騰の影響を受け、利益面では厳しい一年になりますが、設定した課題を一つひとつ丁寧かつ着実に解決してまいります。

**サステナビリティの観点ではいかがですか。
「One-T」ではCSR推進強化を掲げ、
専門部署も新設しました。**

初年度として一定の進展、成果が見られたと思っています。その一つとして企業憲章の改定が挙げられます。人権、気候変動などの世界的な社会問題、リスクマネジメント、サイバーセキュリティなどのガバナンス、Society 5.0 (P.24 参照) を実現するためのイノベーション、そしてマネジメントの関与をより強くする、といった追加記載も行いました。そのような背景から、最近取締役会でも、気候変動問題、TCFD[※]提言などを取り上げ、またマテリアリティについても時間をかけて議論をしてきております。2019 年は気候変動問題への対応をより具体化し、SBTi (Science Based Targets initiative) 認証の取得に向けて活動を強化してまいります。こうした社会・環境の変化を経営に統合していくことはグローバルに事業活動を展開していく上で必須といえます。日本でも明治の初めより「三方よし」の言葉で代表されるように CSR の基礎が存在しており、当社でも企業理念に「社会への貢献」を掲げています。社会に貢献することを常に意識しながら、事業活動の中に積極的に CSR 活動を組み込んでいき

たいと考えています。

安全操業もサステナブルな経営には必要不可欠です。2013 年に発生した平塚工場の火災事故以降、「安全はすべてに優先する」との意識を徹底し、安全活動を強化しております。4 月 10 日の「高砂安全の日」には、グループ全社で安全操業を誓い、共通・個別プログラムを準備し勉強会を開いております。現在進めている ISO45001 の取得は、日々の着実な安全活動をベースに、グループ全社的な仕組みの統一、さらなる安全対策の強化に寄与していくものと考えています。

※ TCFD：2015 年に金融安定理事会によって設立された、気候関連財務情報開示タスクフォース (Task Force on Climate-related Financial Disclosures) のこと。

**グローバル企業として求められる
研究開発をどのようにお考えですか。**

高砂香料グループの有するユニークな触媒技術や連続フロー技術を深化させ、サステナブルニーズに対応する合成部門の充実、天然香料素材の開発などにより、世界トップクラスの香料会社を目指していきます。2018 年は、これまで反応性が高く制御が困難なことから、化学工場でのスケールの大きな反応は難しいとされていた LAH 還元反応を、当社が強みとする連続フロー技術と組み合わせることで安全性を確保した工業化を可能にしました。今後ともさらなる技術ポートフォリオの充実を図ります。

フレグランス用の香料素材に関しては、特に欧米のお客様から寄せられるサステナブルニーズに対して、再生可能原料を利用し、当社独自の不斉合成技術を用いた生分解性の高い香料素材を開発し上市しました。EU で、スズランの合成香料の使用が規制される中、スズランにも含まれ、安全で環境負荷も少ない当社製品は、香水の他、洗剤など日用品にも採用が広がって



います。また、特に食品用香料を中心に広がりを見せる天然香料へのニーズに応えるため、ナチュラルフレーバー素材の開発にも注力しております。2016 年にグループ化した米国ノースカロライナ州の CIT 社（発酵法を用いたナチュラルフレーバー素材に特化した会社）を有効に活用し、新香料の開発を進めています。

バニラセンター、シトラスセンターでの研究開発も深化させ、世界中にも広がりを見せている天然香料への需要に対応していきます。

**100周年に向け、高砂香料グループの
目指す姿をお聞かせください。**

コーポレートマークのスクエア T には、(トリプル T と呼ばれている) Technology、Teamwork を通して、

Trust (顧客の信頼) を得る、という思いが込められています。常にお客様の目線に立ち、営業力、研究・開発力の強化や徹底した品質管理、また迅速かつ柔軟な対応等グループ内のサプライチェーンのさらなる改善を図り、顧客満足度の向上を目指していきます。

来年、創業 100 周年を迎えます。100 年前、当社の創業者たちは、当時日本をはじめアジアに多く存在していた天然香料素材や合成香料をもとに、高品質で豊かな香りを日本から発信して世界中に広げていきたいという思いを抱いていました。この創業当時の思いに立ち返り、香りを通して世界の人々の心と体の健康に貢献していきたいと強く思います。「技術立脚の精神に則り社会に貢献する」という企業理念を念頭に、引き続き「One-T」では、当社の有するすべての力を結集し、課題の解決、経営基盤の強化を図り、持続的成長を目指してまいります。

特集

高砂香料グループの 化学物質管理

高砂香料工業およびグループ会社では、食品や飲料向けのフレーバー、香水や化粧品、家庭用品向けのフレグランス、アロマイングリディエントの他、医薬品中間体、触媒、写真工業用材料や感光性材料など、家庭向けから産業用までバラエティ豊かな製品を生産しています。

これらの開発・製造プロセスでは、付加価値の高い新たな化学物質の開発、高品質を維持するための化学反応、安全・安心を確保するための装置・設備の洗浄などで、種々の化学物質を取り扱っています。

そのため高砂香料グループでは、法規や国際環境規格ISO14001に基づく管理基準を設け、危険・有害性の把握、代替・削減方法の探索、人への曝露防止、環境放出の防止を柱に、化学物質の購入から保管・使用・廃棄まで厳格な点検・監視・管理を実践しています。2019年7月、各工場のキーパーソンが一堂に会し、これらの取り組みを紹介しました。



“One-T (ひとつの高砂)”の方針のもと、 グローバルな化学物質管理体制を構築

取締役 常務執行役員 コーポレート本部長 兼 EHS Executive
山形 達哉

「法令遵守・管理体制・情報伝達」を柱に 縦軸・横軸のマネージメントを同時推進

高砂香料グループは、世界 27 の国と地域でビジネスを展開し、国内外の主要拠点では化学反応の技術を駆使した高付加価値の香料と周辺技術を活用した製品を開発・生産しています。製品が直接消費者の手元に届くことはなく、販路はすべて B to B のルートを通じて、香料・化粧品・医薬品・電子部品などのメーカーに納入しています。

こうしたビジネス環境の中で、化学品を取り扱う企業として、お客様（納入先）の信頼や期待に応えていくには、「法令の遵守、強固な管理体制、迅速な情報伝達」が何より重要です。

近年、世界の化学品管理は厳格化が進み、EU の化学物質規制 REACH^{※1} や米国の有害物質規制法 TSCA^{※2}をはじめ、韓国・中国・台湾などで化学物質のリスク管理が法制化され、東南アジア諸国でも GHS^{※3}（化学品の分類および表示に関する世界調和システム）が導入されています。

このような中で、各拠点・各部門が的確に対応するには、法改正への機敏な対処（縦のマネージメント）と、グループ会社やサプライチェーンも一体となった管理運用（横のマネージメント）の同時推進が不可欠と考えています。

※ 1 Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals の略。
※ 2 Toxic Substances Control Act の略。
※ 3 Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals の略。

グローバルなガバナンス機能を強化し One-Takasago として取り組みを加速

高砂香料グループでは、企業憲章や行動規範の中で法令遵守の重要性を掲げ、グローバル人事の枠組みを活用して国内外の拠点に周知徹底を図っています。また、グループ CSR 中長期計画「EHS（環境・健康／衛生・安全）100 プラン」では、気候変動への対応や化学物質の管理・排出削減を重要課題と位置づけ、グループ各社の目標設定や進捗状況を本社が監査し、継続的に活動をサポートしています。

特に海外拠点については、経営層との定期的なテレビ会議を通じて、人権デューデリジェンス、環境保全、労働安全衛生などの取り組み強化を図っています。

さらに、2018 年 4 月に始動した新中期経営計画「One-T（ひとつの高砂）」の達成には、これまで独立性を重視してきた海外拠点との連携強化、基準の統一、新たな仕組みづくりが不可欠と考え、コーポレート本部を発足させて取り組みを加速しています。その一環として、「One-T」では高砂ベストプラクティスの導入、ガバナンスの強化を目的に「システムの統一」に着手し、法規制においても、各国の情報を迅速に検索できるシステムを導入します。これら一連の活動を通して、グループ全体の化学物質管理をさらにレベルアップしてまいります。

安全性と品質の高い製品を供給することで社会に貢献

高砂香料グループが多くのステークホルダーの方々から信頼され、持続的に成長するには、安全操業は欠かせません。関連するさまざまな法規の遵守、社内基準の自主管理がとても大切です。高砂香料グループでは多数の化学物質を取り扱っており、その管理も非常に重要なことです。

高砂香料グループでは、EHS 宣言に則り、製造会社として果たすべき環境保全、安全衛生の徹底を踏まえ、EHS100 プランと呼ばれるグループ CSR 中長期計画（2009 ～ 2020 年）を定め、活動を推進してきました。今回特集で取り上げたテーマである「化学物質管理」もその中の課題の一つです。自主管理基準を設け、化学物質を適切に取り扱うことで、生態系の保全、資源の有効利用、労働安全衛生環境を確保し、製品の安定供給に貢献するものと考えています。

化学品の有用性と危険有害性は背中合わせであり、正確な知識を習得し、正しく取り扱うことが大切です。それゆえ、ルールに則って個々の化学物質を適正に管理することはもちろん、製品はエネルギーと多様な素材を使って生産しているので、自然環境や生態系に負荷をかけずに効率的に生産していく高い技術力と科学的知見も必要です。これらによって安全性を確保し、品質の高い製品を供給することで社会に貢献してまいります。本社安全管理部として、安全はすべてに優先するという意識のもと、高砂香料グループ内の化学物質管理をはじめ、環境保全、労働安全衛生に対する管理を引き続き徹底させてまいります。



安全管理部長
矢島 聡

化学物質の可能性とリスクをどの部門よりも深く認識しながら新たな価値創造へ。

高砂香料工業 研究開発本部

新規アロマイングリディエントの開発、香りのデリバリーシステム、感覚の科学による香りの機能研究、天然素材の分析・探索、効率的かつ環境に配慮した工程設計など。



研究総務部 主管
小林 淳子



新規香料素材の開発では、事前に危険性・有害性を厳密に評価し、さらに安全性試験を重ねてリスクコントロールや代替化も検討の上、工場と綿密に連携しながら製品化しています。

平塚工場に隣接する研究開発本部では、より付加価値の高い新規香料素材の開発から香りの基礎研究、量産化のプロセス開発まで幅広い領域で中核的な役割を担っています。特に

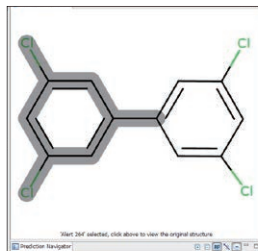
化学物質の管理体制

新規開発品の有害性を厳密に評価して工場と情報を共有

新規のアロマイングリディエント品（香料素材）の開発初期では、候補化合物の法規的な問題の有無を調査するとともに、毒性予測ソフトを用いてヒトおよび環境への有害性を事前に把握。開発ステージが進んだ場合、安全性試験によってさらに詳細に評価し、有害性が高い場合は開発を中止します。ファインケミカル品（医薬品・機能性材料向け）は、新規案件に関するすべての化合物の法規事前調査を行い、毒性予測ソフトでヒトへの

有害性を把握。得られた有害性情報は研究開発本部と工場で共有し、作業者が化合物を適切に扱うための基本情報となります。

毒性予測プログラムの画面：有害性を示す官能基を強調したもので、この構造が悪影響を与える場合、その内容を別画面で表示、およびレポートとして発行されます



代替・削減方法の探索

危険性・有害性の最小化、実験や機器のコンパクト化を推進

研究開発本部では、化学物質の性質や業務の危険性・有害性リスクが大きいと予測される場合、作業の代替法や代替物質を検討し、予備実験を通してより安全な方法を検討。また、より小さなスケールでの実験が可能かも検討します。その他、物質の分離・精製装置であるクロマトグラフの更新時には、溶媒やガス使用量の少ないタイプを選定しています。

なお、研究開発本部では、約30年前から動物実験に代わる生物へのリスク評価手法に取り組み、既存データの活用・代替法によるデータ取得・シミュレーション技術の高度化などを進めています。



超高速液体クロマトグラフ装置

作業への曝露防止

保管・使用・廃棄時には管理基準を厳守し安全確保を徹底

化学物質の取り扱いには局所排気装置内で作業し、使用時は「安全データシート」に従い、必要な保護具（保護メガネ、保護手袋）、防燃素材の作業着、静電シューズを着用しています。また、

容器は清浄に保ち、密栓を徹底し、毒劇物は施錠下で管理するなど適切に保管しています。廃液の廃棄作業時においても、保護具の着用を励行しています。

環境放出の防止

保管・使用量を厳重に管理し、環境への漏洩・流出防止対策を徹底

使用した各種溶剤・試薬は試薬管理システムにて廃棄処理を行い、在庫量の更新を図っています。廃棄時には「安全データシート」および「廃油・廃液・有害物・廃試薬等 産業廃棄物処理フローシート」に則り運用し、下水へは流さず、廃棄用タンクに回収しています。毒劇物は基準に則り、使用日と使用量を記録簿へ記入。化学物質の保管に際しては試薬管理システムでの管理と定期的なたな卸しによって、漏洩・紛失・盗難が無いよう管理・運用しています。



廃油・廃液・有害物・廃試薬等産業廃棄物処理フローシート



研究棟屋上スクラバー（排気処理装置）：大気汚染防止装置の一つで局所排気装置内から排出される有毒ガスを大気放出させるためにフィルターや中和液を用いて中和処理を行う設備

化学反応を伴う少量多品種の製品づくりの中で、全プロセスを通じて厳格に管理。

高砂ケミカル 掛川工場

天然精油・合成香料・医薬品原体や中間体・電子材料・感光性材料などを生産。



技術開発部
EHSマネージャー
檜淵 佳靖

化学物質の管理体制

法規制や管理基準に即した保管・使用・廃棄を徹底

新規物質の開発時には、研究開発本部からの試作依頼書を精査し、法規事前調査が完了していることを確認しています。化学物質の保管は、物質の性質と人体への影響等の危険・有害性を把握し、安全に保管できる設備（禁水性・危険物・毒劇物・冷暗所・冷蔵冷凍庫等）を整備しています。さらに市場の需要に応えるための化学物質の種類増加に伴い、2019年5月に技術開発棟専用の危険物倉庫や危険物対応の大型冷蔵冷凍庫の設置など強化を図っています。

作業への曝露防止

危険性の高い物質は作業者と接触しない配慮を

使用時には、事前に化学物質リスクアセスメントを行い、局所排気装置の使用や保護具の装着はもちろん、人体に影響が大きいもの（毒性のある物質や作業環境測定で管理濃度が低い値の物質）は、専用の移送配管を設置する、囲い式ブースを使用するなどして、人体に影響を及ぼさない対策を行っています。



ジクロロメタン専用の移送配管

環境放出の防止

万一、漏洩しても回収できる適切な保管施設・対策を整備

廃棄物も含めて化学物質の保管は、表示・区分け（区別）を徹底し、適切な容器および場所で保管しています。いずれも万一、漏洩した場合でも回収可能な場所にするなど対策を施し

ています。また、処理業者の選定についても事前に十分調査し、適切な処理が行われているかを定期的に確認しています。



種類ごとに分別・区分された産業廃棄物保管スペース



2019年5月に設置した大型冷蔵冷凍庫



厳重に施錠され、温度制御されている研究棟専用の危険物貯蔵保管スペース

製造と開発部門が連携して
化学物質の使用量削減に努めています。

高砂香料工業 磐田工場

化学合成で ℓ -メントールをはじめアロマイ
ングリディエーツ、医薬品中間体などを製造
するグループ最大の合成生産拠点。



安全管理室 室長
EHS担当
西川 武伸



磐田工場は 1968 年に開設され、
1983 年に世界で初めて不斉合成
による工業化に成功した ℓ -メン
トールを主軸とするアロマイング
リディエーツと、最近ではフロー
連続製造で注目を浴びている医
薬品中間体などを製造するグループ最大の合成生産拠点です。
1997 年に国内の香料業界で初めて ISO9001 を、2000 年に
ISO14001 の認証を取得して以来、品質管理はもとより事業活
動における環境負荷の低減に取り組んでいます。また 2012 年
には ℓ -メントールを対象として食品安全規格 FSSC22000 を
取得し、徹底した安全管理を実践しています。

化学物質の 管理体制

法令に則り、購入・保管・使用・廃棄まで適正に管理

化学物質製品の購入にあたっては、事前に安全データシート
などで情報を入手し確認しています。これらは労安法・消防法・
毒劇法・PRTR 法などの適用法令の情報を含んでいます。これ

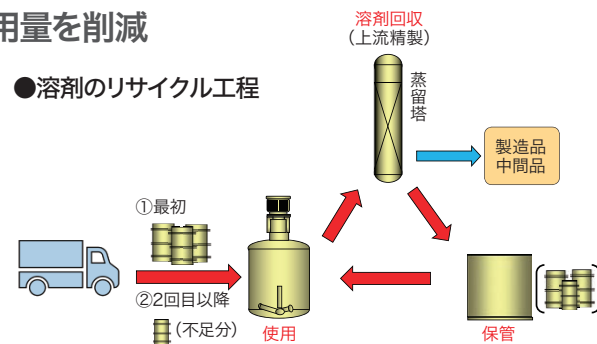
に基づき、適切な保管条件や保管場所の設定を行っています。
また、使用時における曝露防止、環境への排出についても法令
に則り、管理を徹底しています。

代替・削減方法 の探索

製造部門と開発部門が連携して使用量を削減

環境負荷やコスト低減の観点から浮上した既存製品の製造法
の見直しについては、開発部門へ検討を依頼しています。ある
製品の事例では、製造部門の提案をもとに助剤の削減を試みた
結果、排水の活性汚泥処理の負荷低減につながりました。また、
すでに数種類の溶剤を自社内で回収・リサイクル使用してしま
すが、新たに採用した溶剤類についても製品品質を確保しなが
らリサイクル使用が可能なのか開発部門に検討を依頼しています。

●溶剤のリサイクル工程



作業への 曝露防止

事前にリスクを評価し、適正に保護具を着用

製造での化学品の使用にあたっては、指定の対象物質に対し
て化学物質リスクアセスメントを行い、必要に応じて保護具など
の使用を指示しています。医薬品中間体の原料・製品類は情報
の少ない物質も多いですが、社内の調査結果なども参考にして

対応を進めています。顧客からの依頼製造品に関しては、化学
物質への的確な対処を図るため担当部門に情報入手を依頼して
曝露防止に努めています。

環境放出の 防止

製造プロセスから出る有機物質濃度の 高い排水は焼却、低濃度排水は 活性汚泥処理により浄化して放流

有機物は外部に出さないことを基本に、ISO14001 の管理手
順に則り、大気・水質への排出基準を遵守しています。有機物
質濃度の高い排水は工場内で焼却し、その燃料にも工場から出
る廃油を活用しています。低濃度の排水は、活性汚泥処理によ
り浄化して放流しています。臭いの強い物質、活性汚泥処理槽
などの臭いもスクラバー等で脱臭しており、これは定期的なパ
トロールによって監視しています。



活性汚泥の処理

法規制や管理基準に即した
保管・使用・排出を徹底しています。

高砂香料工業 鹿島工場

清涼飲料水向けの柑橘系エッセンス、バニラや
スパイスなどの天然物抽出液、コーヒーやお茶
類などの高香気エキスを生産。



安全管理室 室長
藤本 壮一郎

化学物質の 管理体制

洗浄で使う化学物質は購入・保管・使用・排出まで規定に基づき厳格に管理

鹿島工場が取り扱う化学物質には、分析試薬や製造時の洗浄
で用いる洗剤などがあり、購入時には安全データシートにより危
険性・有害性を把握しています。これには労安法・消防法・毒劇
法・PRTR 法などの適用法令の情報を含んでいます。

また、化学物質保管場所がある各建屋は IC カード等による
入室管理を徹底し、洗浄で用いる際には保護具の着用を義務づ
け、排出時には中和を確認してから排水処理場へ送っています。

代替・削減方法 の探索

変圧器の低濃度 PCB を適正に処理し機器を更新

人工的な化学物質 PCB (ポリ塩化ビフェニル) は、不燃性
や電気絶縁性などの特性から絶縁油や熱交換器などに広く利
用されましたが、人体への悪影響が明らかになり、その製造は
1974 年に中止されました。2001 年に公布された PCB 廃棄
物の適正処理を促す特別措置法に基づき、鹿島工場の高圧変
電所の 1979 年製変圧器 2 基を詳細に調査したところ、微量
の PCB が検出されました。そのため関係省庁に届出の上、適
切な運搬・処理が可能な事業者を探索・選定しました。そして、

2017 年 12 月に変圧器
を更新し、2018 年 6 月
に処分届出を行い廃棄を
完了しました。



廃棄処理される
変圧器の輸送

作業への 曝露防止

洗浄時には保護具の着用を義務づけ

化学物質を含む洗剤を用いて洗浄する際には保護具を着用す
ることをマニュアルに記載し、ルールを厳守するよう従業員教育
を行っています。



保護具の
着用を徹底

環境放出の 防止

使用済み洗浄水は中和して排水処理場へ

洗剤を含む排水は、十分に中和した上で排水処理場へ送り、
処理場では定期的にサンプリング検査を行い、TOC (全有機炭
素量) や COD (化学的酸素要求量) を確認しています。



排水処理場での
サンプリング

工場の設計段階から十分な換気・脱臭や
防災設備を整え、教育・訓練にも注力しています。

高砂香料 西日本工場

高砂香料グループ（国内）の中で唯一、
西日本の生産拠点として食品用フレー
バーを生産。

副工場長
坂井 和広



生産するフレーバー
製品は、2016 年に
取得した食品安全規
格 (FSSC22000)
のもと、徹底した安
全管理下で製造さ
れ、2017 年に取得
した環境マネジメントシステム (ISO14001) のもと、環境負
荷や環境リスクの低減に取り組んでいます。また、充実した設
備とともに、月 1 回の法規制に関する講習や OJT などを通じ
て新入社員の意識向上とスキルアップにも努めています。

した環境マネジメントシステム (ISO14001) のもと、環境負
荷や環境リスクの低減に取り組んでいます。また、充実した設
備とともに、月 1 回の法規制に関する講習や OJT などを通じ
て新入社員の意識向上とスキルアップにも努めています。

化学物質の 管理体制

管理規定の運用徹底と火災の未然防止対策に注力

工場では約 3,000 種類の原材料を取り扱い、多種多様な食
品用フレーバーを生産しています。化学物質に関しては、法規制
や ISO14001 に準じた管理手順を設け、購入・保管・使用・廃
棄の管理を徹底しています。中でも火災への備えは万全を期し、
静電気起因による放電火花への各種防止対策、帯電防止作業服
安全靴の採用をはじめ、局所排気やプッシュ・プル型換気装置
で可燃性蒸気を強制排気し、気化した化学物質などが製造エリ
アに滞留しないよう努めています。さらに製造棟、原料・製品倉

庫には密度の高い泡で消火する泡消火設備を採用し、定期的な
消防訓練も励行しています。



自衛消防活動の訓練



法規制などの定期講習

作業への 曝露防止

最新の換気装置によって安全な作業環境を確保

頻繁な計量を含む調合で使用する作業台には、側方吸引の局
所排気ダクトを配備しています。加えて、作業台下部にも吸引用



フレーバーの調合作業台



有機溶剤室（プッシュ・プル型換気装置）

のスリットを設置し、気化物質が溢れた場合にも備えています。
その他、有機溶剤を取り扱う有機溶剤室ではプッシュ・プル型
換気装置を採用しています。作業室全体の空調は、循環式では
なくオールフレッシュ式（排気した量だけ、毎回新鮮な外気を取
り込む方式）で、人体への化学物質の曝露を極力防止しています。
また、これらの仕組みが有効に機能していることを確実にする
ため、月次での制御風速の測定、使用前には局所排気ダクトの
設置位置を指差呼称で確認することを徹底し、定期的に使用状
況の職場巡視も実施しています。

環境放出の 防止

緊急遮断弁を閉止し、雨水排出から工場外への流出を完全に防止

製造棟内の排気は、屋上に設置した活性炭脱臭塔で処理を行
うことで、大気中への気化物質の拡散を最小限にしています。ま
た、活性炭脱臭塔の処理能力は、工場内外の臭気パトロール（週
1 回）と専門機関による臭気測定（年 2 回）を定期的実施す
ることで確認・維持しています。

さらに、構内の雨水排出経路に化学物質が流入するような不
測の事態が起きた場合、緊急遮断弁を閉止することにより、工
場外への流出を完全に防ぐことができます。また、緊急遮断弁
の操作訓練も定期的に実施しています。



上：緊急遮断弁の操作訓練
右上：臭気パトロール
右下：活性炭脱臭塔



ISO14001の管理基準を遵守し、特に環境放出・
作業への曝露防止に注力しています。

高砂香料工業 平塚工場

高砂香料グループ（国内）の中で
唯一フレグランス製品を生産。

製造部長
押久保 重政



平塚工場では、洗剤・
柔軟剤・芳香剤等の
香粧品香料を生産し
ています。工場周辺の
地域は急速に市街化
が進んだことから香気
（臭気）被害の未然防
止が重要なテーマです。そのため、生産工程で発生する臭いは
脱臭装置で無臭化して排出し、定期的な臭気パトロールによっ
て、敷地内外のポイントで臭気をチェックし、拡散の未然防止
に努めています。

止が重要なテーマです。そのため、生産工程で発生する臭いは
脱臭装置で無臭化して排出し、定期的な臭気パトロールによっ
て、敷地内外のポイントで臭気をチェックし、拡散の未然防止
に努めています。

化学物質の 管理体制

化学物質は購入・保管・使用・廃棄まで厳格に管理

平塚工場では国際環境規格 ISO14001 に基づく規則の一つと
して「化学物質等管理基準」を設け、この規定に沿って使用す
る化学物質は登録制によって管理しています。登録に際しては、
管理者・管理場所・最大取扱量・取扱方法等を定め、責任者の
承認を受ける必要があり、毎月、登録物質の使用実態を集計し
ています。未登録物質を規定量以上使用するには環境管理
責任者の承認が必要となります。

また、使用済み試薬など産業廃棄物の適正処理のため、性状
や取扱注意事項など必要な情報を処理業者に提供すべく、「排出
時の廃棄物データシート発行」を徹底し、必要に応じて安全デー
タシートも添付しています。すべての取り組みを通じて共通する
のは、行うべきことを確実に実行し、監視・点検・改善を怠らな
いことです。

作業への 曝露防止

局所排気設備を増設して曝露防止策を強化

調合原料には有機溶剤に該当する原料があり、これまで既設
の局所排気設備で対応してきました。2019 年 5 月に局所排気
設備を 12 カ所増設し、作業への化学物質曝露防止を強化す
るとともに、作業性の改善も図りました。



局所排気装置

環境放出の 防止

脱臭・シートシャッター・臭気パトロールで臭気拡散を防止

ISO14001 の「環境設備管理基準」における環境影響に関連
する重要な設備として①脱臭設備、②シートシャッターを位置づ
け、それぞれに管理手順を定めて、臭気拡散防止のための対策
を行っています。さらに「臭気パトロール実施手順」を定め、週
2 回、各部署の代表者が持ち回りで工場敷地内外の測定ポイン

トのパトロールを行っています。

また、廃棄物置場では、200ℓドラムで廃油を一時保管する
際にコンティメントパレット（受けパレット）を用い、漏洩が
発生した場合でも廃油が流出することがないように、対策を図っ
ています。



左：コンティメントパレット
中：臭気パトロール
右：シートシャッター

化学物質のリスクを十分に把握し、安全・安心な食品香料を生産しています。

高砂フードプロダクツ

天然香料素材の製造を中心に、粉末香料、食品素材を生産。



製造部 副部長
小野田 雅文



当社の工場は、遠州灘にほど近い田園地帯に立地しています。主に食品を原料に、粉末化、水・溶媒等による抽出、乳酸菌による発酵、超臨界抽出、ブレンド、蒸留、シーズニングオイル製造などさまざまな技術を駆使して、粉末・ペースト・液体に加工した製品を出荷しています。

化学物質の管理体制

安全データシートで性質を把握し、適切に排気および曝露防止

工場で扱う化学物質は、香料ベースに含まれるものやエタノール、有機溶剤（酢酸エチル、アセトン）など数十種類です。有機溶剤や化学物質の使用時には、安全データシートを確認し、危

険性や有害性を把握した上で、適切な局所排気装置の使用や保護具の着用を励行しています。

環境放出の防止

脱臭・排気装置および臭気パトロールで拡散防止

スプレードライヤーを使って液体を熱風乾燥させて粉末化する工程では、ドライヤーからの排気を脱臭設備に通した上で、大気に放出しています。脱臭設備に使用する水は定期的に交換し、臭気の強い原材料を扱う場合は、アルカリ洗剤や次亜塩素酸によって脱臭機能の保持に努めています。

また、工場の環境課が毎日（朝昼夕3回）の臭気パトロールを実施し、有害な臭気等が拡散していないことを確認しています。

さらに年2回、2～3km離れた近辺での臭気調査を行い、臭気拡散の有無を確認しています。



左：臭気パトロール
右：屋内脱臭塔

化学物質の購入から保管・使用・廃棄までリスク評価に基づく管理を徹底しています。

高砂スパイス 秦野工場

コショウをはじめとする各種香辛料の粉末加工やカレー粉、カレールー、健康食品などを生産。



業務管理部 課長
松岡 俊男



天然原料を取り扱う工場として、また環境負荷低減を目指すグローバル企業として、2011年12月にISO14001のグローバル認証を取得し、2012年にはISO22000（食品安全マネジメントシステム）、2013年にはFSSC22000（食品安全マネジメントシステム）の認証を取得しています。

化学物質の管理体制

化学物質の危険性・有害性を把握して管理を徹底

マネージメントシステムに則り、化学物質の購入時には安全データシートを入手し、その性質と人体への影響などの危険性や有害性を把握しています。また、化学物質の廃棄時には廃棄

専門業者に委託し、マニフェストによって管理しています。さらに定期的に臭気を測定し、敷地外への拡散防止を図っています。

作業への曝露防止

リスクアセスメントに基づく手順書を運用

化学物質の作業への曝露防止（抑制）の方法として、使用上の注意事項および応急処置に関して「毒劇物管理手順書」で定めています。また、化学物質のリスクアセスメントを実施し、人体への健康影響を評価しています。



粉体加工の作業



マスクを装着して作業する従業員

装置を洗浄する際に使用する洗剤の取り扱いに注意を払っています。

南海果工

和歌山産のウメ・ミカンなどを原料に、食品原料・清涼飲料水を生産。



環境施設部 部長
篠原 義信

化学物質の管理体制

分析試薬や洗剤の危険・有害性を認識して慎重に取り扱い

当社が取り扱う化学物質は種類・量とも極めて少なく、分析試薬や装置の洗剤などに限られています。これらの購入時には安全データシートを入手し、危険性・有害性を把握しています。

また、5～6年に1回程度発生する期限切れの分析試薬などの処分については、納入メーカーが回収し、専門業者が適切に処分しています。



分析試薬、装置の洗浄剤

作業への曝露防止

製造装置の洗浄では、安全器具の使用・保護具の着用を義務づけ

分析試薬を使う際には、安全器具の使用や保護具の着用を義務づけています。また、生産ラインを洗浄する時の保護具の着用をマニュアルに記載し、ルールを厳守するよう従業員教育を行っています。さらに洗浄時の洗剤による曝露リスクを低減する

ため、洗浄の方法および設備配管などの改善（ホース使用から配管化へ）を進めています。



生産ラインの洗浄

管理規定の遵守とともに「見える化」の推進により安全を確保。

高砂珈琲 磐田工場

コーヒー焙煎豆、コーヒーエキスを生産。



総務部長
青柳 清



工場では、コーヒー豆を焙煎したレギュラーコーヒーと、豆から抽出したコーヒーエキスを製造し、製品はコーヒー飲料や乳飲料、冷菓、お菓子などに使われています。当社は、食品安全マネジメントシステム FSSC22000、環境マネジメントシステム ISO14001 の認証を取得し、環境負荷低減と食の安全確保を推進しています。

化学物質の管理体制

安全データシートも保護具も「見える化」を推進

工場で扱う化学物質は、装置の洗浄液と少量の分析試薬です。洗浄液は希釈して使用するため、使用後はそのまま排水、分析試薬は使用期限内に使い切っています。分析試薬は購入時に用途や使用量を記録し、専用保管庫に安全データシートを掲示し、

危険性・有害性を把握できるよう「見える化」を徹底。保護具も保管場所に写真を掲示しています。



保護具の着用見本

作業への曝露防止

分析試薬は局所排気で、洗浄時には保護具で曝露防止

クロマトグラフィで物質を分析する際には、ドラフトチャンバー内で作業を行い、局所排気を徹底。また、装置の洗浄では、薬

剤投入時における保護具の着用を義務づけ、洗浄液は装置内を循環し排出するため、作業者が手を触れることはありません。

環境放出の防止

洗浄用薬剤はコンテナで保管し漏洩防止

薬剤を入れたポリ容器は、プラスチックコンテナで保管し、転倒防止や万一の漏洩防止を図っています。



洗浄用薬剤はコンテナに入れて保管し、漏洩防止

Sustainabilityマネジメント

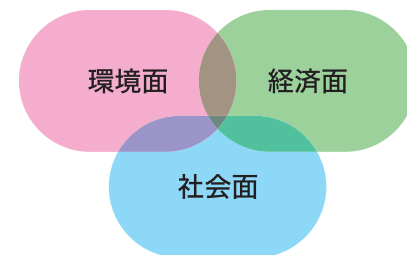
高砂香料グループは、「技術立脚の精神に則り社会に貢献する」を企業理念に、コーポレート・ガバナンスおよびコンプライアンス体制の強化などを通じて透明性の高い誠実なサステナビリティ経営を目指しています。

Vision

高砂香料グループは、地球環境に配慮し、社会に信頼される企業を目指して、未来を見据えた事業活動の推進を通じてより良い社会づくりに貢献していきます。

また、社会の公器として、企業活動の経済面、環境面、社会面という三つの側面でバランスの取れた経営を推進していきます。具体的には、産業廃棄物の削減やエネルギー効率の見直しなどで環境負荷を低減し、生物由来の原材料の保全に努めるとともに、多様な人材を活用するダ

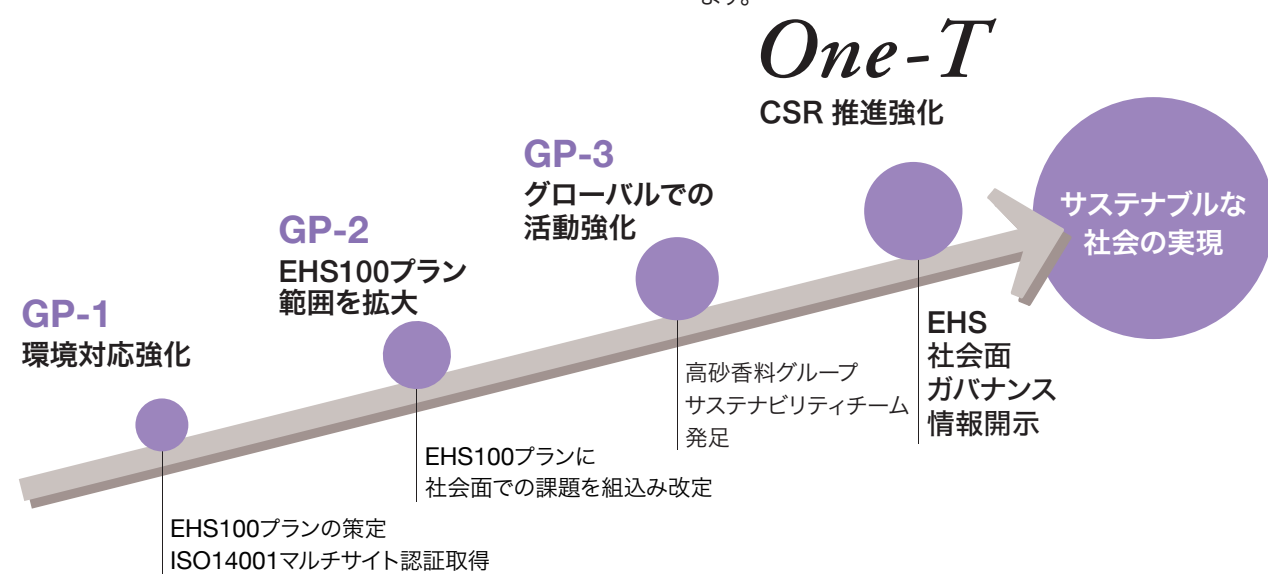
イバーシティ・マネジメントなどに積極的に取り組んでいます。



これまでの歩み

当社は2002年に環境宣言を公表し、事業活動を通じて環境課題への取り組みを続けております。グループCSR中長期計画「EHS100プラン」を2009年から始動させ、活動の目標や達成度の評価を環境報告書の中で報告して

きました。GP-2より人権、ダイバーシティなど社会面での取り組みへもスコープを拡大しております。GP-3では、グローバルでのサステナビリティ推進体制を構築し、今、中期経営計画「One-T」ではCSR推進強化を掲げております。



※「EHS100プラン」は、ウェブサイトにて公開しております。是非ご覧ください。
<https://www.takasago.com/ja/sustainability/ehs100.html>



高砂香料グループのサステナビリティにおける取り組み

取締役 常務執行役員 コーポレート本部長 兼 EHS Executive
山形 達哉

高砂香料グループはサステナビリティを持続的成長のための必要不可欠な要素だと考えています。2018年4月に始動した中期経営計画「One-T」においては、CSR推進強化の3ヵ年と位置づけています。その企画戦略を担う部署として、コーポレート本部という新たな部署も設立されました。2016年に発足した「高砂香料グループサステナビリティチーム」を構成するコーポレート機能(EHS、生産・調達・物流、研究開発、品質保証、人事)を中心に活動のさらなる強化を図ります。

この3年間、当社グループはEHS、社会面、ガバナンスおよび情報開示について焦点を当てCSR推進強化を図ってまいります。世界的な課題への取り組みや社会の一員として企業の責任を果たすことは、長期的に企業価値向上につながるものと考えております。

サステナビリティに関し、「One-T」初年度は大きな進展が得られたと感じています。

ガバナンスについては、2018年、当社グループの「企業憲章・行動規範」を改定しました。国連グローバル・コンパクトが提唱している持続可能な開発目標(SDGs)への対応や、日本政府が推進するSociety 5.0の実現に向けた当社グループの活動指針、企業姿勢をより具体的に示す内容といたしました。また、高砂香料グループ人権ポリシーを策定し、当社グループの考えを明確に示すものとしております。そのポリシーを具現化するプロセスとして、人権デューデリジェンスを実施し、すべての事業活動におけるリスク管理を行ってまいります。サイバーセキュリティの強化もとても重要です。引き続き、グループ全体での堅牢性を高めてまいります。

EHS(環境・健康・衛生・安全)に関してですが、環境については気候変動を、地球規模の課題であり長期で取り組むべきものと認識しています。2018年、当社取締役会はTCFD開示推奨項目について積極的に議論をしました。2018年10月、気候変動イニシアティブに参加を表明し、SBTi認証取得への準備を進めております。高砂香料グループではCO₂排出削減を重要な課題と位置づけており、EHS100プラン(2009～2020年)でも環境に関する目標の一つとして長年取り組んでいます。日々の地道な省エネ活動に加え、再生可能エネルギーの使用促進、製造プロセス

の改善や新規導入などグリーンケミストリーを積極的に推進し、生産性を向上させていきます。労働安全衛生においては、ISO45001[※]認証取得のための準備も開始しました。継続的に行っている各拠点での安全活動に加え、ISO45001認定は、労働安全の強化とグローバルでの運用の標準化に役立ちます。

社会面についての活動では、ステークホルダーエンゲージメントの強化を目指します。

2019年、高砂紛争鉱物ポリシーを策定しました。サプライヤー行動規範と合わせ、サプライチェーン全体にスコープを広げ、お取引先様との連携強化、当社の方針・考え方をご理解いただくように努めてまいります。

最後に、情報開示においては、透明性が高くかつタイムリーに発信できるよう努めてまいります。2018年、初めてGRIガイドライン(中核)に沿った英文サステナビリティレポートを発行しました。2019年も同様に、英文サステナビリティレポート、和文の社会・環境報告書、そして決算説明会、また種々のメディアを通じ適切な情報開示を行ってまいります。

高砂香料グループは、引き続きサステナビリティの強化に努めるとともに、社会の一員としての責任を果たし、長期的な視野で企業価値向上に取り組んでまいります。

※ ISO45001：労働安全衛生基準

推進体制

グループ全体でビジョン、行動指針を共有し、活動を積極的に推進させるために発足したのが「高砂香料グループ サステナビリティチーム」です。EHS、生産・調達・物流、研究開発、品質保証、人事の5つの機能を主としたチーム編成となっており、それぞれの機能が拠点横断的なグローバルの協力体制を取っています。同チームの発足以来、定期的に本社では「CSR 推進会議」を開催し、各部門から集まった代表者間でそれぞれの活動計画やその進捗状況の確認等を行ってきています。今後も継続して開催し、グループ CSR 中長期計画である EHS100 プランを中心に、新たな重要課題も取り入れながら CSR 活動を推進していきます。



企業憲章の見直し

当社グループでは、本社と国際人事グループが連携体制を取って、グループの企業憲章・行動規範を国内外の従業員に周知徹底しています。グローバルでのガバナンス強化を図るとともに、企業憲章や行動規範を通して CSR を事業活動や従業員一人ひとりの行動に浸透させています。

2018 年 12 月、企業憲章の改定を行いました。世界的な課題である気候変動、人権、また Society 5.0[※]を実現していくためのイノベーションの推進などについても企業姿勢、行動指針を示しております。

※ Society 5.0：日本が提唱している未来型社会

事業活動と世界的な課題の解決

当社は、2017 年 6 月に国連グローバル・コンパクトに署名しました。国連グローバル・コンパクトの掲げる「人権・労働・環境・腐敗防止」に関する 10 原則を支持し、すべてのステークホルダーに対して責任ある経営を実践していきます。

私たちの事業活動は、17 の持続可能な開発目標 (SDGs) にさまざまな観点で結びついています。例えば、CO₂ 排出削減においては全社的な省エネ活動、プロセス

イノベーションの分野ではグリーンケミストリーの推進など、従来から重点課題として取り組んでいます。今後とも事業活動を通じた取り組みを強化し、地球規模の課題解決に尽力してまいります。

マテリアリティ[※]

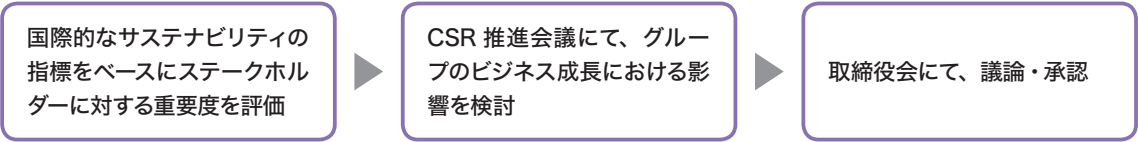
社会からの要請が多種・多様化する中、当社は、マテリアリティの特定を行い、特定された項目を中心に取り組

みを行うことで、全社的に長期的な視点に立ち、社会課題の解決に向け日々注力してまいります。

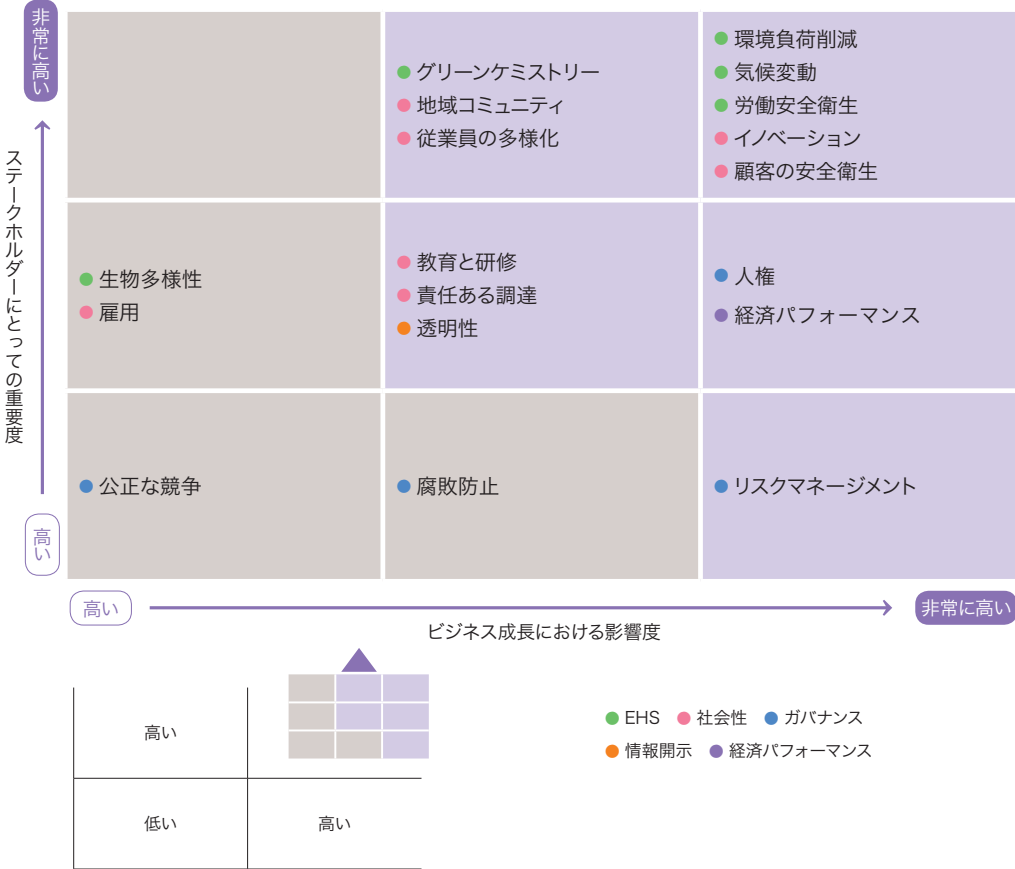
2017 年に外部有識者の意見を取り入れながら初めて特定作業を実施し、以下のプロセスに則り、定期的に議論・見直しを行っております。

※マテリアリティ：一定の評価・選定プロセスを通じて特定された、「CSR における重要項目」のこと。当社が参照する「GRI スタンドード」(報告書に関するグローバルなガイドライン)では、マテリアルである(重要性が高い)と特定した項目について報告を行うこととしている。

マテリアリティ特定のプロセス

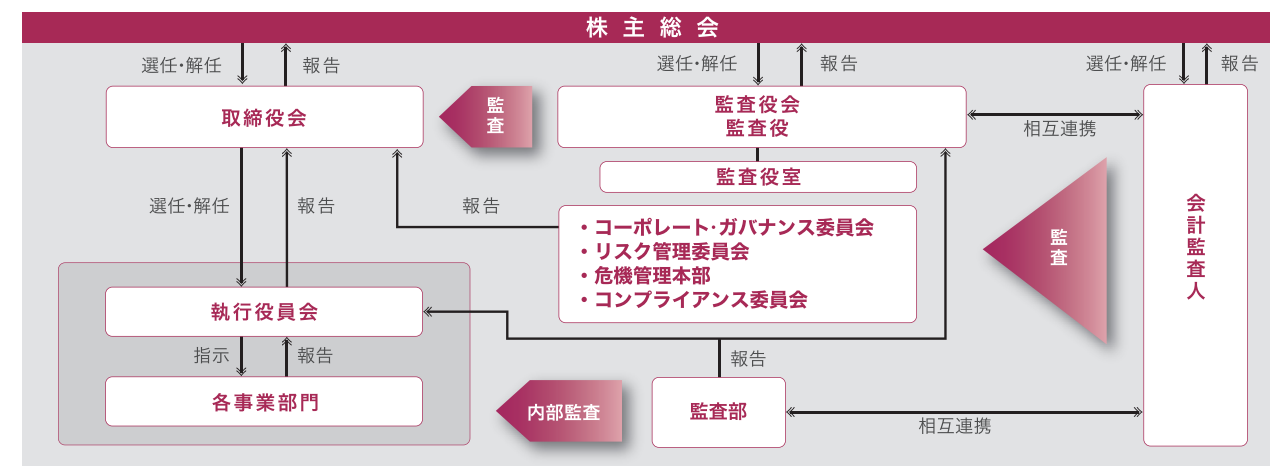


マテリアリティ 2018-2019



コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンス体制図



ステークホルダーの皆様から信頼され、評価される経営を目指す高砂香料グループは、経営判断の適正性・経営のチェック機能および情報開示による経営の透明性を高めることに努め、コーポレート・ガバナンスの充実を図っています。

取締役会では、「内部統制に関する基本方針」を定めています。取締役による経営判断の効率化と業務執行の迅速性を確保するため、執行役員制を導入し、取締役会の企業統治機能と執行役員による業務執行の分化を図っています。

また、2019 年 3 月にリスク管理委員会も設置しました。同委員会の設置は、取締役会が損失／危険につながるリスクを総合的に評価・判断できるよう、マネジメント体系を高度化し、継続的な審議・立案をすることを目的としています。

当社が東京証券取引所に提出している「コーポレート・ガバナンス報告書」は、ウェブサイトで公開しています。

<https://www.takasago.com/ja/aboutus/governance.html>

リスク管理委員会

当社グループは、安定した事業活動の継続もステークホルダーに対する責任の一つと受け止め、定期的に事業におけるリスクを洗い出し、リスクが顕在化した場合の事

業活動への影響を計るとともに、影響の回避や軽減を図る対策に努めています。当社が想定するリスクには、以下を含みます。

想定されるリスク

①気候変動等によるリスク

気候変動すなわち温室効果ガスによる地球温暖化が引き起こす気候の変動性ないし極端現象、あるいは不規則周期に訪れる天候不順が当社グループの業績に重大な影響を及ぼす可能性があります。例えば、当社グループは多様な天然原料を調達して生産を行っておりますが、気候変動による原料の供給不足や価格上昇によって生産活動が一定の制約を受ける可能性がある他、夏場の天候不順によって当社グループの主力製品である飲料用フレーバーの販売量が左右される可能性があります。

②為替レートの変動によるリスク

当社グループは研究・製造・販売をグローバルに展開しており、海外連結子会社が 12 社含まれておりますが、連結に際して、為替レートの変動に

よって円換算後の個別財務諸表を取り込んだ連結財務諸表が影響を受ける可能性があります。また、外国通貨建て取引については、為替変動の影響を受けますが、大幅な変動が生じた場合には、当社グループの業績が重要な影響を受ける可能性があります。

③事業のグローバル化によるリスク

当社グループはグローバルに事業を展開しており、テロ・戦争等の政治的・経済的混乱、感染症の蔓延等の社会的混乱などによって、現地の生産活動や販売活動が重要な影響を受ける可能性があります。

④販売に係るリスク

当社グループは販売について多岐に及ぶため、天災、消費者嗜好、その他重大な変化により販売に困難が生じ、当社グループの業績が重要な影響を受ける可能性があります。

⑤事故、災害に係るリスク

当社グループのサプライチェーンにおいて、自然災害や火災、爆発等の災害事故、感染症パンデミック等により事業活動に支障が生じることで、当社グループの業績が重要な影響を受ける可能性があります。

⑥新製品の研究開発に係るリスク

当社グループは、消費者の潜在的なニーズを予想して新製品の研究開発に引き続き努力いたしますが、研究開発の遅れや消費者のニーズの予期せぬ変化等によって、所期の研究開発投資効果が十分に得られない可能性があります。

⑦情報セキュリティに係るリスク

当社グループでは業務運営に必要な各種情報を、コンピュータシステムにより運用しております。不正アクセスやコンピュータウイルスの感染などにより情報漏洩・改ざん・消失、コンピュータシス

テムの一時的障害が発生するリスクが考えられます。このような事態が発生した場合には、当社グループの業績に重要な影響を及ぼす可能性があります。

⑧経済情勢等に関するリスク

日本や海外の主要市場における将来の景気の後退または減速等の経済不振は当社グループの製品に対する購買力や消費者需要に悪影響を及ぼす可能性があります。低迷する経済情勢のもとでは、消費者が嗜好品等の買い控えを行う可能性があります。日本その他の主要市場における当社グループの製品に対する消費者需要の低下は業績に重要な影響を受ける可能性があります。

⑨法令の遵守に係るリスク

当社グループは、グローバルに事業を展開する上で、各国における製品の品質、安全・環境、化学物質、また会計基準や税法、労務、取引などさまざまな関連法令に適用していますが、現行法令の変更や新たな法令などが追加された場合には、当社グループの事業活動の制限、対応のための投資など、業績に重要な影響を及ぼす可能性があります。

⑩人材に関するリスク

当社グループでは、グローバルに事業を展開しており、さまざまな人種・国籍や文化を持つ従業員が働いています。その多様性を尊重した組織能力向上を目指しておりますが、人材を十分に確保・育成できないリスクがあり、当社グループの業績・財政状態に悪影響を及ぼす可能性があります。

危機管理本部

高砂香料グループでは、緊急を要する有事の際に、本社と国内外拠点が迅速に対応できる体系整備を進めております。重要な指揮・命令がスムーズに伝達できるよう、危機管理本部（本社に設置）と国内外拠点を結ぶ報告・指示ルートの見直しを定期的に行っております。

また、大規模災害や緊急事態などの発生リスクに備え、高砂香料グループでは国内外拠点到標準化したBCP（事業継続計画）の手順整備・策定に取り組んでおります。

コンプライアンス体制

コンプライアンスを経営上の重要な課題と認識し、公正かつ適切な企業活動の展開やコーポレート・ガバナンスを充実させていく中で、体制の継続的な改善を図っています。

企業憲章および行動規範で法令や社会規範の遵守を挙げるとともに、内部通報制度「明日への窓」を設置し、コンプライアンスに関連する制度や諸規定を整備しています。

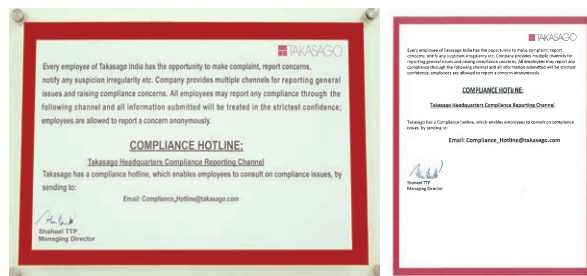
また、監査部においては適正な業務運営に対する業務監査を、安全統括本部においては労働安全衛生・環境保全・保安防災に関する監査を実施し、それぞれ関連する法令への適合性を含めた監査としています。さらに、ISO14001などのマネージメントシステムに対する外部審査を受審する際にも関連法令への遵守状況が確認されています。2018年度は、国内11カ所、海外11カ所で、監査法人SGSによる審査を受審し、重大な法令違反はありませんでした。

コンプライアンス委員会

代表取締役社長を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設け、重要事項を審議・立案・推進し、コンプライアンス体制の確立・遵法精神の徹底を図っています。

コンプライアンス委員会では、職制や個人での解決が困難なコンプライアンスに関するさまざまな問題について、内部通報制度を通して対応し、倫理や法令の遵守に努めています。このために当社グループの業務に従事するすべての者が利用できる相談窓口「明日への窓」を設置

しています。海外拠点におきましても「コンプライアンスホットライン」を設置し、オフィスでの掲示を行うなど利用者への制度の周知も行っております。



TII（インド）オフィスでの掲示

人権に関する取り組み

高砂香料グループは、人権や労働に関する普遍的原則に基づく国連グローバルコンパクトの10原則へ署名しており、人権を尊重した事業活動を進めています。

2018年に改定した企業憲章・行動規範においても「人権の尊重」についての項目を加え、企業としての姿勢をより明確にして、社内においても人権についての意識の浸透を図っています。

この取り組みをより推進するため、世界人権宣言、労働における基本的原則及び権利に関するILO宣言、グローバルコンパクト等を基に高砂香料グループ人権方針を作成いたしました。

この人権方針に従い、事業活動の人権への影響を防止・緩和していく「人権デューデリジェンス」の構築、実施を開始しています。

EHS 報告

Environment (環境) Health (健康・衛生) Safety (安全)

高砂香料グループは、技術立脚の精神に則り、社会に貢献する企業として、法令および社内指針・基準を遵守し、地球環境の保護、人々の健康と安全に対する社会の要請に応える企業を目指します。

EHS マネージメント

グローバル EHS マネージメント

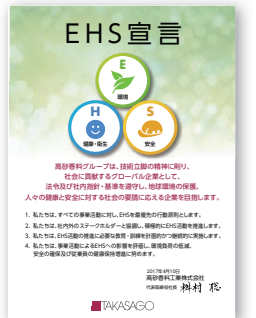
高砂香料グループは、環境保護と従業員やステークホルダーに対する安全と衛生が重要であると認識しています。安全統括本部は、各国製造拠点からのEHS部門の代表者を交えたグローバルEHSマネージャー会議において、活動の標準化と計画を推進していく役割を担い、委員会を四半期ごとに開催して環境、安全衛生に対するグローバルな活動をマネージメントしています。

安全管理部EHS室は、グループ内でのルールを設定し、それらがグローバルで適切に実行されるためのガイドラインと詳細な必須事項を策定しています。高砂香料グループでは、2009年度から2020年度にわたる「EHS100プラン」と呼ばれる中長期CSR計画があります。この「EHS100プラン」には、気候変動（CO₂排出量の削減）、環境保護（水使用量の削減）、廃棄物管理、再生可能エネルギーの導入、化学物質管理といった目標が含まれています。これらに関係するEHSデータは、「T-ReCS[®]」と呼ばれるデータ管理システムに各拠点ごとに定期的に入力され、安全管理部EHS室がモニターする仕組みとなっています。EHS管理に対するPDCAサイクルをより円滑なものとするため、すでに環境マネージメントシステムではISO14001の認証を得ているところですが、これに加えて労働安全衛生マネージメントシステムとしてISO45001の認証取得を目指します。これにより、EHSマネージメントシステムとして、ISOの規格に基づく管理を実践できることになります。



EHS 宣言

高砂香料グループは、Environment（環境）、Health（健康・衛生）、Safety（安全）の頭文字を取った「EHS宣言」を、ウェブサイトを通じ、すべてのステークホルダーの皆様に公表しています。この宣言は、27の国で働くすべての従業員とEHSにおけるグループのビジョン・価値観を共有するため、11カ国語で作成されています。



Environment 環境

● 環境マネージメントシステム

グローバル企業としてガバナンスの強化を実現するとともに、より効率的で実現性の高い環境活動を推進するため、当社グループは、国内外の主要な生産拠点を登録範囲とした、ISO14001マルチサイト認証（統一認証）を取得しています。2017年12月に2015年度版への移行を完了しました。

EHS100プランに基づき登録範囲の拡大を継続しており、国内10拠点、海外10拠点に加え、2018年12月には、神奈川県平塚市にある研究開発本部およびインドにおける生産拠点であるTAKASAGO INTERNATIONAL (INDIA) PVT. LTD. が追加認証されました。

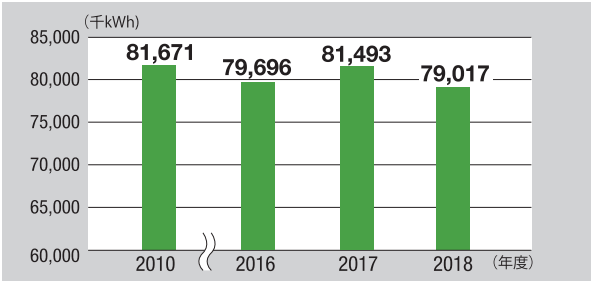
● 気候変動

高砂香料グループでは、気候変動をマテリアリティの中でも重要度が「非常に高い」項目として特定しています。国際的な枠組みであるパリ協定に沿った活動を推進すべく、SBTi認証の取得や「TCFD提言」への対応といった取り組みの検討を開始しています。気候変動はグローバル視点で長期的に取り組むべき地球規模の課題です。日々の地道な活動に加え、事業戦略にしっかりと落とし込み、取り組み方法について精査を進めてまいります。

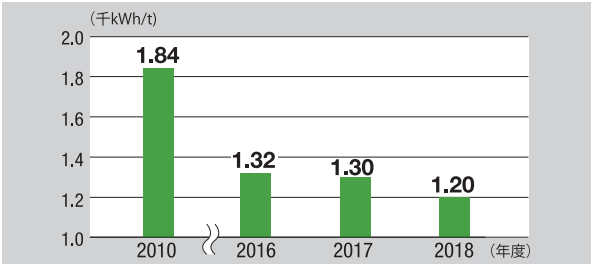
● エネルギー

各拠点で積極的に省エネ活動を推進することで消費電力を抑えることができました。2018 年の CO₂ 排出の絶対量も対前年比で 7% 減少しましたが、これらは継続的な省エネ活動に加え、CO₂ 排出係数の低いエネルギーや再エネ由来電力への切り替えが進んだこと、また CO₂ 排出量に関する第三者検証を取り入れたことで、各拠点においてエネルギー使用量の把握がより正確に行われるようになったことに起因するものです。それに伴い 1 トン生産当たりの CO₂ 排出量の削減は EHS100 プランで設定していた目標を大きく上回り、2010 年度比で当初設定していた目標の 20% に対し、2018 年度までに、33.9% の削減を実現しています。

● 消費電力量の推移



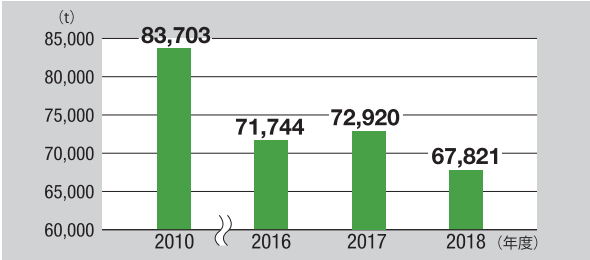
● 生産原単位当たり消費電力量の推移



国内では、全社的な取り組み方針を策定し、計画的な設備更新や、事業所間の相互点検、教育等の活動を通じて、省エネを推進しています。

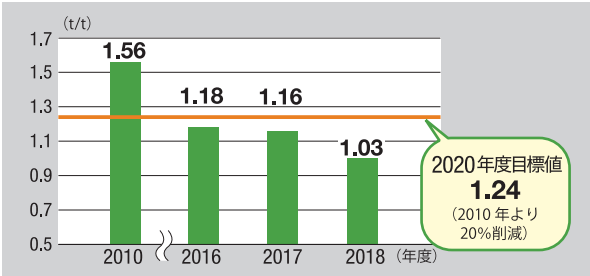
海外拠点においても、EHS100 プランに沿って各拠点ごとに目標を設けて、CO₂ 排出量の削減に取り組んでいます。特に、EU 圏において再エネ由来の電力への切り替えを積極的に実施することで、CO₂ 排出量の削減に努めています。

● CO₂ 排出量の推移



※インド販売 3 拠点、およびアメリカ製造 1 拠点を除く

● 生産原単位当たり CO₂ 排出量の推移



サプライチェーン排出量については、全体量の把握を目指し算定方法の検討を進めています。現在把握できているものではカテゴリ 4 の占める割合が多いため、輸送方法の見直しや輸送手段の転換を図るなど、削減活動に取り組んでいきます。

● 各カテゴリの排出量

	CO ₂ 排出量 (t)	温室効果ガス総排出量に対する比率
Cat1 購入した製品・サービス	-	-
Cat2 資本財	12,318	0.7%
Cat3 Scope1, 2 に含まれない燃料およびエネルギー関連活動	-	-
Cat4 輸送、配送 (上流)	1,767,122	94.8%
Cat5 事業から出る廃棄物	2,052	0.1%
Cat6 出張	3,082	0.2%
Cat7 雇用者の通勤	6,172	0.3%
Cat8 リース資産 (上流)	-	-
Cat9 輸送、配送 (下流)	-	-
Cat10 販売した製品の加工	-	-
Cat11 販売した製品の使用	-	-
Cat12 販売した製品の廃棄	-	-
Cat13 リース資産 (下流)	-	-
Cat14 フランチャイズ	-	-
Cat15 投資	-	-
Scope3 (総量)	1,790,746	96.1%
Scope1	31,309	1.7%
Scope2	41,608	2.2%
温室効果ガス総排出量	1,863,542	100.0%

※対象範囲：高砂香料グループ (ー) は算定方法検討中または対象外
対象年度：2018 年度

● 水資源

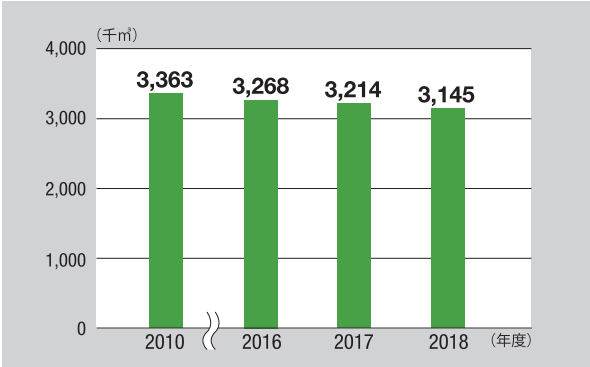
十分な量の、安定した水質の水の確保は当社の生産活動にとって大変重要であり、水の不足や水質の変化、劣化は、生産量や品質に直接大きな影響を与えます。

一定の量の水の使用は製造工程に不可欠ではありますが、当社では水使用量の削減を ISO14001 におけるグループ共通の目標として設定し、工程内で使用された水の循環利用や、洗浄工程の見直しなどを通じて、2018 年度の水使用量を対前年比で 2.2% 削減しました。

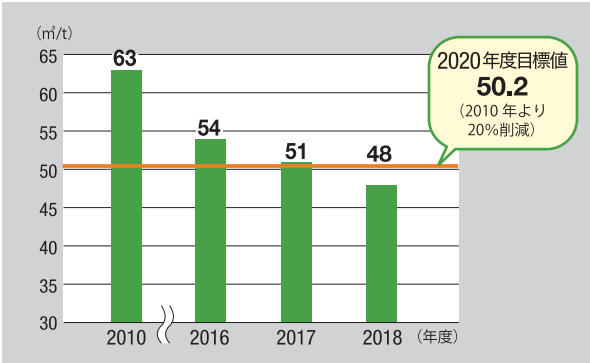
工場から排出される水については、主要な工場への排水処理設備の設置、排出される水の質のモニタリングにより、法令や自治体との協定に基づいた排水基準の遵守および汚染の防止に努めています。

また、国内工場では、周辺河川の清掃や、水源の涵養活動への参加を行うなど、水環境を保護するための活動も行っています。

● 水使用量の推移



● 生産原単位当たり水使用量の推移

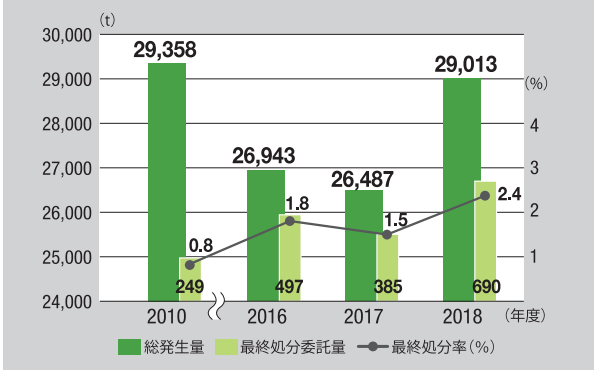


● 資源循環

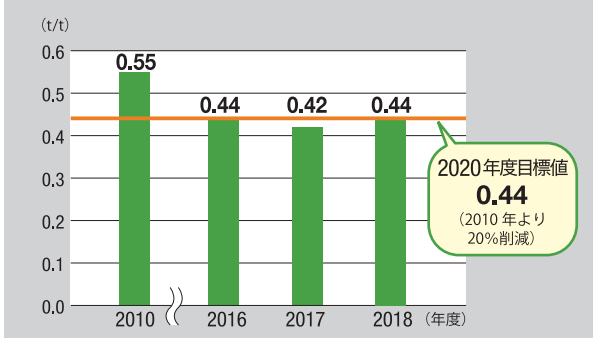
2018 年度は、グループ全体で、廃棄物総発生量が対前年比で 9.5% 増加となりました。これは国内外グループ全体での廃棄物排出量の把握が進んだためです。

廃棄物に関する考え方や規制は、国や地域により大きく異なり、未だごみの分別や分別収集ができていない事業所があります。しかし、廃棄物の処理で一番費用がかかるのは物流面であり、分別を進めるほど物流費がかかる、また輸送に伴い CO₂ を排出する、という側面もあり、分別の細分化が最良とはいえません。

● 産業廃棄物発生量の推移



● 生産原単位当たり産業廃棄物発生量の推移



発生する廃棄物の適切な分別、リサイクルの実践、関連する教育などを通じ、発生量の削減を目指しています。

マニフェスト制度が整っていない国や地域もあり、外部委託先における廃棄物の処理情報が入手できない、あるいは不明確な場合もあります。

今後とも、処理内容の開示ができる委託会社を選定するなどして、より精度の高いデータの収集を目指します。

また処理業者の監査の実施や内部監査などを通じ、廃棄物の適正な処理に努めてまいります。

■ 化学物質

当社グループでは、化学物質の適正管理および法規制への対応を強化し、使用量の削減に取り組んでいます。

〈国内での取り組み〉

SDS^{※1}を用いて対象となる化学物質の情報を事前に取扱者に提供するとともに、PRTR法の対象となる化学物質は、法令に則って実態を把握し、報告を行っています。また、事業活動で使用している化学物質の情報を「T-ReCS[®]」^{※2}で集計しています。

● 高砂香料グループ(国内)のPRTR法対象物質排出量

■ 対象化学物質 80 品目

■ 大気排出量 25.1 t

■ 公共水域への排出量 3.3 t

■ 土壌中への排出量 0.6 t

2018 年 4 月～2019 年 3 月

〈グローバルでの取り組み〉

自主規制の対象となる VOC（揮発性有機化合物）を、ホルムアルデヒド、トルエン、アセトン、エタノール、2-プロパノール、ヘキサノールの 6 化合物とし、グループ全体の使用状況の把握に努めています。

PCB 等特別な管理が必要な化学物資については、各国の法規制に基づいた適正な管理を行っています。今後も従業員に対する SDS および GHS^{※3} ラベルに関する教育訓練や内部監査などを通じ、従業員とその他ステークホルダー全般における安全の確保や環境リスクの低減、法規制への対応を確実にしていきます。

※1 SDS（安全データシート）：Safety Data Sheet の略で、化学製品を安全に取り扱うための情報が載っている文書を指す。
※2 T-ReCS：高砂香料グループでは、国内外拠点の各種 CSR データを集約し、管理するために「T-ReCS[®]」というシステムを活用。T-ReCS とは、Takasago Responsible Care System の略称で、2010 年に環境データ収集の目的で導入し、今では社会面におけるデータ収集にも活用範囲を拡大させている。
※3 GHS：Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals とは、化学品の危険有害性（ハザード）ごとに分類基準およびラベルや安全データシートの内容を調和させ、世界的に統一されたルールとして提供するもの。

■ 医薬品製造用 iFactory[®]（アイファクトリー）の開発

高砂ケミカルが参画している「再構成可能なモジュール型単位操作の相互接続に基づいた医薬品製造用 iFactory[®] の開発」が 2018 年 5 月に国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構の 2018 年度「戦略的省エネルギー技術革新プログラム／テーマ設定型事業者連携スキーム」に採択されました。

「iFactory[®]」は医薬品製造プロセスにおいて汎用性が高く、かつ公益的に生産性向上に大きく寄与し、実験室で開発された新たな技術をいち早く実生産へとつなげる連続生産システムであるということが特長です。また、本事業は異業種 8 社および国立研究開発法人産業技術総合研究所の連携により各社の得意技術を企業の壁を超えて集約し、各社利益を尊重しつつも 2030 年次において原油換算で 10 万 kl 以上の省エネルギー、持続性社会の構築に貢献することを目的としています。

高砂香料グループでは、このようなプロジェクトに積極



的に参画し、イノベーションを通して、気候変動への対応、低炭素社会への移行の一助となれるよう継続して取り組んでまいります。

Health & Safety 労働安全衛生

私たちは、EHS 宣言のもと、安全をすべての活動の最優先事項に位置づけ、高砂香料グループの安定的、持続的発展を目指します。

2013 年の火災事故を経験後、安全協議会という会議体を設置し、国内すべての製造拠点および、研究開発本部、配送センターから安全管理を担当する責任者を集め、役員を含め安全衛生対策についての話し合いを毎月行っています。また、各工場の安全監査を定期的に行い、安全衛生上の重要課題を抽出して、課題解決に向けて調査と検討を行い、対応策を水平展開させて、全社的な改善活動（PDCA サイクル）に落とし込んでいます。



安全監査の様子

発火を徹底的に防止するための対策と点検はもとより、特に夏季には、猛暑となることが多く熱中症への対応力に注力しています。本社安全管理部スタッフが各拠点に出向いて拠点担当者とともに WBGT[※]値を測定し、熱中症リスクの高いエリアを特定して対策を講じています。

※ WBGT：Wet-Bulb Globe Temperature（湿球黒球温度）の略称で、この数値から作業場所での熱中症のなりやすさを推定する。

「香り」を取り扱う性質上、原料や製造途上の臭気が事業所外部に拡散しないよう、臭気モニタリングも実施しています。

海外製造拠点に対する安全監査も行っており、全社共通に EHS 管理上の遵守項目（Minimum EHS Requirements）を定め、これらへの適合性を確認しております。2018 年度も引き続き、製造途中で発生する臭気の管理状況について調査し、その状況を確認しました。

■ 労働災害事故

2018 年度（4 月～3 月）は、国内事業所で重大な労働災害は発生していません。しかしながら、夏季の操業における作業員の熱中症は、猛暑日が長く続いたことから 2 件発生しました。また、作業中の骨折 1 件、腰痛 2 件、洗浄中の熱水などによる軽度の火傷が 4 件、作業中の軽度の創傷が 4 件、といった事故が発生しました。今後とも、軽度の労働災害もなくしていく努力を続けていきます。

■ 環境事故

2018 年度（4 月～3 月）は、国内事業所では、事業所外への漏洩や流出といった事故は発生していません。しかしながら、容器の転倒や破損等による内容物の微量の漏出は 27 件発生しております。いずれも少量の漏出で、土壌への浸透や事業所外への流出には至りませんでした。こうした少量の漏出事故もなくしていく努力を続けていきます。

「安全の日」 Takasago Safety Day 2019

“2013 年に発生した火災事故を二度と起こさない”という誓いのもと、事故を振り返り、一人ひとりの安全意識を高めることを目的に、火災事故発生日の4月10日を「安全の日」と決めました。

今回で6回目となる2019年度は、「ヒューマンエラーによって起きる事故の防止」をテーマに掲げました。国内全グループ会社および海外拠点も参加して「安全の日」の意義をグローバルに浸透させるべく、「安全」に対する意識の醸成と知識の向上を図るために、教育・訓練を行いました。

事故から得た教訓を風化させないよう、それぞれが改めて「安全」に対する強い意識を持った日となりました。

高砂香料 蒲田本社より発信された全従業員に向けた桝村社長の訓示



「昨今頻発している海外での事故を受けて、我々も「安全・安心」な操業が如何に重要であるかを再認識しなければなりません。2019年度のテーマでもある「ヒューマンエラー」に関し、身近な事象からどのような回避策を講じるのがよいかを考えていただきたいと思います」

高砂香料 本社

蒲田消防署予防課による講話、ヒューマンエラーをテーマとした話題



高砂香料 平塚工場

消火訓練シナリオに則り、各自衛消防隊との無線でのやり取りを中心とした、机上訓練を実施。訓練後、工場幹部層に対し、火災当時の行政対応等の内容について説明



高砂香料 磐田工場

MCA無線（広域無線）テスト、衛星電話架電テスト、地域防災無線テスト/ヒューマンエラーに関する教育「文書管理の重要性を考えよう」



高砂香料 鹿島工場

フォークリフトコンテスト、鹿島労働基準協会からの貸与DVDを視聴、職場内消防訓練



高砂香料 研究開発本部

防災対策本部事務局長と各階避難誘導班長とのトランシーバー交信訓練、各部署にて安全点検、消防訓練、消火班による屋内消火栓操法訓練後、平塚消防署による訓練指導を実施



高砂香料 西日本工場

講演「ヒューマンエラーの防止に向けて-ヒューマンエラーを工夫で防ぐ-/ゼロ災推進委員会事務局から、前期の活動報告、今期の活動予定の報告



高砂フードプロダクツ

工場長安全講話・安全統括者教育/DVD「危険物施設におけるヒューマンエラー」視聴・各課安全点検/MCA無線機テスト



南海果工

日高広域消防本部指導のもと、心肺蘇生とAEDの使用法についての実習。冷蔵庫内や冷凍庫内に閉じ込められた場合の逃げ方について全従業員が脱出手順を体験



高砂珈琲 磐田工場

MCA無線テスト、近隣4工場防災無線テスト・ヒューマンエラーによって起こる事故の防止のためのビデオ視聴



New Jersey, USA (Office)

コアタイムビデオの視聴、安全行動に関する講習（ビデオ視聴）と消火器操作訓練を実施



New Jersey, USA (Flavor Factory)

安全行動に関する講習（ビデオ視聴）と消火器操作訓練を実施



New York, USA (Fragrance Factory)

コアタイムビデオの視聴、安全行動に関する講習（ビデオ視聴）と消火器操作訓練を実施



Guangzhou, China

コアタイムビデオの視聴、消火訓練、フォークリフト安全取扱講習、確認テストの実施



Shanghai, China

消火訓練、内部安全講習（確認テスト）、外部講師を招聘した安全講習の実施



Singapore

コアタイムビデオの視聴、EHSルールの確認と域外流出防止のための訓練を実施



France

可燃性蒸気、化学物質リスクに関する講習、消火訓練の実施、防火講習、障がい者への気づき研修



Mexico

コアタイムビデオの視聴、事故防止訓練、消火器操作訓練、緊急時対応訓練を実施



India

コアタイムビデオの視聴、消火訓練と緊急時対応手順の実地確認



Brazil

事故防止訓練と災害時のリーダーシップに関する講習を実施、安全文化醸成についての理論の共有



Morocco

コアタイムビデオの視聴、消火訓練の実施



Madagascar

コアタイムビデオ視聴、職場の安全衛生に関する講習



Germany

消火訓練の実施、皮膚や目に付着した危険物の中和剤に関するプレゼン、構内フォークトラックなどの通行に関する危険性、運転シミュレーションの研修



Spain

コアタイムビデオの視聴、消火訓練を実施（グループに分けて実施）



社会性報告

高砂香料グループは、人や社会、地球環境との調和を図りながら、より良い社会の実現に貢献する企業を目指します。

ステークホルダーとのエンゲージメント



お客様とのかかわり

研究開発・品質保証

お取引様とのかかわり

持続可能な調達の推進

従業員とのかかわり

人材育成・ダイバーシティ・ワークライフバランス

地域・社会とのかかわり

地域社会との共生・香り文化の継承

株主・投資家とのかかわり

適時適切な情報開示・株主還元

お客様とのかかわり

飽くなき研究開発による高品質の追求、環境に配慮した商品開発の推進、また安全・安心を提供する品質保証体制の構築に努めております。

研究開発

■ 研究開発本部の取り組み・方針

技術立脚の企業理念を念頭に、三つのイノベーション（プロセス、プロダクト、コンセプト）の有機的な結合やオープンイノベーションによる積極的な外部技術の導入を進め、独自性・優位性のある技術や製品の開発を行っています。化石原料の使用削減、再生可能原料の活用にも注力し、人や環境にやさしい SDGs を意識した研究開発を推進しています。

■ オープンイノベーション

香りはヒトにさまざまな影響を与えることが知られています。当社においても、香りがヒトの心に及ぼす効果について科学的に明らかにしてきました。香りがヒトに与える影響は、香りをかいだ時の生体反応を計測することによって評価することができます。当社では、これらの知見を活用して人々の健康に貢献するようなフレーバーやフレグランス開発に取り組んでいます。

また、近年増加する香りへのさまざまな期待やニーズに迅速に対応するために、大学等の外部機関との共同研究にも積極的に取り組んでいます。例えば、長岡技術科学大学との共同研究では、終夜睡眠の実験によって睡眠環境を向上させる香りを見出すことができました。今後もこのような研究によって、香りの効果について明らかにしてまいります。

■ コンセプトイノベーション

Japan Wood Project

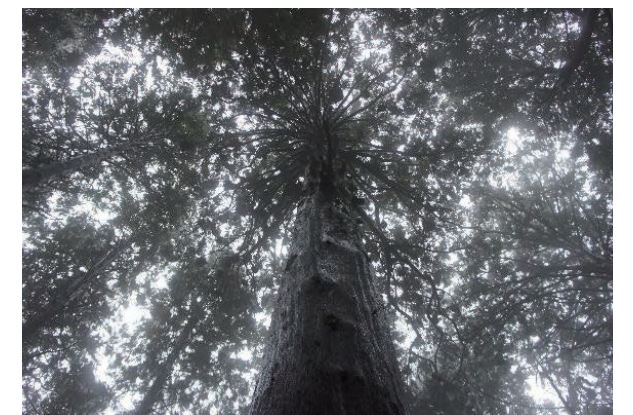
当社では AROMASCOPE™ 技術を用いて、日本の植物のヘッドスペース（植物の周囲の空間。植物から放出された香気成分を含む）を捕集・分析し、自然な香りを再構築する取り組みを継続的に行っています。

2017 年には、日本の木に着目したジャパンウッドプロジェクトを開始し、日本の固有種で、天然林として日本三大美林に指定されている木曽のヒノキ、青森のヒバ、秋田のスギをターゲットに選びました。

本プロジェクトでは革新的な香りの再現手法を確立し、“ブルーミングウッド”（フレッシュで拡散性のある新しい木の香り）をコンセプトとしたコレクションの作成に取り組んでいます。現地でさまざまな木の香りを確認する中で、伐った直後の新鮮な木がユニークなトップノートと力強い拡散性を持っていることを見出しました。ここに新しい可能性が期待されたことから、伐りたての木の香りの再現・再構築に取り組みました。

この特徴的な香りを分析するために、さまざまな分析手法を試み、嗅ぎガスクロマトグラフィーを用いてユニークな香りの形成に重要なキャラクターを確認し、自然な木の香りを再構築することに成功しました。

私たちは、革新的な分析手法と創香技術の融合により、新しいナチュラル感の表現にチャレンジしていきます。



Sustainable Citrus

現在、香料業界で最優先課題の一つとなっている天然原料の調達に関し、重要な天然原料の一つである柑橘精油を例に、高砂香料グループの取り組みについてご紹介します。

柑橘果実の生産量は、柑橘類に致命的な被害を与える病害や強烈なハリケーンの影響を受け近年著しく低下しており、そのため、果実の搾汁工程から得られる柑橘精油の生産量も減少傾向で、品質のぶれ、価格高騰が懸念さ

れています。

当社は、柑橘精油の安定調達と品質の安定化を図るべく、フロリダの大手搾汁メーカーと提携、果実の搾汁から精油の製造まで一貫した品質管理体制を整えています。加えて、最先端の分析技術を駆使し柑橘精油中の高貢献度香気成分を探索、香料中の柑橘精油部分をバイオテクノロジーにより独自に開発されたナチュラルフレーバー素材に置き換えることで、柑橘精油だけに頼らない、常に環境と調和した安定供給可能な香料の開発にも注力しております。

■ プロダクトイノベーション

アロマイングリディエーツ開発

当社では、半世紀以上にわたる *l*-メントールや関連派生製品の製造において、再生可能原料の利用、触媒技術の活用、フロー設備の導入を実施してまいりました。これら一連の製品は「Sustainable Scent™」と呼ばれ、サステナビリティはまさに高砂香料グループの DNA です。中期経営計画「One-T」では、研究開発方針の柱の一つとして「SDGs（持続可能な開発目標）とグリーンケミストリーを考慮した環境にやさしい研究開発」を掲げ、環境に配慮した香料素材開発を積極的に行っています。

フレグランス用香料素材では、業界で初めてとなるバイオベースド値（その化合物が有する炭素数のうち非石油化学原料由来の炭素数が占める割合）をカタログに公開いたしました。環境にやさしい新たな香料素材の開発をさらに強化しております。

プロダクトイノベーションとして、近年では再生可能原料を利用し、独自の触媒的不斉合成技術を組み合わせた生分解性の良い香料素材である Biomuguet® や Biocyclamol® を展開しており、2018 年には新たに光学活性な香料素材として Dextramber® を上市しました。

■ プロセスイノベーション

グリーンケミストリー

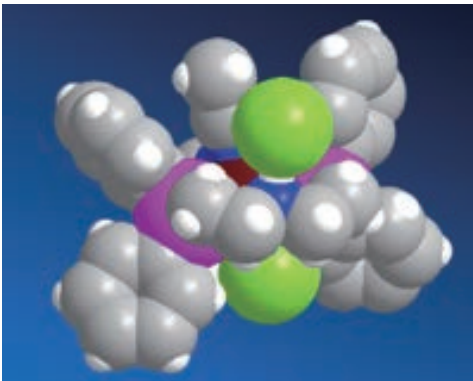
当社は、原材料の選択、製造および使用、廃棄までの全プロセスにおいて環境負荷を低減する、グリーンケミストリーの実現に向けた取り組みを進めています。持続可能で再生可能な原料の使用、効率的な化学変換、廃棄物

の削減、省エネルギー化を目指した技術開発・導入などに注力しています。

触媒

当社独自の触媒技術は、原材料、廃棄物、エネルギー消費を削減し、より安全で無害な原料の使用を可能にするなど、グリーンケミストリーの実現に大きく貢献します。1983 年の触媒を用いた *l*-メントール製造プロセスの完成を機に、さまざまな機能を持つ触媒を開発し、製造に活用してきました。

近年開発したエステル類の還元用触媒は、温和な条件で働き、従来法に比べて廃棄物の大幅な削減を可能にします。さらにこの触媒を、より温和な反応条件（低水素圧、低温など）でも働く触媒へと進化させ、その適用範囲が広がりました。今後とも、触媒を使用する、環境に配慮したプロセスの構築に努めます。



連続フロープロセスの開発

当社では、*l*-メントールのプロセスに連続フローを取り入れており、連続フロープロセスの利点については古くより認識しておりました。そのような背景を踏まえ、当社は、近年の本分野における急速な技術進歩を積極的に取り入れ、今では、SDGs の実現にはなくてはならないツールとなっています。回分式のプロセスと比較し、連続フロー方式では多くの利点が確認されています。例えば：

- 容易な温度管理
- 危険性の高い化学物質の安全な取り扱い
- 生成物の品質の一貫性

などが挙げられます。連続式では、回分式より比較的小さな装置を用いるため、温度コントロールが容易になります。最近の特筆すべき成果として、連続／半連続槽型装置(CSTR) 系列による水素化リチウムアルミニウム(LAH)を用いた反応の実施が挙げられます。LAH は、非常に有用なヒドリド試薬でありながら、その高い反応性から、回分式では制御が困難でした。CSTR を用いることにより、適切な制御が可能になり、その試薬の有用性を最大限に生かすことができるようになりました。

この成功を含め、これまでの多くの検討経験から、当社は、環境負荷削減を含めた連続フロー技術の有用性を確信するに至り、今後も継続的に検討を進めていきます。



voice

SDGs への貢献につながる製品の供給を目指して

私は 2014 年高砂香料に入社、現在はアロマイングリディエーツや Sensates® のルート探索やプロセスの確立を行っています。

研究開発本部にて 2018 年に ISO14001 を取得したことから、私の業務は SDGs との結びつきが強くなり、生物多様性の保全を目指し、気候や環境への影響を減らすことを意識しております。

省エネルギー、CO₂ 排出量の削減、触媒反応を目指す、再生可能な原料の使用…これらはグリーンケミストリー 12 条で掲げられているものにも結びつくものと考えております。

日々の業務を通して特に心掛けていることは、環境負荷の低減に配慮した合成方法の開発です。最近では、合成段

階の各ステップで用いる反応助剤としての有機溶媒の使用を避ける新たな素材のプロセス開発に加わりました。また、副産物を最小限に抑え、水や毒性のない無機塩類で構成される物質にすることが可能になりました。

このプロジェクトの完成を目指しており、2020 年に創業 100 周年を迎える当社において SDGs への貢献にもつながる製品の供給ができることと考えています。



アロマイングリディエーツ研究所 第一部
Benjamin Dassonneville

グリーンケミストリー 12 条

- | | |
|-----------------------------|---------------------------|
| ① 廃棄物は「出してから処理」ではなく、出さない | ⑦ 原料は枯渇性資源ではなく再生可能な資源から得る |
| ② 原料をなるべく無駄にしない形の合成をする | ⑧ 途中の修飾反応はできるだけ避ける |
| ③ 人体と環境に害の少ない反応物、生成物にする | ⑨ できるかぎり触媒反応を目指す |
| ④ 機能が同じなら、毒性のなるべく小さい物質をつくる | ⑩ 使用後に環境中で分解するような製品を目指す |
| ⑤ 補助物質はなるべく減らし、使うにしても無害なものを | ⑪ プロセス計測を導入する |
| ⑥ 環境と経費への負担を考え、省エネを心がける | ⑫ 化学事故につながりにくい物質を使う |

※ Paul T. Anastas, John C. Warner 日本化学会・化学技術戦略推進機構 訳編 渡辺 正・北島 昌夫 訳「グリーンケミストリー」丸善出版 1999 年

品質保証

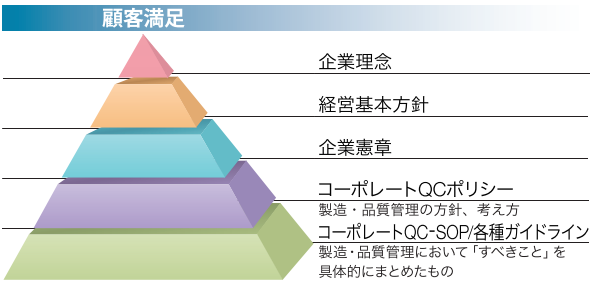
高砂香料グループは、お客様の製品品質と安全に対するニーズやご要望にお応えするために、価値あるパートナーとしてお客様とともに歩み続けることをお約束します。

品質保証体制

高砂香料グループ品質保証部門の使命は、政府機関、顧客、また業界団体により定められた法規制および安全基準に準拠した、安全・安心かつ信頼性の高いフレグランス、フレーバー、アロマイングリディエント、ファインケミカル製品を提供し続けることです。

品質保証部門は独立した組織であり、「高砂香料グループ品質保証理念」のもと、各国の品質保証部門が一つになった One 品質保証体制を構築しています。この体制には、本社機能としてグローバル QC センターおよびグローバル安全性法規制センターを配置し、各国の品質保証部門と密接に連携を取っています。また、コーポレート QC-SOP[※]と各種ガイドラインの作成を行い、グループ全社で標準化された業務フローに基づき適切な形で品質保証活動を行っていることを確認しています。

このようにして、当社グループは世界中のすべてのお客様に、ご満足いただける品質を提供できるよう体制を整備しています。



※ SOP : Standard Operating Procedure の略で、標準作業手順書のことを指す。業務を均質に遂行できるように作成された作業手順書。

QC ポリシーおよびガイドライン

コーポレート QC ポリシーは、企業理念、経営基本方針、企業憲章を踏まえ策定されています。グローバルで一貫した品質理念のもと、お客様の期待にお応えできる仕組

みを構築しています。

すべての事業部門およびすべての地域の品質管理部門において詳細な品質管理手順を標準化するために、コーポレート QC ポリシーに沿ってコーポレート QC-SOP を作成しています。また、より詳細に書かれた各種ガイドラインは、各国の品質管理手順および運用にも組み込まれ、グローバルで統一した品質管理を行っています。

国際会議

お客様や市場のニーズに合った安全・安心な品質を提供していくために、定期的に品質保証部門の国際会議を開催し、最新の法規制への対応に合わせて社内ガイドラインの更新について協議しています。また、共通する課題や懸案事項を議論し、解決に向けた取り組みの実施や水平展開を図っています。この会議を通じ、全世界のすべてのお客様に同じレベルの品質とサービスが提供できるよう継続的に改善しています。

voice

Global Fragrance Safety & Regulatory Affairs Director
Christopher Choi

GFSARA（フレグランス法規センター）は、高砂香料グループにおけるフレグランス製品の品質保証を行っております。政府機関や業界団体・顧客からの要求に対応しながら正確な文書を提供し続け、フレグランスビジネスの成功に欠かせない役割を果たしております。フレグランス業界は各国の法規制だけでなく業界の自主規制も多く存在する業界です。それゆえ、サイエンスに基づいた確証をもって安全なフレグランス製品の提供が行えるよう心がけています。他の業界と異なり、安全性に関する厳しい使用基準とその標準的な使用方法を公表することで、特定の原材料の使用を制限／禁止しています。使用基準を遵守することは、適切なフレグランス製品であることを担保することにもつながり、お客様からの支持も得ております。私は、GFSARA のセンター長として、グローバルに品質保証活動を行い、以下に挙げる項目にもフォーカスしながら高砂グループの発展に貢献してまいります。

- 各国、ローカルおよび業界の規制改訂に対する対応
- お客様の多様化する要求へのタイムリーな対応
- グローバル法規制チェックシステムの活用による、正確・迅速な製品保証と関連する書類作成の対応

専門技能トレーニング

品質とサービスをより良いものに改善し維持していくために、グローバル QC センターが国内外すべての品質管理部門に対し、官能評価や分析技術などに関するさまざまなトレーニングを実施しています。トレーニングの結果は各拠点の責任者へ迅速に共有されると同時に、必要に応じて課題設定が行われる仕組みになっています。今後も専門技能トレーニングをさらに充実させ、品質管理部門の技能向上に向け継続的改善を図ってまいります。

また、近年医薬品中間体の分野では、海外の製薬メーカーや薬事規制当局の査察が多くなってきており、国内からグローバル安全性法規制センターへの研修を行い、cGMP の知見を習得しています。

コンプライアンス

最新の規制・法令を遵守することをコーポレート QC ポリシーに掲げています。グローバル安全性法規制センターは、法規制、顧客要求、また FEMA、IFRA、RIFM、IOFI など業界団体からの基準およびガイドラインの改定に対応するため、継続的に情報収集を行っています。製品が安全・安心かつ信頼されるよう、グローバルでのタイムリーな情報共有を通じてコンプライアンス対応を図っています。

品質保証に関する認証

当社グループは求められた品質を製造し提供できるよう、ニーズに合わせて ISO 9001、FSSC 22000 / ISO22000、GFSI など、国際的な品質・食品安全の管理運用のための認証取得を進めています。国内外のグループ会社を含む全社的な取り組みであり、国際規格の適切な運用は、グローバルで標準化を推進すると同時に、品質とサービスの向上にも役立てられています。

品質監査

品質管理体制をさらに強化するため、グローバル QC センターは定期的に国内外の製造拠点に対し実地で品質監査を実施し、状況の確認を行っています。監査実施後は、拠点長に報告し、拠点全体への周知を図っています。

また、各拠点から報告される月次報告書を通じ、是正処置および予防処置が計画通りに履行されていることを確認し、必要に応じて指導を行っています。

voice

磐田品質保証室 菅田裕介

近年医薬品中間体分野において、海外製薬メーカーからの需要が増え、ビジネスが順調に伸びております。そのため、磐田工場では海外製薬メーカーやアメリカ FDA (U. S. Food and Drug Administration) による工場の製造管理、品質管理に関するオーディットやインスペクションを受ける機会が大変多くなってきており、品質保証に対する要求レベルが年々高くなっております。

医薬品中間体を製造する工場では、医薬品 GMP を適正に運用することが法令で定められております。GMP とは「Good Manufacturing Practice」の略で、製造所における製造管理、品質管理の基準のことです。原材料の入荷から製造、最終製品の出荷に至るすべての過程において、製品が「安全」に作られ「一定の品質」が保たれるよう定められており、これを達成するために品質保証業務が大変重要な役割を担っております。

高砂香料グループは最近「医薬関連製品の品質保証業務」の強化に大変力を入れており、その活動の一環として磐田工場の品質保証体制のさらなる向上のため、私は TAKASAGO-USA の GFSARA (Global Fragrance Safety & Regulatory Affairs) にて 1 カ月間の研修を受けました。

研修中は、アメリカの法規制や FDA が求める最新の GMP 要求事項について学び、磐田工場の製造管理、品質管理システムとのギャップについて考察いたしました。また、1 週間のボストンでの研修はアメリカの最新の GMP について知見を深めるために大変有益でした。その他、Teterboro の FL (フレーバー) 工場や Harriman の FR (フレグランス) 工場見学、品質保証担当スタッフとのディスカッションを通じ、FL や FR の製造工場の管理状況やアメリカの食品安全における法規制の現状についても深く学ぶことができました。

本研修前は言葉の壁や文化の違いなど心配なこともありましたが、実際に現地に向くことで、文化にも触れることができ、またアメリカの現場を自分の目で見ることでできたことは、何よりの貴重な経験をさせていただいたと考えております。今後も継続して幅広い GMP に対する知識や経験を積み、磐田工場の品質保証体制の向上に貢献することができるよう努めてまいります。

お取引先様とのかかわり

世界各地の製造拠点に、高品質の原料を適切な時期、適切な価格で供給するため、私たちはグローバル・ソーシング・ネットワークを活かし、調達活動を進めています。コーポレート調達ポリシー、コーポレート調達ガイドライン、サプライヤー行動規範、責任ある調達方針を定めて、世界各国に存在するビジネスパートナーと公正でゆるぎない信頼関係を築き、持続可能な調達を推進しています。

■ コーポレート調達ポリシー

調達活動の指針として、地球環境への配慮や地域社会の保全を掲げる「経営基本方針」に則り、「コーポレート調達ポリシー」を定めています。

調達活動において以下のことを実施します。

- 品質・コスト・安定供給の3つの要素を追求します。
- 法令遵守を徹底し、人権の尊重、公正な取引、環境保全に配慮致します。
- 地域文化を尊重し、高砂香料グループとサプライヤーとのパートナーシップを築きます。

■ コーポレート調達ガイドライン

高砂香料グループでは、国内の調達部員をはじめ、高砂香料グループの各拠点で調達業務に携わる担当者が皆、責任ある調達活動を行うべく「コーポレート調達ガイドライン」を定めて教育を行い、会社方針を徹底しています。

■ 高砂香料サプライヤー行動規範

高砂香料グループは社会からの信頼に応え続けられるよう、環境的および社会的責任を重視するお取引先様を大事にし、優先しています。

お取引先様にもこのような方針・考え方を共有いただくため、以下の「高砂香料サプライヤー行動規範」を定めて、ご理解いただいております。

高砂香料グループは、地球環境を重視し、社会に信頼される企業を目指して、より良い社会づくりに貢献していきます。

高砂香料グループは、持続可能な社会を考え、法令や社会規範の遵守、人権の擁護、安全衛生の確保、公正な取引等の社会的責任にも配慮するお取引先を尊重し、優先して調達します。

「高砂香料サプライヤー行動規範」は私たちの考え方を要約した宣言であるため、より具体的で詳細な「責任ある調達方針」が定められています。これにより私たちのビジョン、目的、コミットメントをお取引先様にご理解いただけるよう、さらに努力してまいります。

■ 責任ある調達活動

当社は、2017年6月に「国連グローバル・コンパクト」に署名し、そこで定められた「4分野（人権、労働、環境、腐敗防止）10原則」に従い、その実現に向けた努力を継続しています。そして、各国法規の遵守、人権の尊重、環境保全、公正な事業慣行、地域社会への関与と発展などに注力しながら、できる限り持続可能な方法で調達活動を実行するよう努めています。

また、持続可能な調達基準であるISO20400に従って、私たちの「責任ある調達方針」を見直してきました。この方針に基づき、調達活動が「人権、労働、環境、腐敗防止」の各分野で与える影響を分析・特定します。もしも、負の影響を及ぼす可能性が確認された場合には、速やかに改善計画をたて、それを実行するため、サプライヤーをはじめとするステークホルダーと協力し対応してまいります。

■ サプライヤーリレーションシップマネジメント

高品質で、安全・安心な製品を、確実に供給し続け、顧客のみならずサプライチェーン全体に貢献するため、以下のようなサプライヤーリレーションシップマネジメントを行っています。

- サプライヤーとの強固で互恵的、かつ透明性の高いパートナーシップの構築

- 高品質な原材料を安定的かつ確実に調達できる体制の維持・強化
- サプライヤーとの対話、RFQ※による相互理解と目標の共有化
- 定期的なサプライヤー調査書による「高砂香料サプライヤー行動規範」の徹底（サステナビリティ、基本的人権の尊重、強制労働、児童労働の有無のチェック）

※ Request For Quotation：物品やサービスの購入先、あるいはその候補となる企業などに対し、価格やその内訳などを記した見積書を作成するよう依頼すること。

■ 社外ステークホルダーとの協働

高砂香料グループは、2017年に、RSPO (Roundtable on Sustainable Palm Oil)※¹、RCPA (Renewable Citrus Products Association)※²の会員となり、持続可能な天然由来原料の調達に取り組んでいます。

2016年より、高砂香料は、労働環境、安全衛生、環境管理、ビジネス倫理の分野でサプライヤー評価が可能なSedex※³のAB会員となりました。世界各地のサプライチェーンのデータを共有するための世界最大の共同プラットフォームを使用することで、倫理的なサプライチェーンの実現を目指しています。2018年までに、日本国内、海外合わせて約160社の主要なお取引先様とSedex上での情報共有が可能となりました。今後、より多くのお取引先様にSedexをご理解いただくよう、活動を進めてまいります。

※¹ RSPO：パーム油産業をより環境への負荷の少ない持続可能な産業へと転換させようとしている団体。

※² RCPA：持続可能なシトラス製品の開発に関心のある企業の団体。

※³ Sedex：倫理的かつ責任ある事業慣行に関する情報を共有するためのオンラインプラットフォーム。

■ TAKASOURCE

持続可能な調達を実現する方法として、社会的、倫理的、環境的な要因をサプライヤー選定のプロセスに統合する手法があります。2016年から、Ecocertによって検証された、原材料の責任ある調達レベルを分析するTAKASOURCE (TAKAsago SOURcing with Responsible Care and Ethics) というマトリックスを使用しています。このツールは、持続可能性の判断基準となる三つの次元（社会、環境、経済）の潜在的なり

スクを特定し、各供給元（原材料／サプライヤー）を評価し、適切なサプライヤー選択を可能にします。

2019年に新たな挑戦が始まり、TAKASOURCEはこれまでの天然精油に加えて、再生可能な素材を出発原料とするアロマイングリディエントにまで評価を拡大しています。対象は、例えば、フレグランスに使われる松、パーム油、大豆由来の誘導体です。その目的は、主にパーム油誘導体のRSPO認証と森林管理協議会（FSC）※¹および森林認証制度の承認プログラム（PEFC）※²認証などを通じた、バリューチェーンにおける「森林伐採ゼロ」を達成することです。主要サプライヤーとの会合も始めており、この取り組みによってマスマランス（MB）※³サプライチェーンモデルに従って、私たちの工場がRSPO認証を受けるなどの成果を見込んでおります。

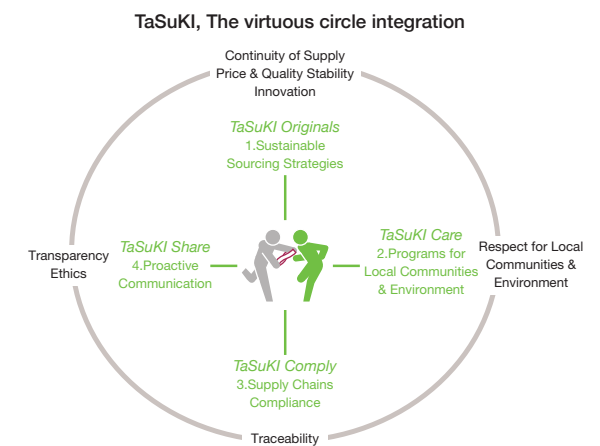
※¹ FSC：責任ある森林管理を世界に普及させることを目的とする、独立した非営利団体。

※² PEFC：各国で個別に策定された森林認証制度の審査と制度間の相互承認を推進するための国際統括組織。

※³ MB：RSPO認証の管理方式の一つ。

■ Takasago Global Procurement Sustainability Key Initiatives (TaSuKI: たすき)

高砂香料グループでは、2018年からTaSuKI “Takasago Global Procurement Sustainability Key Initiatives”（たすき）の名のもとに、戦略的原料の持続可能な調達を目的とするプログラムを開始し、以下の4つの柱を掲げました。私たちはすべてのステークホルダーの期待に応えるため、TaSuKIプログラムを遂行いたします。



1. “TaSuKI Originals” では、持続可能な供給ならびに、サプライチェーンの透明性を追求し、香料素材の調達を進めるべく、原料産地に遡ります。
2. “TaSuKI Care” では、TaSuKI Originals に関連して、それぞれの原料産地の生産者や、地域社会や環境を支援します。
3. “TaSuKI Comply” では、我々の調達活動が、SDGs や国連グローバル・コンパクト等のグローバルな枠組みを踏まえたものであることを確認します。
4. “TaSuKI Share” では、これらの活動の進捗状況を管理し、開示する仕組みを設けます。

〈アジア太平洋地域：インドネシア産パチュリ油〉

パチュリ油は日本人に親しみがある線香に使用され、その世界最大産地はインドネシアです。パチュリ油は葉の水蒸気蒸留で得られる天然物のため、天候や生育状況が生産に影響を与えます。私たちはパチュリ油の持続可能な調達を目的に、1980 年の当時は未開発だったパチュリ油生産地域に拠点を構え、地元農家と協働してきました。以来、安定調達の基盤を確立すると同時に、地域社会への雇用創出、技術支援、環境への配慮等を行っています。

〈アフリカ：マダガスカル産バニラ〉



CURSA の博士課程の学生へのバニラ研究のための支援を継続中

持続可能なバニラ調達を行うために、2013 年に私たちはマダガスカルに拠点を構えました。私たちは、行動規範、EHS100 プラン、ISO14001、Sedex、FairTrade® の考え方に基つき、1) 地域社会および環境への支援、また 2) 科学的視点からの戦略支援を行っています。

1) 地域社会および環境への支援：バニラ産業にかかわる人材育成のための資金援助。IT 機器の寄付。道路や小学校の再建等。

- 2) 科学的視点からの戦略支援：品質や収量の向上を目的とした、大学、農学研究機関等との中長期プログラム実施。生産者への調査、開発にかかわる試験的な改善プログラムの実行、およびトレーニング実施。

再生原料への取り組み

倒木、おがくず、枝払いした材、材木を製造する際の廃材などから製造したシダーウッドオイル、サイプレスオイル、グアイヤックウッドオイルなどの天然フレグランス原料を使用する取り組みを始めました。従来、これらの原料は伐採した樹木を原料としていたため、森林破壊や生態系に影響すると考えられてきました。持続的にこれらの天然原料を確保していくために、廃材などを使用した原料の使用を進めてまいります。

なお、2018 年の高砂香料グループ全体での再生可能原料※の使用割合は約 47%であり、今後も再生可能原料の使用を進め、将来的な石油原料の枯渇にも対応できる体制を整えていきたいと考えております。

※ 再生可能原料：リニューアブル（再生可能）とは、人類の消費速度以上に、補給可能な天然資源を指す。GRI スタンダード日本語版の定義に基づいて、再生可能原料使用割合の集計を行いました。

リサイクル容器への取り組み

当社は、安全性、規制および費用の理由から、自社の製品にリサイクルボトルおよびパッケージを使用していません。段ボールパッケージとスチールドラムには、リサイクル材（古紙と鋼材）を使用しており、段ボールの古紙の使用比率は日本国内で 99%ほどとなっています。一部拠点では IBC 容器※やスチールドラムの再利用を行っていますが、香料用容器の洗浄において溶媒使用や安全性の問題があるため、再利用の割合は高くありません。リサイクルパレットは安全上の理由から基本的には使用されていませんが、保管、輸出やワンウェイユースに使用されています。

配送に使用された梱包材は分別回収し、リサイクル業者によって再利用されています。

※ IBC 容器：Intermediate Bulk Container

従業員とのかかわり

高砂香料では、従業員の多様性、人格、個性を尊重するとともに、一人ひとりが能力を発揮し成長ができるよう、健康と安全に配慮した働きやすい職場環境づくりに努めています。

人材育成

個人の多様な要望や価値観の充足を実現するため、高砂香料グループでは積極的に人材育成に取り組み、働きがいのある職場づくりを推進しています。

階層別研修

新入社員から経営層までの職位に応じた研修を実施、それぞれの階層に必要な教育制度を充実させることで、人的資源を最大限に活用できる人材の育成に取り組んでいます。

〈新入社員研修〉

新入社員には、各部署の業務内容や創香を学ぶ集合研修の後、半年間の工場実習を行っています。実際に香料が製造される現場を体験することで、自社製品への理解を深めることはもちろん、社会人としての責任やコミュニケーションを学び、配属後の部署においてもスムーズな業務遂行を期待しています。

〈新任管理職研修〉

新たに管理職に任用された従業員を対象に、管理職としての役割を認識し、実践的なマネジメントの在り方を学び理解を深めることを目的にしています。

〈上級管理職研修〉

マネジメントの原点を確認し、会社の掲げる方針・目標に対し、部門責任者として期待される役割を再認識し、自分の持ち味を生かした、自分らしいマネジメントの基軸をつくる機会としています。

高砂カレッジ

高砂香料グループを支えていく人材の育成を目的に 2009 年に開講。若手従業員を対象にした基礎コースに加え、2012 年からは専門コースを実施しています。

〈基礎コース〉

若手従業員を対象に実施。お互いの業務を理解し深め合うことを目的に、自らが講師となりプレゼンテーションを経験することで、業務遂行能力や発信力を強化しています。

〈専門コース〉

従業員の知識や技術をさらに高めるプログラムを開講しています。新しい挑戦や提案に対して柔軟に対応できるよう、コミュニケーション力の向上や発想力、論理的思考力などを学びます。単なるスキルの習得ではなく、社内でどう生かすかの視点を重視、「高砂らしさ」を発揮することを目標としています。

通信教育講座

従業員自らの積極的な自己啓発、能力開発への支援を目的として、英語を中心とした語学をはじめ、マネージメントやビジネススキル、資格取得や個人のライフスタイルにかかわる内容など、それぞれの興味や必要に応じた通信教育講座を設けています。2018 年度からは社内ポータルサイトから申込みができるようになったこと、講座修了時には受講料の 60%～ 90%の補助を行っていることから、100 名以上の従業員が通信教育を受講しました。

自己申告制度

従業員が自分自身の仕事や家庭の状況を会社につたえる自己申告制度を設けています。この制度は、新たに挑戦してみたい仕事や現況の問題点など、上司を介さずに直接人事総務部長宛に親展で申告をする仕組みです。本人の適性や希望を考慮し、適材適所の人員配置を推進しています。

ダイバーシティ

新しい価値を創出し続けるために、あらゆる差別のない雇用を推進、多様な人材が特性や個性を生かし、いきいきと働くことのできる職場環境づくりに取り組んでいます。

女性の活躍推進

仕事と家庭、育児との両立のための制度の充実を図る

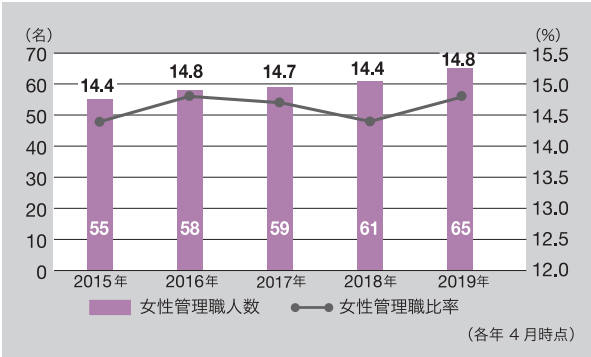
とともに、「女性の職業生活における活躍の推進に関する法律（女性活躍推進法）」に基づいて作成した行動計画に従い、女性管理職育成・意識改革を目的とした女性キャリア支援研修を実施、女性管理職の比率増加と活躍を推進しています。

〈女性キャリア支援研修〉

ライフイベントによる働き方の変化の多い女性従業員を対象に、価値観や仕事観を振り返り共有することで、いきいきと働くためのものの見方を学び、今後のキャリアを考える機会を得ることを目的に実施しています。参加者からは「先輩従業員との意見交換を通じて、今後のキャリアプランの参考になった」「同じ不安を持つ女性同士で悩みを共有し、情報交換ができて良かった」などの感想が寄せられました。

2020 年度末までに女性管理職比率 16%以上を目指します。

●女性管理職人数と比率（対管理職全員）



●グローバル人材採用への取り組み

グローバルに活躍できる人材育成の一環として、外国籍人材の採用にも積極的に取り組んでいます。

日本での就業を希望する外国人を対象にした就職活動フェアへの参加や、インターンシップの受け入れも実施しています。

〈外国人採用の推進〉

日本政府主導の語学指導等を行う外国青年招致事業（JET）のプログラム参加者の多くは、プログラム終了後、

日本での就職を希望します。当社では積極的に採用活動を行い、2018 年度は 3 名の外国人を採用しました。多様な発想や知識などそれぞれの強みを生かし、新しい価値を生み出すことに期待しています。

●定年再雇用制度

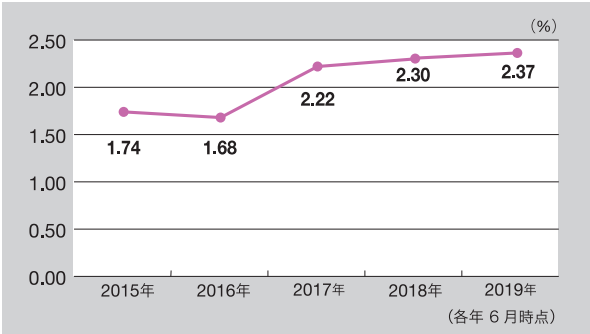
定年を迎えた 60 歳以上の従業員には、今まで培ってきた経験や能力を発揮できる再雇用制度を設けています。過去 3 年（2016 年 9 月～2019 年 3 月）の再雇用希望率は 78.3%、希望者につきましては 100%再雇用を行っています。また、定年前の従業員を対象に「ライフプランセミナー」を開催、定年後の生活設計について支援を行っています。

さらに退職後には、OB 会である「高友会」に加入が可能、懇親会開催の際には、社長からのメッセージや役員の参加もあり、高砂ファミリーとして定期的な懇親の場が設けられています。

●障がい者雇用の促進

障がい者を対象にした就職説明会に参加するなど、障がいのある方の採用活動を積極的に行うとともに、能力や適性を最大限に発揮し活躍できる環境と、定着を図る雇用制度を進めています。こうした取り組みにより「障害者の雇用の促進等に関する法律」で定められている法定雇用率を遵守しています。

●障がい者雇用率



ワークライフバランス

仕事と生活の調和を保ちながら充実して働けるように、高砂香料グループではワークライフバランスの実現に取り組んでいます。

●育児支援

育児休業や育児時間、看護休暇の制度を整え、安心して従業員が仕事と育児を両立しながら働ける環境づくりを推進しています。

育児休業制度	子どもが満1歳6カ月になるまでの期間、育児休業が取得できます。
育児短時間勤務	3歳に満たない子どもを養育する場合、1日6時間の就業にすることが可能です。
育児時間	子どもが小学校3年生修了時まで、1日1時間を上限とし、30分単位で取得が可能です。
看護休暇制度	小学校入学前の子どもの看護を必要とする場合、1名につき年6日の休暇が取得できます。

●育児休業の取得状況

	2018 年度育児休業取得者（名）	育児休業取得権利保持者*（名）	割合（%）
男性	8	39	21
女性	15	15	100
合計	23	54	43

※男性：年度内に子どもが生まれた者
女性：年度内に産前産後休業が終了し、育児休業を取得できる者

●育児休業後の復職率

	2018 年度中に育児休業から復職した従業員（名）	復職予定者数（名）	割合（%）
男性	6	6	100
女性	10	10	100
合計	16	16	100

●介護支援

家族に対する介護が必要になっても退職することなく、長期にわたって働き続けられるように介護休暇および介護休業制度を設けています。

介護休暇	要介護状態にある家族の介護やその他の世話をする従業員は、対象の家族 1 名につき年間 5 日、2 名以上を介護する場合は、年間 10 日を限度として休暇が取得できます。
介護休業	半日単位で年 40 回までの取得が可能、さらに 1 カ月単位の取得と合わせて最長 12 カ月の休業が可能です。

●有給休暇制度

年次有給休暇については、従来からの 1 日単位、半日単位の取得に加え、1 時間単位での時間単位有給休暇（年間最大 5 日分相当）の取得が可能です。時間単位有給休暇では、短時間での私用対応など、休暇を取得しやすい環境の実現に取り組んでいます。

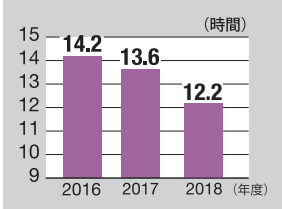
●リフレッシュ休暇制度

従業員が心身ともにリフレッシュをし、幅広い視野と柔軟な思考を育む機会が得られるよう、勤続 10 年以降、5 年ごとに 5 日間のリフレッシュ休暇を取得できる制度を設けています。また、勤続 15 周年、25 周年を迎えた従業員には感謝の意を込めて、勤続表彰金が支給されます。

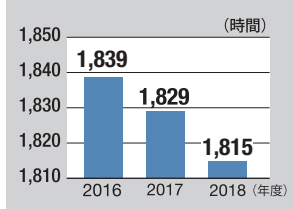
●ノー残業デーの実施

時間外労働の削減などにより、労働時間の適正化を図るとともに、業務改善による作業効率の向上や終業後の有効な時間活用を推進しています。毎月第 2・第 3 水曜日は「ノー残業デー」とし、継続的に運用しています。

●時間外労働平均時間数



●年間総実労働時間数



健康維持・増進

従業員の心身の健康管理・増進のため、さまざまな活動を行っています。

■ 体の健康づくり

定期健康診断の他、特殊健康診断や雇い入れ時の健康診断など、法令に則り適正に実施しています。また、35歳以上の従業員は2年に1度、人間ドックの受診対象となっています。健康診断後、必要な従業員に対しては、産業医や看護師による保健指導を実施しています。

〈長時間労働への対応〉

時間外労働が月50時間を超えた従業員に対しては、産業医による面談の機会を設けています。従業員の健康状況を把握するとともに、産業医の見解に基づいた必要な措置を行っています。

■ 心の健康管理

研修や各施策を通じて、仕事や職場環境などさまざまな不安や悩みを持つ従業員の心の負担を軽減し、労働意欲の維持を図るとともに、明るい職場づくりを推奨しています。

〈ストレスチェック〉

一人ひとりが行う自身の健康管理として、働きやすい職場環境の形成を目的に実施しています。回答された内容は個人の健康管理のため、産業医・看護師・精神保健福祉士のみが確認し、必要に応じて面談を行っています。

〈研修の実施〉

全従業員を対象とした「セルフケア研修」では、自身の考え方の傾向を知るとともに、生産性向上やメンタルヘル스에効果を発揮している事例を学びます。

管理職を対象にした「ラインケア研修」「ハラスメント防止研修」では、メンタル不調やハラスメントを未然に防止する方法や、部下から相談を受けた場合の適切な対応について学んでいます。

〈相談窓口の設置〉

精神保健福祉士が常駐し、社内カウンセリングを受

けられる体制を整えています。毎月社内ポータルサイトで発信されるメンタルヘルス通信「じゅうにんという」では、メンタルヘルスの情報やカウンセリングの活動予定が掲載されています。

■ 部活動・高砂杯の開催

社内にはさまざまな部活動があり、多くの従業員が参加をしています。毎年開催されるスポーツ大会「高砂杯」では、バレーボールやバスケットボール、野球やフットサルを通じて、従業員同士が交流を深める機会にもなっています。

voice 本場で活躍するグローバル人材

Passion for Aroma Ingredients

私が30年近く前に偶然出会ったAroma Ingredientsの世界はとてもユニークで特別な社会です。私は出会った瞬間にこの業界の虜になり、そして今なおAroma Ingredientsへの情熱は当時と変わらないままです。私が初めて原料を嗅いだ時のことはまるで昨日のように覚えています。あれは確かリンゴのベース香料だったと思います。香りを嗅いだ瞬間にフルーツとわかったのですが、その時はそのフルーツの名前が出てきませんでした。私はその時自分がいかに味覚や嗅覚が当たり前だと思っているかということに改めて気づかされました。

これが、私のAroma Ingredientsの世界への最初の一步でした。私が出会った人々の多くは「あなたの仕事は何ですか?」と聞いてきます。そして私は「Aroma Ingredientsです」と答えます。すると必ず「それは何ですか?」という会話が続きます。そして私は興味を持ってくれた人たちに喜んでこの魅力的な世界についてこう説明するのです。「Aroma Ingredientsとは、絵を描く時に使われるさまざまな色のようなものです。画家次第で、絵画の種類、色合いの数、可能性は無限になるのです!そして、Aroma Ingredientsの場合は、素晴らしいフレグランス、フレーバーを作り出すのは、パフューマーやフレーバリストの想像力と創造性次第なのです」

高砂香料ファミリーの一員になって4年弱、Aroma Ingredients業界の課題も変わりつつあります。この業界だけの課題ではありませんが、今、世界は地球温暖化の脅威に直面しており、人類、社会に深刻な悪影響を及ぼしています。環境問題という新たな挑戦を得て、私のAroma Ingredientsへの情熱は一層強くなってきていると思います。

高砂香料が製造しているAroma Ingredientsは調合香料に安全に使用できるのはもちろんですが、環境への安全性も考慮し、高砂香料は香料業界では初となるバイオベースド値(製品中の生物由来炭素と化石由来炭素の比率を表す数値)とSustainable Scent™を導入しました。高砂香料は不斉合成の工業化に成功しこれらを可能にしました(注:現在高砂香料の社外取締役でもある野依博士のノーベル賞受賞の技術です)。この不斉合成の工業化により、高砂香料では多くの



アロマイングリディエントズ営業部 部長
HongJoo Lee

Chiraroma® が開発可能となりました。

Chiraroma® とはChiralとAromaの二つの単語からなり、高砂香料が独自の不斉触媒を使用してLaevoまたはDextro異性体を選択的に開発、製造しているAroma Ingredientsブランドのことです。この高度に特殊化された効率の良い触媒を使うことにより、高砂香料は製造時のエネルギー使用量と廃棄物を削減し、より安全な化学反応を可能としました。

高砂香料は2020年に創業100周年を迎えます。Chiraroma®とSustainable Scent™を展開することにより私たちは社会貢献への道のりを飛躍的に邁進し、堂々と創業100周年を迎えられることでしょう。私は高砂香料の長期戦略や技術への投資がAroma Ingredientsの世界の未来にさらなる貢献をすると確信しています。

もう一つ私がAroma Ingredients業界に居続けるのは、単純にこの業界が大好きだからです。得意先と競合者の両方と商売ができる業界なんて、この業界以外にありますか? Apple社がMicrosoft社と商売をしますか? あり得ません。でもAroma Ingredients業界では、私たちは共存し、競い、そして協力し合います。一般的なビジネスでは、敵対態勢のもと競い合いますが、ここでは、ビジネス上、協力し合うことも多々あります。

このAroma Ingredients業界の競合者とも協力し合うという特殊性のおかげで、世界中の友好的で素晴らしい人々に出会う機会を与えられていると思っています。もちろん競い合うことはありますが、そこには常に相互尊重、友情を築く習慣が根底にあります。ですから私はAroma Ingredientsの世界に入れてとても幸運だと感じていて、Aroma Ingredientsへの情熱は冷めることがありません。

私たちは数十年前に見たり、聞いたりしたことは忘れるかもしれませんが、母、父、妻、夫または愛する人によって用意された簡単な食事の味と香りは決して忘れません。そして、おそらくAroma Ingredientsを使えば素晴らしい思い出を蘇らせることや、新しい思い出を作り出すことが可能になると思っています。

地域・社会とのかかわり

高砂香料グループは、地域の方々と良好なコミュニケーションを図りながら、ボランティア活動や地域交流に積極的に参加しています。また、香料会社の特性を活かし、多くの方に香りへの親しみを深めていただく活動に取り組んでいます。

国内の取り組み

社会科見学の受け入れ

平塚研究所にて、平塚中等教育学校の生徒向けに見学会を開催しました。この見学会は神奈川県内の産業について学習する「かながわ研究」の一環として要請されたもので、2年生20名と引率の先生が来所されました。香料についての説明や研究所見学、香り体験を実施、香り体験では何の匂いかを当てるクイズ形式で行ったところ、大変盛り上がりしました。実際に香りを体験し、興味を持っ



ていただくことで、私たちの身近な商品に使用される香料について知っていただく良い機会になりました。

インターンシップの実施

〈高等専門学校生の受け入れ〉

香料業界と当社を広く知ってもらふ初の試みとして、高等専門学校生を対象にしたインターンシップを実施しました。平塚工場4名、磐田工場5名の受け入れとなり、参加者の多くが化学を専攻している中、「これまで学校で勉強してきたことが生かされている」「学校での実験とはスケールが違う」と普段はなかなか目にする事のできない製造現場に感動をされていました。

高等専門学校は、機械・電気・化学・建築・情報などの職業に必要な工学知識を中学卒業から5年かけて習得することを目的とした教育機関であり、学生の方を受け入れ、就業体験と働くことへの意識向上の機会を提供することは、重要な社会的責務であると考えています。

〈JET 外国人参加者の受け入れ〉

JETとは、語学指導等を行う外国青年招致事業(The Japan Exchange and Teaching Programme)の略で、日本の英語教育と地方自治体や教育機関の国際化支援のため、諸外国の若い大学卒業者を日本に招待するプログラムです。プログラムの終了後、多くのJET参加者は日本に残り就職する道を選びます。当社では過去2年間で5名のインターン生を受け入れており、香料会社の業務への理解を深めていただくとともに、日本の職場の慣習や文化についても学ぶ機会を提供しています。

「産業振興フェア in いわた」に出展

磐田市のアミューズ豊田にて開催された「産業振興フェア in いわた」では、磐田市および磐田市近隣企業180社が参加し、「広域交流による新産業・新事業の創出」「工業技術を次世代農業へ活用」「優良企業情報を学生へ提供」というテーマで出展を行いました。磐田工場では磐田市香りの博物館と共同でブースを出展、会社紹介や2018年好評だった香り診断を行いました。



今後もフェアに積極的に参加するように努め、当社をアピールすることで、地域の皆様からさらに愛される企業を目指していきます。

環境美化活動

各事業所では、周辺の清掃をはじめとする地域行事や環境保全活動にも積極的に取り組み、地域に根差した活動を継続的に実施しています。



左上／平塚工場
地元小学生との相模川河川敷清掃
右上／磐田工場
地域企業と磐田市合同で行われるまち美化ウォークラリーへの参加
左／Takasago International Corp. (U.S.A.)
ニュージャージー州での川の清掃活動

磐田市香りの博物館に協力

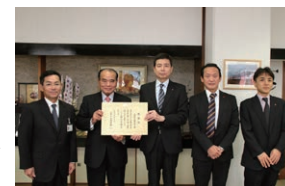
磐田市香りの博物館の企画展「岩合光昭 写真展 ねこのとけい」に、当社は香料提供で協力しました。この企画では、当社が提供した猫の「肉球」や「おでこ」をイメージした香りや「マタタビ」「かつお節」など猫に関係するユニークな香りも展示され、来場者の興味を引きました。



平成30年7月豪雨 義援金寄付と感謝状の拝受

平成30年7月豪雨災害では、記録的な雨量により河川の氾濫による家屋の浸水・土砂崩れなどが発生し、高砂香料西日本工場のある広島県三原市をはじめ、多くの方が被害に遭われました。当社では、停電・断水した西日本工場に、グループおよび取引業者の協力を得て復旧に向けた対応をする一方、これら被害による復旧、復興の一助になればと、広島県および三原市に義援金の寄付を行いました。この活動に対して三原市の天満市長より感謝状が贈られました。

私たちが広島県の復興を支援できる一つの形でもあり、これからもさまざまな活動を通じて地域社会に貢献していきたいと考えます。



海外の取り組み

森林再生活動への参加

高砂メキシコでは、ECOCARE(品質環境担当)社とともに、森林再生活動に参加しています。主な計画としては、かつて伐採の行われた地域に、寄付された木々のほとんどを植える、というものであり、これまでに私たちが植えてきた木の数は約1,000本と試算されています。私たちが環境を守り、大切に、より良くしていくための支援は、次世代への指針にもなることを期待しています。



コーヒー生産国への支援事業

今、世界のコーヒー生産国は苦しい経営を強いられています。特にアフリカの生産国は政情が不安定であり、治安も劣悪な状況にある産地が多くあります。「レッツセコイア」は、コンゴの内戦で父親のわからない子どもを育てなくてはならなくなった婦人たちに仕事と子育ての支援を行っている協会であり、資金はルワンダとコンゴで生産したコーヒー豆の輸出でまかなわれています。

高砂珈琲ではコンゴ農園のコーヒー豆を購入し、農園の小学校運営資金の一部に充ててもらふプロジェクトを開始しました。コーヒーは輸入後、国内でフルーティーな酸味と苦味が味わえる絶妙な焙煎で仕上げています。皆さんに美味しいコーヒーを味わっていただくとともに、このプロジェクトへの支援を続けていきたいと考えています。

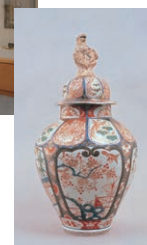


文化活動としての取り組み

高砂コレクション®

香りの歴史は5,000年以上ともいわれ、人類は長い歴史の中で独特な香り文化を形成してきました。

「高砂コレクション®」は、日本の伝統芸道をつたえる香道具、香炉、香合をはじめ、中国の香炉、古代エジプト、ギリシャ、ローマ時代の香油瓶、そして18世紀から現代に至る香水瓶など約1,000点におよび、その一部を本社ギャラリーでご覧いただくことができます。



【高砂コレクション・ギャラリーのご案内】
東京都大田区蒲田 5-37-1 ニッセイアロマスクエア 17F
営業時間：10:00～17:00(入室は閉室の30分前まで)
定休日：土日祝日、年末年始、当社休業日
※10名以上の場合は事前予約が必要

株主・投資家とのかかわり

健全かつ透明性の高い企業経営による持続的な成長を通じて、適切な利益還元に努めるとともに、国内外の株主・投資家の皆様とのコミュニケーション環境の充実を図っています。

適時・適切な情報開示

■ インベスター・リレーションズ (IR)

高砂香料グループでは、株主・投資家の皆様に対し積極的な情報開示を行っています。

株主の皆様には、年2回「株主通信」を郵送でお届けしています。投資家コミュニティの拡大に向けて、ウェブサイトのIRサイトにおいて関連資料やプレスリリースを公開しており、皆様に事業内容への理解を深めていただけるようIR活動の向上に努めています。

機関投資家・アナリスト向けには、期末および第2四半期の決算発表後の年2回、社長および担当役員が出席する決算説明会を開催しており、直接ご質問にお答えする機会を設けております。内容については、IRサイトにて公開しております。また、IR／広報室が窓口となり、IR取材対応や投資家訪問を行っています。



決算説明会の様子

株主総会・株主還元

■ 株主総会

より多くの株主の皆様にご出席いただけるよう、いわゆる第一集中日を回避した開催日程としています。招集通知の早期発送に努めており、株主総会開催の3週間前までの発送および発送日前までのインターネット開示を実施し

ています。また、当日ご欠席の株主の皆様の利便性向上のため、インターネットによる議決権行使環境の整備も行っていきます。

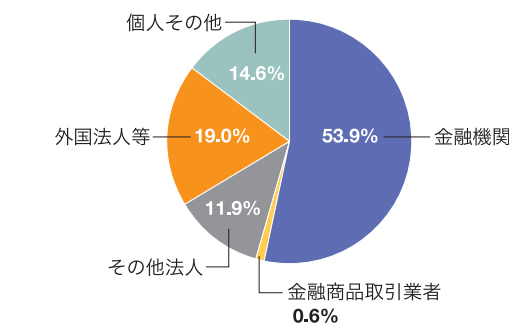
■ 株主還元

株主重視の経営を旨として、より高水準の利益を確保できる経営体質を目指し、安定配当の継続、ならびに業績水準を勘案した配当を実施することを基本方針としています。

2019年3月期の配当につきましては、この方針を踏まえ、中間配当は1株当たり20円、期末配当は30円を実施し、年間50円の配当といたしました。2020年3月期は普通配当50円に創業100周年の記念配当15円を加えた65円とする予定です。

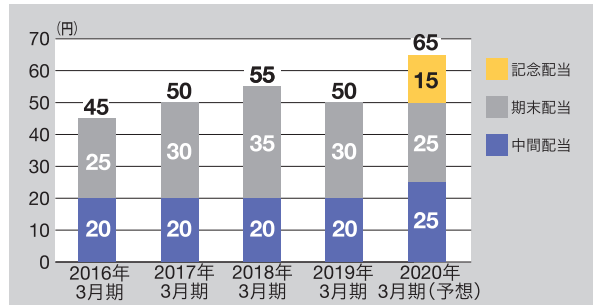
資本政策の中での株主還元は、事業活動や、非事業資産の売却などで得られたキャッシュフローを、「成長分野への投資」「財務基盤の強化」「株主還元」の三つにバランス良く配分していくことで対応していきます。

● 株式分布図（所有者別構成比）



(2019年3月31日現在)
(注) 個人その他には、自己株式としての保有分(2.0%)が含まれております。

● 1株当たり配当金



「社会・環境報告書2018」に関するアンケート結果について

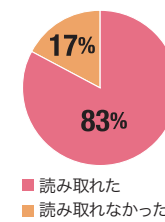
当社では、2019年2月から6月までCSRモニターアンケートを実施し、男性200名、女性98名から298件の回答をいただきました。1回答につき、100円を高砂香料グループよりユニセフに寄付いたしました。

WEB http://www.takasago.com/ja/aboutus/sustainability/ehs/pdf/takasago_J_2018.pdf



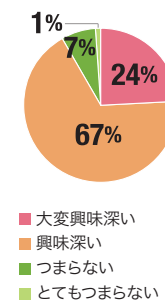
Q1 「トップインタビュー」～高砂香料グループのこれまでの歩みや活動、そしてこの先100年に対する思いについて

- ・中期計画を着実に実行されていることや、後世に残していかなければならないCSRの取り組みを実践されていることがわかりました。(男性、40代、お客様)
- ・経営戦略やCSRの取り組み、不祥事のことなど社長自ら真摯に向き合っていることや今後の想いがつたわってきました。他の会社の社長メッセージでここまでページを割いて想いをつたえる企業はなかったで、非常に新鮮で評価できます。(女性、20代、株主・投資家)
- ・「気候変動」についてはニュースなどで耳にすることが多くなってきたので、特に石油からの脱却の内容に興味を持ちました。また、代替方法について単に天然のものを利用するのではなく、生物多様性に配慮した方法にされていることに感銘を受けました。(女性、30代、お客様)
- ・歩みは読んでわかりましたが、貴社と世間での社会貢献や求めるもののズレ、違いがあるように感じました。香りが持つ力をどう活かせばヒトは健康になれるのか？貴社でしかできないことをヒトや環境へ還元してほしいかなあ。(男性、40代、NGO・NPOの関係者)
- ・なぜ高砂香料の製品が世界の市場で必要とされているのか・高砂香料としてその使命は何なのか、がいまいちつたわってこなかった。そもそも、なぜ香料メーカーとして香料が必要なのか？トップの口から語られていない。海外市場の開拓と強化のことばかりでは、非常につまらない。(男性、30代、その他)



Q2 特集「高砂香料グループの3R活動」について

- ・「バイオプロセス技術」等、現在研究されていることが実現するのいいなあと思いました。それらの技術が環境負荷の低減に貢献するということがつたわってきたので。(女性、30代、お客様)
- ・工場ごとに異なる省エネ課題・活動を実施しているのは、実践的に継続しやすいと思います。(男性、50代、その他〈商社経営者〉)
- ・各工場で、それぞれ特色ある資源再利用への取り組みが特集されている点。特に、粕の肥料、飼料への再利用が興味深かった。(女性、20代、NGO・NPOの関係者)
- ・各工場の方が、高い技術力を駆使されて、コスト削減や環境への対策をされていることがわかり、興味深い内容でした。(男性、30代、お客様)
- ・資源の有効利用による循環型社会へ貢献することはとても有意義なことで、今後も力を入れてもらいたいです。一方で「EHS」や「フロー連続型製造装置」、「グリーンケミストリー」などわからない単語が多く、興味を持っても理解には至りませんでした。もう少し用語を丁寧に解説してもらえると助かります。(女性、20代、お客様)
- ・プラスチックごみの輸入禁止措置についてどのように対応されるか、有効なシステムの確立を期待しています。(女性、30代、お客様)
- ・3Rは環境や社会への貢献活動で赤字が当たり前としている企業が多いが「収益可能なレベルまで追求してほしい。ただし収益を目的化すると赤字幅の大きい3R活動は停滞してしまうので、収益は活動の持続を推進する原動力の一つと考えること。(男性、50代、お客様)

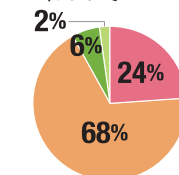


Q3 「独自の工夫で3R活動を推進する各事業所」について

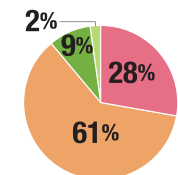
- ・自社でまず廃棄物のリサイクルをしているのは素晴らしい！(男性、30代、お客様)
- ・工場ごとの取り組みが書かれていて、大変興味深かった。委託業者に依存している部分も多いが、現段階でできることに取り組んでいる姿勢は好感が持てる。(男性、50代、お客様)
- ・家畜糞尿とコーヒークラカスで防臭、というアイデアを記載するところが、香料の会社ならではの、というユニークさがあり、一般の人々に対してアピールしようという意欲と工夫を感じました。(男性、40代、お客様)
- ・独自の工夫より、全社で情報を共有、発展させるべきではないでしょうか。(男性、50代、株主・投資家)
- ・「3R詳細報告」とのことですが、3R以外の取り組みも多く入っているように感じました(省エネ、水資源など)。各工場で環境についていろいろ取り組みをされているようなので、環境全般について知りたいと思いました。(女性、30代、お客様)
- ・目標を少しでも積み上げて、高いレベルまで上げてほしい。(男性、70代以上、その他)

Q4 高砂香料グループの活動・取り組みについて

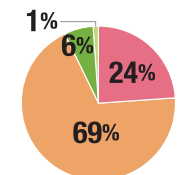
● CSR マネージメントについて



● 社会性報告について

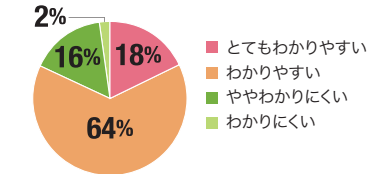


● EHS 報告について

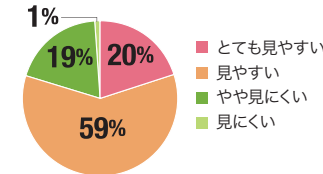


Q5 報告書について

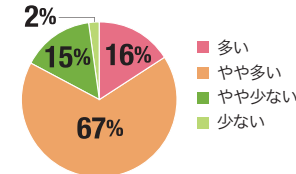
● わかりやすさ



● デザイン (レイアウト、文字の大きさ、イラスト、写真について)



● 情報量





高砂香料工業株式会社

〒144-8721 東京都大田区蒲田 5-37-1

ニッセイアロマスクエア

お問い合わせ先

コーポレート本部

TEL : 03-5744-0511 (代表) FAX : 03-5744-0512

URL : <http://www.takasago.com>

E-mail : TIC@takasago.com



本冊子は、FSC 森林認証紙を使用して、溶剤を含む湿し水が不要の水なし印刷方式で印刷しています。