

▶ CSRを重視した経営

- ▶ ごあいさつ
- ▶ CSRを重視した経営
- ▶ ヤマハグループCSR方針
- マネジメント体制
 - ▶ コーポレート・ガバナンス
 - ▶ コンプライアンス

▶ お客様とのかかわり

- グループ全体の品質保証体制
 - ▶ 品質マネジメント体制
 - ▶ 品質リスクマネジメント
 - ▶ 品質向上への取り組み
- お客様サポートシステムの強化
 - ▶ お客様窓口の標準化による利便性の向上

▶ 株主とのかかわり

- ▶ 株主還元と内部留保に関する方針
- ▶ 企業理解を促す積極的なIR活動
- ▶ 社会的責任投資(SRI)インデックスへの組み入れ

▶ ともに働く人々とのかかわり

- 従業員とのかかわり
 - ▶ 採用・雇用に当たっての基本方針
 - ▶ 目的や対象に応じた教育・研修制度
 - ▶ 計画的な「技能伝承活動」の推進
 - ▶ ワークライフバランス推進への取り組み
 - ▶ 女性活躍推進への取り組み
 - ▶ 嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み
 - ▶ 労働安全衛生の活動方針と管理機構
- 取引先とのかかわり
 - ▶ 公平な評価・選定を基本とする取引関係
 - ▶ お取引先様CSR取り組み調査を実施

▶ 社会とのかかわり

- 音・音楽を通じた社会貢献
 - ▶ 音楽を志す若い方々への支援
 - ▶ 官民一体となった地域文化イベント「ハママツ・ジャズ・ウィーク」
 - ▶ 中学校で出張授業「音の科学」を実施
- 地域への社会貢献
 - ▶ インドネシア・スマトラ沖大地震に対する義捐活動
 - ▶ グランドピアノ工場見学の再開
 - ▶ 「しずおか未来の森サポーター」第3回植林活動を実施
 - ▶ 事業所最寄り駅での貢献活動
 - ▶ 大学生ボランティアと連携した「手づくりギター教室」の開催
 - ▶ 楽器づくり「職場体験学習」の受入れ
 - ▶ 中学校教員研修（職場体験）への協力
 - ▶ 「発展途上国へ楽器を送る会」と連携した支援活動
- 福祉への社会貢献
 - ▶ 音楽チャリティ収益金による児童福祉支援活動
 - ▶ マラソン募金活動による小児疾病対策支援

▶ 環境への取り組み

- 環境マネジメント
 - ▶ 環境経営を推進するマネジメント体制
 - ▶ マテリアルバランス
 - ▶ 目標・実績一覧
 - ▶ 環境会計
- 地球温暖化防止
 - ▶ 地球温暖化対策
 - ▶ オフィスでの取り組み
- 廃棄物の管理
 - ▶ 廃棄物の排出削減と再資源化
- 製品における環境配慮
 - ▶ 製品における環境配慮
 - ▶ 木材資源維持への対応
- 化学物質の管理
 - ▶ 化学物質の管理と排出削減
- 水資源の管理
 - ▶ 水資源の節減と再利用
- ▶ 環境社会貢献・コミュニケーション
- ▶ 環境リスク管理
- ▶ 環境教育・啓発

▶ 環境パフォーマンスデータ

- 環境会計
 - ▶ (環境会計) ヤマハグループ
 - ▶ (環境会計) リゾート施設
 - ▶ (環境会計) 海外生産系グループ企業
- 環境データ
 - ▶ (環境データ) ヤマハグループ(1)
 - ▶ (環境データ) ヤマハグループ(2)
 - ▶ (環境データ) リゾート施設
 - ▶ (環境データ) 海外生産系グループ企業
- サイト別環境データ
 - ▶ (サイト別データ) 国内生産系(1)
 - ▶ (サイト別データ) 国内生産系(2)
 - ▶ (サイト別データ) リゾート施設
 - ▶ (サイト別データ) 営業・海外
- ▶ ISO14001認証サイト
- ▶ ヤマハグループ環境活動の経緯

CSRを重視した経営



社長ごあいさつ/CSRを重視した経営/マネジメント体制について紹介いたします。



[ごあいさつ](#) | →



[CSRを重視した経営](#) | →



[ヤマハグループCSR方針](#) | →



マネジメント体制

- コーポレート・ガバナンス
- コンプライアンス

ごあいさつ



ヤマハ株式会社 代表取締役社長
梅村 充

ヤマハグループのCSR

ヤマハグループでは、音・音楽を原点とする事業活動を通じて、企業目的である「感動を・ともに・創る」の実現をめざし、グループの経営理念である「顧客主義・高品質主義に立った経営」「健全かつ透明な経営」「人重視の経営」「社会と調和した経営」に沿った企業活動をCSR経営と位置づけ、企業経営に取り組んでいます。2010年2月には、ヤマハグループのCSRに関する考え方をとりまとめた「ヤマハグループCSR方針」を制定しました。この方針を基に、グループをあげてのCSR活動のさらなる推進を図ります。

また、2010年4月から始まった新中期経営計画「Yamaha Management Plan 125 (YMP125)」では、2013年の創業125周年に向けて成長への基盤を築くことを目指します。そして、ヤマハの目指す姿として「信頼と憧れのブランドとなる」こと、「音・音楽をコアとする」こと、「モノとコトの両輪で成長する」ことを掲げました。私たちが目指す「信頼と憧れのブランド」に近づくためにも、CSR経営を推進することが重要となります。ヤマハグループが展開するCSR経営の特徴は、事業を通じて音楽文化の発展と豊かな社会づくりに貢献することと考えています。ヤマハが持つ強みを生かして、音楽を楽しむ全てのお客様のご期待に応える幅広い製品やサービスを提供することにより、世界の音楽文化の発展と、心豊かな暮らしを支える社会づくりに貢献していきます。

同時に、ヤマハグループがグローバルに事業を展開する上では、それぞれの地域社会が抱える課題や地球温暖化、生物多様性といった地球規模の課題に対しても、貢献することが重要であると考えています。地域社会の文化・教育発展への取り組み、また、資源の効率的活用や環境負荷低減を追求した製品の開発・生産、更には、木材を使った製品を製造する企業として森林の再生支援など、ヤマハグループならではの活動に重点をおいて社会的課題への取り組みを推進してまいります。

CSRレポート2010の発行にあたって

今年度は、特集として木材の有効活用や植林などの活動を取り上げ、持続可能な社会の実現を目指すヤマハと「木」のかかわりについてご紹介しています。また、音・音楽を通じた社会貢献、地域貢献、環境保全などの取り組み事例を掲載しました。それぞれの活動の基盤となる政策や制度、環境データやその他の基礎情報は、ウェブ版として当社のホームページより閲覧いただけます。

何とぞご一読いただき、忌憚のないご意見、ご期待をお寄せくださいますようお願い申し上げます。

2010年9月

ヤマハ株式会社 代表取締役社長

梅村 充

CSRを重視した経営

企業理念を実践し、事業を持続的に発展させ、本業で培った技術や保有する資産を生かしてさまざまなステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを深めながら、新たな感動と豊かな文化を創り続けることがヤマハのCSRであると考えます。



ヤマハグループCSR方針

—「感動を・ともに・創る」をめざして—

ヤマハグループは、音、音楽を原点に培った技術と感性で、新たな感動と豊かな文化を世界の人々とともに創りつづけることを企業目的としています。

この企業目的に基づき、企業活動を通じてステークホルダーの皆様の信頼をより確かなものにするとともに、社会の持続的発展に貢献するために、以下に掲げる指針に沿って、CSR活動を推進します。

1. 音楽を志す人、楽しむ人を幅広く支援し、音・音楽文化の普及と発展に貢献します。
2. 環境保護、生物多様性維持の意義を理解し、環境負荷の軽減、適正な木材活用と森林保護活動などを推進し、健全な地球環境維持に努めます。
3. 社会の一員である「企業市民」として、地域社会・文化の発展に資するさまざまな活動に積極的に参加し、よりよい社会づくりに貢献します。
4. 法律、社会倫理規範を遵守し、働く人々が感性・創造性を十分に発揮できる環境整備に努め、より良い商品・サービスを提供できる企業風土づくりをめざします。
5. 企業活動を資金面から支えてくださる株主の皆様に対し、経営情報開示と積極的・持続的なコミュニケーションを行い、透明性の高い経営をめざします。また、お取引先様とは、公正かつ透明な取引を基本とし、相互理解を深め、良好な信頼関係の構築に努めます。

コーポレート・ガバナンス

経営の効率化を追求し、グローバルな競争力と高水準の収益性を確保するとともに、公正かつサステナブルな経営を通じ社会的な責任を果たすことをめざしています。そのため、基盤となる経営上の組織体制や仕組みの整備に努め、透明性が高く、高品質なコーポレート・ガバナンスの実現に積極的に取り組んでいます。

取締役と執行役員による経営体制を構築

当社の取締役は、2010年6月25日現在で5名（うち、社外取締役2名）です。取締役会による経営意思決定の迅速化と監督機能強化のため、2011年3月期より執行役員を兼務する取締役を4名減員するとともに社外取締役を1名増員しています。社外取締役は、全社ガバナンス委員会メンバーとして、経営意思決定における透明性確保の役割を併せて担います。取締役会は、原則として毎月1回開催されており、当社グループの戦略立案、部門執行のモニター・指導など、グループ経営機能を担っています。なお、取締役の経営責任を明確にするために、その任期を1年にしています。

また、当社は、連結グループ経営機能の強化及び事業執行機能強化のために執行役員制度を採用しています。業務執行の最高責任者である社長をサポートすべく、経営上の主要テーマを担う部門に執行役員を配置しており、2010年6月25日現在で16名（うち、常務執行役員2名）が就任しています。職責の重要性に鑑み、取締役を兼務する常務執行役員が、事業、スタッフ部門を分掌しています。また、上席執行役員5名が全社の組織を束ねる統括を兼務し、担当するグループの業績に対し責任を負い、グループが最大限の機能を発揮できるように適切に指揮・命令を行います。

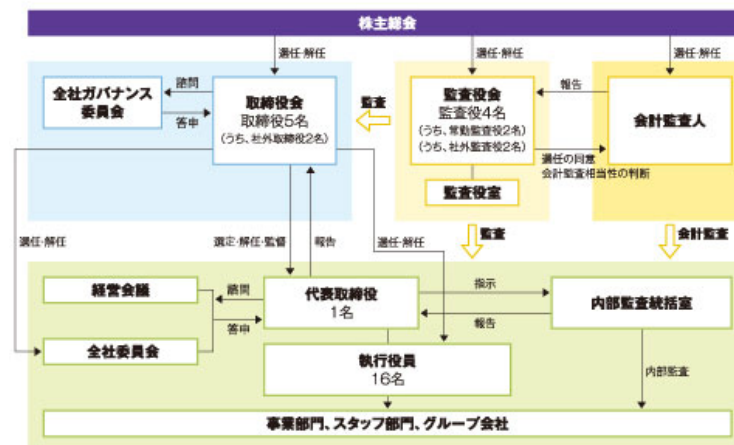
適正な監査実施による公正性・透明性の確保

当社は、監査役設置会社です。執行役員制度の導入、全社ガバナンス委員会の設置、内部監査体制の整備などを通してガバナンス機能の強化を図っており、監査役の常勤監査体制による日々の業務監査と相まってガバナンスの実効性を高めています。

当社の監査役は、2010年6月25日現在で4名（うち、社外監査役2名）です。原則として毎月1回の監査役会を開催するほか、監査計画に基づき定期的・網羅的に事業部門、スタッフ部門及びグループ会社の監査を実施するとともに、取締役会や経営会議などの重要会議に出席しています。なお、常に有効な監査環境が整備されるよう監査役をサポートするスタッフとして監査役室（2010年6月25日現在1名）を設置しています。会計監査については、会計監査人から財務諸表監査の経過報告を定期的に受け、会計監査の相当性の判断をしています。

さらに、代表取締役社長に直結する内部監査統括室（2010年6月25日現在10名）を設置し、当社及びグループ会社の経営諸活動全般にわたる管理・運営の制度及び業務の遂行状況を合法性と合理性の観点から検討・評価し、その結果に基づく情報の提供並びに改善・合理化への助言・提案などを行い、同時に監査役及び会計監査人との連絡・調整を密に行うことにより、監査効率の向上に努めています。

コーポレート・ガバナンス体制
(2010年6月25日現在)



>>表を拡大する

独立役員の届出

当社は、社外取締役喜多村晴雄、社外監査役三浦州夫の両名を東京証券取引所の定めに基づく独立役員として届け出をしています。

2010年3月期 社外取締役・社外監査役の主な活動状況

社外取締役 梶川隆は、2010年3月期開催の取締役会14回のうち13回に出席し、経営者としての豊かな経験と高い見識に基づき、議案審議などに必要な発言を適宜行いました。

社外監査役 三浦州夫は、2010年3月期開催の取締役会14回のうち12回に出席しました。また、監査役会15回のうち12回に出席し、主に弁護士としての専門的見地からの発言を行いました。

社外監査役 寺井康晴は、取締役会14回のすべてに出席しました。また、監査役会15回のすべてに出席し、主に経営者としての経験や見識に基づく発言を行いました。

社外監査役 喜多村晴雄は、就任後の取締役会11回のうち10回に出席しました。また、監査役会10回のすべてに出席し、主に公認会計士としての経験や見識に基づく発言を行いました。

社外取締役及び社外監査役のサポート体制

社外取締役・監査役が出席する取締役会及び監査役会の議案について、それぞれ担当のスタッフが事前に資料などを送付し、必要に応じ説明を行い、あらかじめ十分な検討ができるようにしています。なお、社外取締役に対しては、必要に応じて取締役会議案、報告事項について個別に説明を行っています。また、社外監査役に対しては、その他の重要な事項についても情報の伝達、資料送付、意見の聴取、調査・情報収集のサポートなどを行い、常に有効な監査環境の整備に努めています。

内部統制システムに関する基本的な考え方

当社は、会社法及び会社法施行規則に基づき、内部統制システムを整備しています。企業価値／ヤマハブランド価値を高めるために最適なコーポレート・ガバナンスを追求するとともに、事業活動の効率性向上、経理・財務情報の信頼性向上、法令遵守の徹底、財産の保全及びリスク管理能力の強化を図るべく、内部統制システムの質的向上に努めています。

また、グループ横断的な内部統制に係る具体的取り組みとして、当社グループではグループ全体の内部統制ポリシーを定めています。この内部統制ポリシーに沿って子会社の規定類整備を統一的に進めるとともに、モニタリングの網羅性を高めるためコーポレートスタッフ部門による内部統制に係る全社モニタリング連絡会を実施しています。

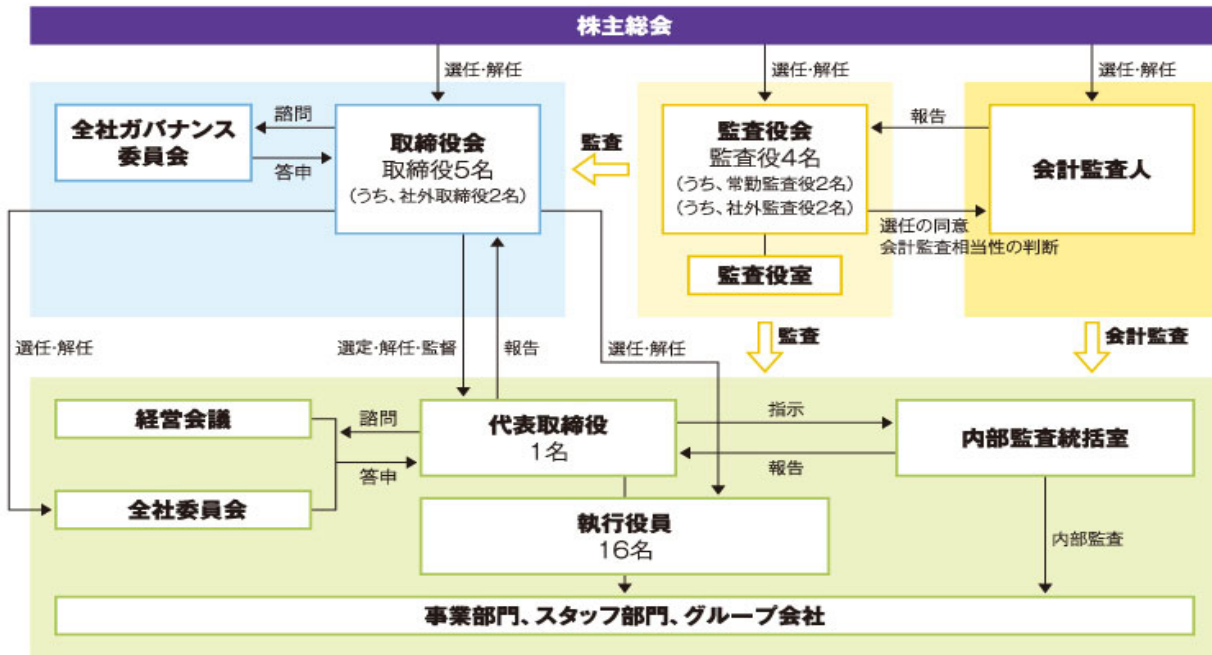
事業継続計画（BCP）について

当社は、東海地震などの大規模な自然災害に備え、万一建物や設備などが被災した場合でも迅速に業務を復旧することができるよう、2009年3月期より事業継続計画（BCP：Business Continuity Plan）の構築に着手し、全社の基本方針となる「BCPガイドライン」を定めました。

2009年4月には代表取締役社長を委員長とする全社委員会を設置して具体的な対応の協議を開始しました。2010年6月からは、リスクマネジメント委員会にて全社の拠点・グループ企業への展開をするとともに、新型インフルエンザの発生など、様々なリスクに対応できるよう必要な体制・対策の整備を進めていきます。

コーポレート・ガバナンス体制

(2010年6月25日現在)



コンプライアンス

ヤマハグループでは、法令の遵守だけでなく、社会規範や企業倫理に則した高いレベルでのコンプライアンス経営を追求しています。

コンプライアンス経営の推進

2003年に「コンプライアンス委員会」を設置すると同時に「行動規準」を定め、まず日本国内でコンプライアンス推進活動をスタートさせました。2006年度からは、行動規準に「強制労働・児童労働の禁止」などの、海外で事業を行う上で留意すべき項目を追加するなどし、グローバルな事業展開にふさわしい体制づくりを進めました。また2008年4月には、海外グループ企業においてそれぞれの現地法を加味した「行動規準」の制定を完了するなど、ヤマハグループ全体で統一された理念・規範のもとに推進活動を展開しています。

2010年6月、全社ガバナンス委員会の再編により、コンプライアンス委員会は「リスクマネジメント委員会 CSR・コンプライアンス部会」になりました。

→ [コンプライアンスの取り組み](#)

→ [コンプライアンス行動規準](#)

2009年度の主な取り組み

コンプライアンスとコミュニケーション・・・正しいことを「明るく・正しく」やる風土づくり

2008年度活動で実施した第4回コンプライアンス・アンケートの結果から、健全な組織風土の醸成とコミュニケーションが重要であることが明確になり、2009年度は上記をキーワードにコンプライアンス推進活動を展開しました。

<2009年度前半>

前年度アンケート結果の中で、各部門・各グループ会社別にそれぞれの組織風土の特徴と明らかになったコンプライアンス問題をフィードバックした。その後、コンプライアンス委員会（事務局）が管理責任者に対してフォローヒアリングを実施することにより、組織風土の特徴を再確認するとともに、個別の問題解決が促進されているかを確認した。

<2009年度後半>

10月のコンプライアンス強化月間の講演会を皮切りに、下記の通り、職場内のコミュニケーションを促進する取り組みを実施した。



(1) 第4回コンプライアンスセミナー（講演会）の開催

講演会参加者345名に加えて、講演録画DVDを各職場で上映し、基幹職・管理職を中心に約2,000名が視聴。



(2) 全基幹職・管理職を対象にした「コンプライアンスeラーニング」の受講促進

「アサーション」の考えを取り入れて、コンプライアンス問題に直面した際のコミュニケーションのあり方を受講者に考えてもらう内容。

2009年11月～2010年6月までに1,247名が受講。(修了率96.1%)

(3) グループコンプライアンス会議の開催

コンプライアンス推進活動に対する認識共有と情報交換を行うため、基幹部門・国内グループ会社の責任者あるいは管理責任者、約70名が参加。これまでの取り組みのレビューを行うとともに、職場における社員全員研修の実施を依頼。

(4) 「明るく・正しい」コンプライアンスミーティング(社員全員研修)の実施

委員会事務局から研修ツール(プレゼンテーション資料等)を提供し、2010年4月までに224回(参加者総計は3,340名)実施。未実施職場に対しては事務局から個別に支援を行いながら、全職場実施を達成できるよう働きかけを展開。

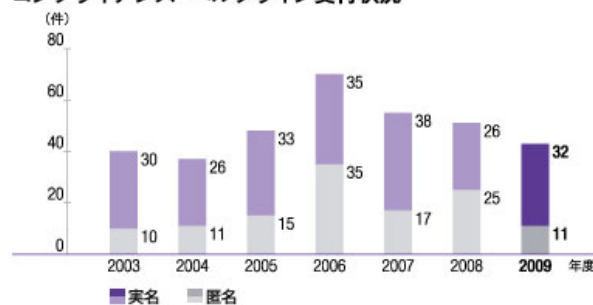
海外現地法人での取り組み

- ・ヤマハ・ミュージック・ロシア(2007年設立)がコンプライアンス行動規準を制定。
- ・海外現地法人でコンプライアンスサーベイ(推進状況のセルフチェック)を実施。

コンプライアンス・ヘルプライン運用実績(2009年4月～2010年3月)

年間総受付数は43件で前年度比8件減少。そのうち通報が37%を占め、海外現地法人からの通報は3件(インドネシア1件、ロシア2件)。7年間の累計で344件に対応。

コンプライアンス・ヘルプライン受付状況



お客様とのかかわり



グループ全体の品質保証体制/お客様サポートシステムの強化について紹介いたします。



グループ全体の品質保証体制

- 品質マネジメント体制
- 品質リスクマネジメント
- 品質向上への取り組み

お客様サポートシステムの強化

- お客様窓口の標準化による利便性の向上

品質マネジメント体制

ヤマハグループでは、お客様の満足を第一に考え、お客様のご期待に応える品質重視の製品づくりを徹底するため、全社品質マネジメントシステムを運用しています。

全社品質マネジメントシステムでは、全社で取り組む品質方針・目標や重要施策が「品質委員会」での審議を経て、社長から事業部門に示されます。

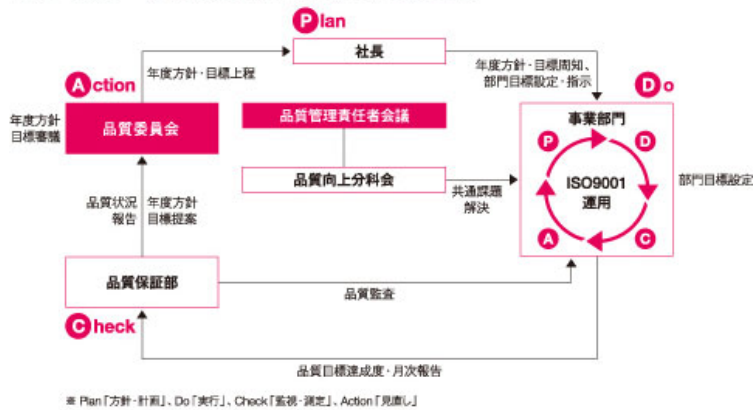
事業部門では、製品品質に責任を持ち、社長から示された品質方針・目標に沿って部門目標を設定し、国際規格であるISO9001に準拠する品質マネジメントシステムを運用し、目標達成に向けた活動を行っています。

「品質保証部」（2010年4月発足）では、事業部門の品質保証体制や製品品質が当社の目指す水準にあるかを監査し、その結果を踏まえて全社品質マネジメントシステムの改善を推進します。

事業部門の品質管理責任者を委員とする「品質管理責任者会議」では、全社品質方針・目標や重要施策を周知させるとともに、事業部門の改善事例を相互に研究しています。

2010年1月には、全社品質マネジメントシステムの実効性を強化するため、ヤマハグループの製品が備えるべき品質を定める「製品品質規程」を制定しました。

ヤマハグループ全社品質マネジメントシステム図

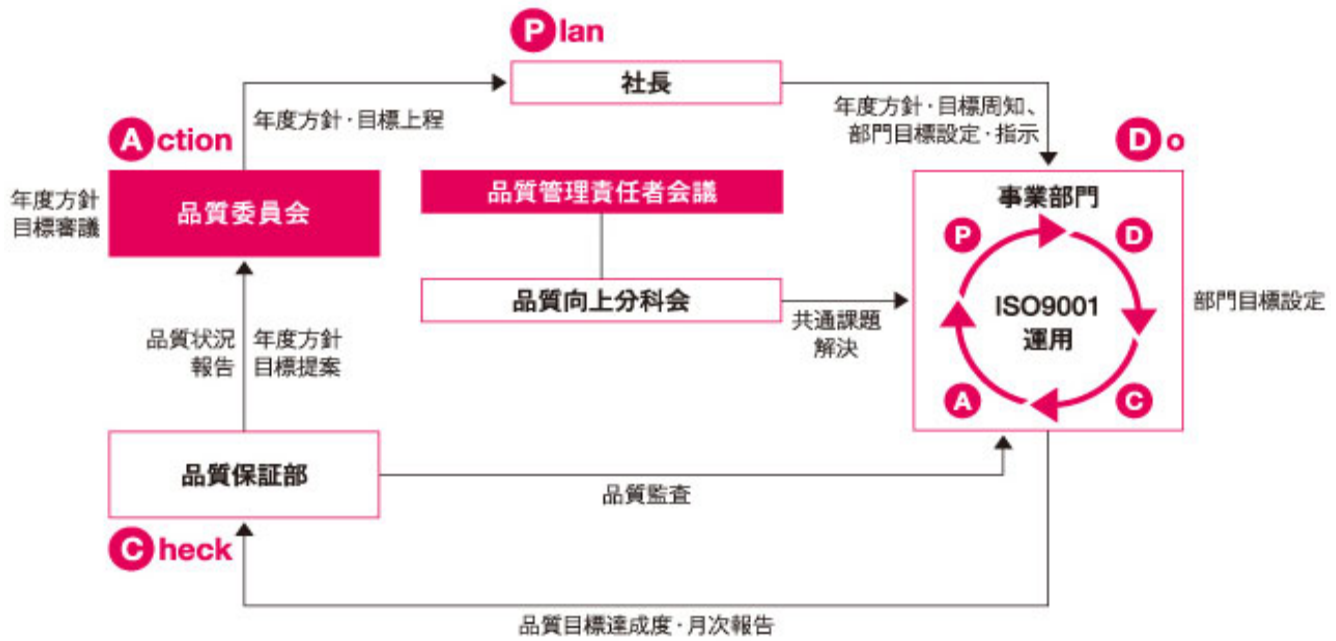


>>表を拡大する

ISO9001認証取得

ヤマハグループでは、2010年3月末時点で25部門が品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001の認証を取得しており、認証取得の割合は、連結従業員ベースで約63%にあたります。

ヤマハグループ全社品質マネジメントシステム図



※ Plan「方針・計画」、Do「実行」、Check「監視・測定」、Action「見直し」

品質リスクマネジメント

製品事故防止への取り組み

ヤマハグループでは、製品事故の発生を未然に防止するために、開発・設計・製造の各段階での取り組みに力を入れています。開発・設計部門では製品の安全にかかわる設計審査の強化、生産部門では工程FMEA^{※1}の強化に取り組んでいます。

万一、市場で製品事故が発生した場合に事故を知った従業員がただちに対応部門や「品質保証部」に伝達できるよう、製品事故情報データベースを整備し、お客様の安全確保のため一層迅速な対応を図る体制を整えました。報告を受けた品質保証部長は速やかに「緊急対策委員会^{※2}」を開き、被害にあわれたお客様への対応や再発防止に向けての対策を推進するとともに、経営トップに報告する体制を整えています。2009年度は、お客様に被害が及ぶ可能性があると判断した1件の製品不具合について、経済産業省ヘリコールを届けるとともに、お客様へ直接お知らせして無償修理を行いました。

※1 FMEA：Failure Mode and Effect Analysis（故障モード影響解析）

※2 緊急対策委員会：当該製造部門、当該営業部門、サービス部門、法務部門、広報部門などから、品質保証部長が指名する部門の代表者により構成されます。

世界各国の製品法令・規格への適合

製品の品質や安全性、環境保護に関する世界各国・地域の法令・規格を確実に遵守すべく、各国・地域の法令・規格情報の収集や迅速な対応を行うための体制を整えています。また、法令への適合状況を監視しつつ、規格に適合した製品開発を進めるために、ヤマハ（株）本社内に最新鋭の電磁波測定設備を始め、各種の測定・分析・評価機器を備えた品質技術センターを設置しています。



電磁波測定に使用する電波暗室

品質向上への取り組み

ヤマハグループは、製品の安全性確保と品質向上に努め、品質管理教育の強化や、お客様にご満足いただける品質、使い心地、利便性の追求に取り組んでいます。

品質管理教育

「品質人材」を育成するため、人事教育体系に「品質技術」の専門教育と階層別教育を整備して、品質への意識向上と品質管理のスキル向上を目指しています。品質工学コース、FMEA/FTA※1コースなどが用意され、2009年度は約150名が受講しました。また、安全や環境への意識とスキル向上に向けた教育体系の充実を図るため、教育プログラムの改定を行いました。

※1 FMEA：Failure Mode and Effect Analysis

FTA：Fault Tree Analysis

製品などに潜在する故障・不具合を体系的に分析する手法。

ユーザビリティ（使いやすさ）向上への取り組み

ヤマハグループは、常にお客様視点での商品開発に力を入れています。社内テスターを利用したテストを実施し、その結果を製品仕様へ反映するなど、製品の使いやすさの向上に取り組んでいます。

ヤマハ（株）ピアノ事業部

ピアノ事業部では、伝統的なピアノにデジタル技術を取り入れた、新しいタイプのピアノを開発しています。例えば、2009年に発売された自動演奏ピアノの『ディスクラピア™』を始めとして、サイレントピアノやハイブリッドピアノなどを販売しています。

これらの中でも、『ディスクラピア™』は、インターネットへの接続、ビデオ同時録音再生機能など、新たな機能を積極的に搭載し、多様な楽しみ方を提案していますが、これらすべての機能がお客様にとって使いやすい操作方法になっているかどうか、製品に求められる重要な要素となります。

ピアノ事業部では、『ディスクラピア™』をより親しみやすく、使いやすい製品にするため、ユーザビリティテスト※2を実施しています。このテストには、商品開発部門だけでなく、営業部門、品質保証部門なども参加しており、問題点を共有することで、必要な部門において迅速な対応が取れるようになっています。

ユーザビリティテストでは、『ディスクラピア™』に搭載された機能全体をテストできるような使用シーンを設定し、専用テストルームで製品や試作品を被験者に実際に操作してもらい、その様子を別室で観察して、記録します。特に、手元などの細部については映像を録画して、テスト後、入念に分析・検証します。こうして事前に予想できなかった問題点を洗い出し、お客様がより使いやすく、自然な操作ができるように仕様を修正した上で、製品づくりを行っています。

※2 ユーザビリティテスト：想定ユーザーに実際に操作してもらうことで、製品の使いやすさ（ユーザビリティ）を確認するテスト。

<ユーザビリティに配慮して開発された製品例（『ディスクラピア™ E3』）>



<ユーザビリティテストの様子>



お客様窓口の標準化による利便性の向上

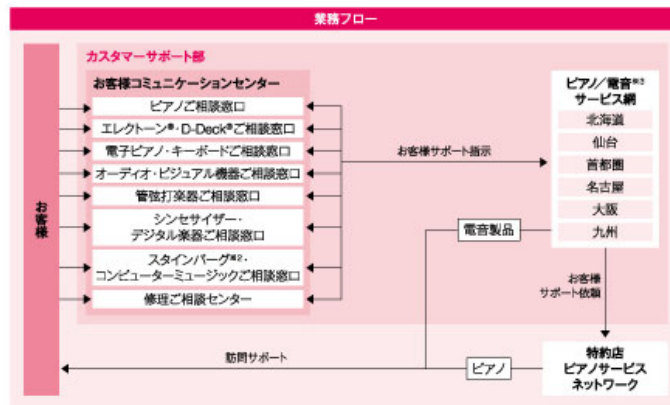
ヤマハ（株）国内営業本部カスタマーサポート部

多様な事業を展開するヤマハグループでは、2008年4月より、国内営業本部への「カスタマーサポート部」の設置や、製品相談窓口の一本化によるお客様の利便性向上を目指した「お客様コミュニケーションセンター」の開設など、サポート体制の整備を行いました。

各相談窓口の名称の明確化、ナビダイヤルを活用した電話システム^{※1}の標準化を図るなど、全国で統一のサポートシステムを構築し、サポート体制の改善を進めました。これによりお客様にとって製品ごとの相談窓口が分かりやすくなり、対応もより円滑に行うことが可能になりました。さらに2009年度には電話の管理を行うシステムをクラウド型に刷新し、電話対応サービスレベルの監視やメンテナンスの強化を行うなど、常にシステムの改善に努めています。

同時に、サービスレベルを向上するために、電話のつながりやすさやメールでのお問合せに対する回答スピードなどのサービス品質を数値化し、それを指標値として管理しています。オペレーター教育、お客様からのお問合せ内容のデータベース化などを着実にしながら、サービス向上を示す数値の改善にも継続的に取り組んでいます。

※1 ナビダイヤルを活用した電話システム：全国どこからでも、お住まいの市内通話料で相談窓口につながるナビダイヤルを利用し、お客様へのご案内やサービスを効率的に行う電話システム。

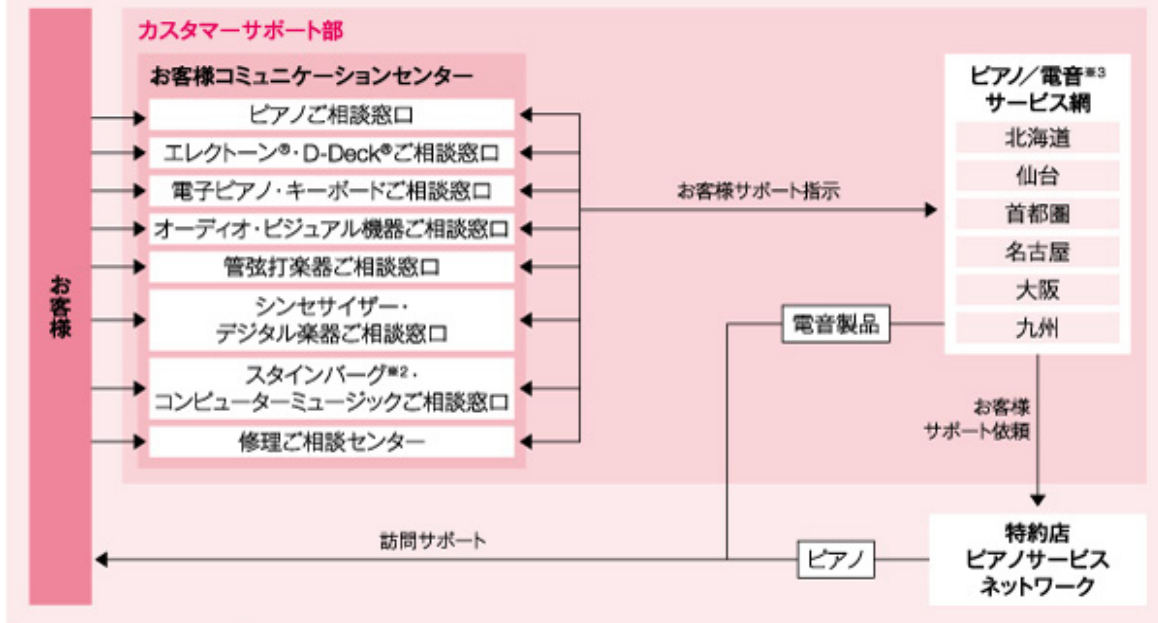


※2 スタインバーク：音楽制作ソフト
※3 電音：電子楽器及び電気音響製品

>>表を拡大する



お客様コミュニケーションセンターの様子



※2 スタインバーグ: 音楽制作ソフト

※3 電音: 電子楽器及び電気音響製品

株主とのかかわり



株主還元と内部留保に関する方針/企業理解を促す積極的なIR活動/社会的責任投資（SRI）インデックスへの組み入れについて紹介いたします。



株主還元と内部留保に関する
方針 | ➔



企業理解を促す積極的なIR活
動 | ➔



社会的責任投資（SRI）イン
デックスへの組み入れ | ➔

株主還元と内部留保に関する方針

ヤマハ（株）は、連結自己資本当期純利益率（ROE）の向上を念頭において、中期的な連結利益水準をベースに、研究開発、販売投資、設備投資など経営基盤の強化のために適正な内部留保と、従来以上に連結業績を反映した利益還元を実施することを基本方針としています。具体的には、継続的かつ安定的な配当を基本とし、連結配当性向40%を目標に利益還元を努めています。事業の執行にあたっては、常に企業価値、株主価値の向上を念頭におき、株主・投資家から得られた情報を経営に生かすようにしています。また、IR[※]担当部署は、市場関係者や機関投資家、株主とのコミュニケーションを通して、意見や提案などを逐次、経営トップへ報告し、経営の支援に努めています。

※ IR：Investor Relations（株主・投資家向け広報）

企業理解を促す積極的なIR活動

ヤマハ（株）では、情報公開ルールとして定めた「ディスクロージャーポリシー」にのっとり、国内外の機関投資家及び個人投資家に対して、格差のない公平でタイムリーな情報開示に努めています。

国内の機関投資家向けには、四半期ごとに決算説明会を開催するほか、経営方針・個別事業の説明会や工場・施設見学も随時実施しています。海外の機関投資家向けには、国内の投資家向けに発信する情報をすべて英文化して発信しているほか、年数回、海外に赴き、直接の対話を通じた相互理解の促進に努めています。

個人株主向けには、より多くの方々にヤマハのファン株主になっていただきたいと考えており、個人株主の皆様喜んでいただけるような内容の株主優待制度を実施しています。そのほかにも、ウェブサイトを通じた分かりやすい企業情報の提供や、重要情報のメールマガジン配信、個人株主向けフェアへの参加など、活動を強化しています。

これらの取り組みを通して株主の皆様とのコミュニケーションを図るとともに、お寄せいただいたご意見や情報を、日頃のIR※活動や経営執行に役立てています。

※ IR：Investor Relations（株主・投資家向け広報）

2009年度の主なIR活動

(定期イベント)

四半期決算説明会	四半期ごとに1回(年4回)
個別面談	年200件
海外投資家訪問	年3回(米国、イギリス、アジア)

(不定期イベント)

中期経営計画説明会	楽器事業説明会	施設見学会
-----------	---------	-------

社会的責任投資（SRI）インデックスへの組み入れ

ヤマハ（株）は、財務的な評価のみならず、CSRや環境への配慮といった観点から、国内外のさまざまなSRI※インデックスやSRIファンドに組み入れられています。SRIインデックスでは、SRIの指標として世界を代表する「FTSE4Good グローバル・インデックス」（イギリスFTSE社）やモーニングスター社会的責任投資株価指数（MS-SRI）などの主要な指標に継続的に採用されています。



また、ヤマハ（株）では、財務の健全性を測るための指標の一つとして、毎年、長期優先債の格付けを格付機関に依頼し、下記のような評価を得ています。

※ SRI : Socially Responsible Investment

債券格付状況 (2010年3月31日現在)

(株)格付投資情報センター (R&I)	A
(株)日本格付研究所 (JCR)	A+

ともに働く人々とのかかわり



従業員とのかかわり/取引先とのかかわりについて紹介いたします。



従業員とのかかわり

- 採用・雇用に当たった基本方針
- 目的や対象に応じた教育・研修制度
- 計画的な「技能伝承活動」の推進
- ワークライフバランス推進への取り組み
- 女性活躍推進への取り組み
- 嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み
- 労働安全衛生の活動方針と管理機構

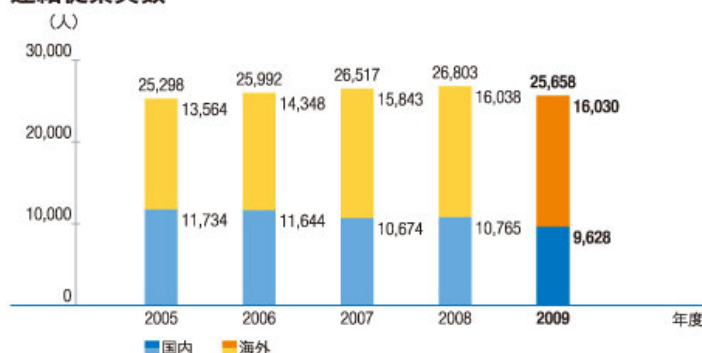
取引先とのかかわり

- 公平な評価・選定を基本とする取引関係
- お取引先様CSR取り組み調査を実施

採用・雇用にあたっての基本方針

ヤマハグループは、事業を展開する世界各国の雇用・労働に関する法令を遵守し、労働慣行や労使関係を踏まえた適切な労務管理を行っています。採用・雇用にあたっては「人権の尊重」に留意し、公正な選考と多様な人々への就労機会の提供に努めています。

連結従業員数



「シニアパートナー制度」の活用

ヤマハ(株)では、60歳の定年退職を迎えた従業員に引き続き就労の機会を提供する「雇用延長制度(シニアパートナー制度)」を2004年4月に導入しました。この制度に基づいて、2010年3月末現在195人が就業しています。豊富な業務知識・技能・経験を持った人材を活用するこの制度は、後継人材の指導・育成に加え、従業員の定年後の生活を支援することなどにもつながると考えています。2008年度には、制度をより積極的に活用していくために、応募プロセスや処遇の改定を実施しました。また、グループ各社も同様の制度を設け、定年退職者の雇用に努めています。

障がい者雇用の推進

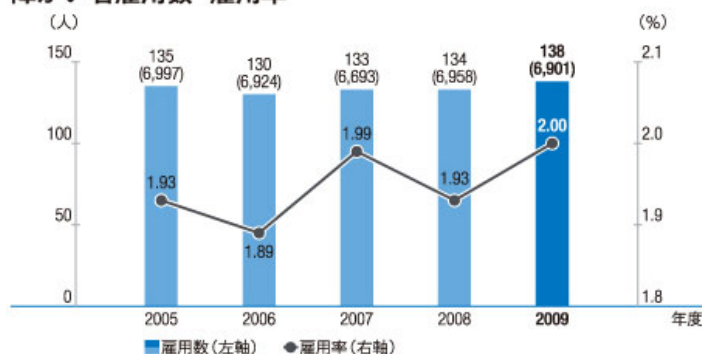
ヤマハ(株)では、1989年に特例子会社^{※1}(株)ヤマハアイワークスを設立し、障がい者雇用の推進と働きやすい職場環境の整備を推進してきました。

2008年度には、(株)ヤマハビジネスサポートを対象にグループ適用制度^{※2}の申請を行い、対象範囲が拡大しました。

※1 特例子会社：「障害者の雇用の促進等に関する法律」で認められた子会社。雇用されている障がい者の人数や全従業員に対する割合など、一定の要件を満たして設立されます。ここで働く障がい者の数は、親会社の障がい者雇用率に算入されます。

※2 グループ適用制度：特例子会社を有する親会社は、公共職業安定所長の認定を受けた場合、関係する他の子会社についても、雇用率の算定などにおいて親会社と一体とみなし取り扱われることとなります。

障がい者雇用数・雇用率



※()内の従業員数はヤマハ(株)の常用雇用労働者数。

2005年度・2006年度は従業員数の対象範囲に、ヤマハメタニクス(株)を含めています。

目的や対象に応じた教育・研修制度

ヤマハ（株）は、「会社と個人の協創の実現が感動を生み出す」という考えのもと、教育・研修とキャリア開発を両軸とした制度を整えています。教育・研修は、「戦略的人材育成」「役割機能強化研修」「階層別研修」「自己啓発支援教育制度」という区分ごとに、目的に応じたプログラムを実施しています。

「戦略的人材育成」としては、国内外の将来の基幹人材の教育を目的とした「YAMAHA Global Institute」など、また国内生産職場においては「ヤマハ高等技能学校」などを通して、次世代の核となる人材の育成を図っています。「役割機能強化研修」では、モノづくり啓発講座や国際化教育、コア技術の研修などを開催しています。「階層別研修」については、それぞれのステージに応じたキャリアアップ研修や新任基幹職研修などを実施しています。「自己啓発支援教育制度」は、「ヤマハビジネススクール」（通信教育）などの制度により、従業員の自発的な学習を支援しています。

そのほか、50歳を迎える従業員を対象として個々のライフデザインを考える機会と情報を提供し、今後のキャリア支援を目的とした「ライフデザインセミナー」を実施しています。今後はヤマハの価値観である「顧客主義」「高品質主義」をより高いレベルで実践すべく、一人ひとりの従業員の専門性を高める職種別教育をより強化していきます。

計画的な「技能伝承活動」の推進

近年、生産職場においては数多くの熟練技能者が定年を迎えています。さらにこの先数年、毎年100名前後の従業員が生産職場から離れる状況を踏まえ、生産におけるコア技能を次世代に確実に引き継ぐため、ヤマハ（株）では以前より技能伝承活動に力を入れています。

まず、技能伝承・人材育成の仕組みを構築するため、保有技能の抽出を目的とした「技能登録制度」に基づく登録作業を1996年に実施しました。この作業により登録された技能の分類・優先性の評価などを行い、重要な技能及び技能保有者のリストアップや、その技能を伝承するプログラムを計画するための基礎データとしています。

そして特に重要性の高い技能については、より実践的な活動として、技能保有者と継承者が1対1（内容によっては1対複数、複数対複数）のペアで、計画的に技能を伝承・継承する「FromTo運動」を実施しています。これまでに約150組のペアが活動を完了しました。

「FromTo運動」開始当初、技能を継承した30～40代を中心とした人材が、現在は技能を伝える立場となって、技能の維持・伝承に尽力しています。また近年では、入社して間もない10～20代の継承者が増え、モノづくりの今後を支える若手社員の育成にも役立っています。

今後も、引き続き技能伝承活動を推進することで、「音・音楽をコアとした世界一のモノづくり」をめざした人材の育成を進めていきます。

ワークライフバランス推進への取り組み

ヤマハグループでは、会社の成長と社員個々人の充実した生活の実現のため、ワークライフバランス支援を労使で協力して推進していくことを基本としています。この考えのもと、ヤマハ（株）では長年にわたり、総労働時間の短縮及び仕事と家庭の両立支援に向けたさまざまな取り組みを行ってきました。とりわけ両立支援に関しては、育児休職制度・介護休職制度を法施行に先立って導入するなど、積極的に推進してきました。

2006年4月には、社員個々人の仕事と仕事以外の生活の充実・両立支援を目的とする「ワークライフバランス推進委員会」を設立。具体的なテーマとして、「総労働時間の短縮」「個々の社員の多様な事情に対応可能な両立支援制度の改善・構築」の推進に取り組んでいます。

ワークライフバランス基本方針

私たちは、更なる事業の発展と個人の充実した生活の両立を実現するため、多様な価値観・ライフスタイルを尊重したワークライフバランス支援を積極的に推進します。仕事の質や生産性を高めることで生み出された時間を個々の多様性に合わせて有効活用することは、生活全体を充実させ、心身の活力につながります。その活力こそが、新たな価値創造の原動力となり、永続的に良い仕事をしていくための、ひいては企業価値の向上と個人の豊かな生活のための源泉となります。私たちは、こうした好循環を作りあげていきます。

自律的で生産性の高い働き方をめざして（労働時間の短縮）

過重労働防止のための、労使による時間外労働のガイドライン設定とその推進、年次有給休暇・特別休暇の取得促進、働き方の見直しなどを通じ、社員一人ひとりの総労働時間を短縮し、より自律的で生産性の高い働き方ができるよう、仕組みづくりと運用のチェックを継続的にを行っています。

2007年度より有給休暇の一斉取得制度を再導入し、全社員の有給休暇取得平均日数が前年度に比べ2日増加するなどの効果がありました。2008年度は「No残業Day」原則最低週1回の全社実施といった取り組みを加え、更なる社員の総労働時間の短縮に取り組みました。前年度に引き続き、残休出削減、「No残業Day」、22時以降の残業禁止が徹底され、2009年度の年間総労働時間の実績は、前年度より64.4時間の削減となりました。

柔軟な勤務制度づくりで活力ある組織へ（個々の社員の多様な事情に対応可能な両立支援制度の改善・構築）

2003年に施行された「次世代育成支援対策推進法」を受け、2005年度から3年間の「行動計画」を厚生労働省に提出しました。更に労使協議を通じて3年間の具体的な目標を設定し、その達成に向けて取り組みを推進した結果、2008年に厚生労働省から認定を受けました。

更に2008年度からは5カ年の行動計画を策定し、取り組みを継続しています。その第一歩として、2008年の春季交渉において、ワークライフバランスの更なる制度拡充の労使合意に至り、育児短時間勤務の適用期間延長や、養育する子どもの学校行事に参加する場合の短時間勤務制度の新設、自己啓発のため社会人大学などへ通学する際の短時間勤務制度の新設、EAP※（従業員支援プログラム）の導入を実施しました。

今後も、社員個人の多様な事情を考慮した社内風土づくりや制度構築などに継続的に取り組み、働きやすい職場環境づくりを推進して真に活力のある組織をめざします。

※EAP: Employee Assistance Program



次世代認証マーク「くるみん」

主な取り組み（2005年度以降）

2005年度

育児休職及び育児短時間勤務制度などを改訂

幼児期の子を養育する社員にとって、より柔軟な勤務制度としました。

「平成17年度 ファミリー・フレンドリー企業表彰 厚生労働大臣努力賞」を受賞

これまでの細やかな両立支援と働きやすい環境整備への取り組みが評価されました。

2006年度

福利厚生に関する諸制度の大幅な見直しを実施

生活関連諸手当の新設・改訂、養育・教育・障がい・介護など、経済的負担が大きい社員への支援の拡充、多彩なメニューをそろえた会員制福利厚生サービスの導入などを行いました。

2007年度

有給休暇の一斉取得制度導入

労働協定により3日間の一斉有休日を設定し、有休取得推進を図り、前年度比2日増加の結果となりました。

2008年度

次世代認定マーク「くるみん」取得

育児短時間勤務の適用期間延長

学校行事などへの参加のための短時間勤務制度導入

EAP（Employee Assistance Program：従業員支援プログラム）導入

海外赴任帯同者再雇用制度導入

従業員の声 ～男性の育児休職～

ヤマハ（株）デジタル楽器事業部生産技術部 開発管理グループ

鈴木 大祐



2007年と2009年、2人の子どもの誕生時にそれぞれ約1ヵ月の育児休職を取得させていただきました。会社としての男性育児休職取得推進の流れに乗り、実家の両親に頼らず、夫婦2人で子育てをしてみようという気持ちで取得しました。また、男性の育児休職が増えれば、男女問わず子育て世代が働きやすい世の中になっていくのではないかと、そのために休職取得の実績を増やしたいという気持ちもありました。

実際に取得してみて、一般的な女性の育児休職に比べれば短い期間ながらも、妻とともに子育てを行うことで、知識として得ていた苦労の数々を、身をもって理解することができました。また、中核として活躍していた職場を、一時的とはいえ離れることになった妻の思いを、部分的にかもしれませんが共有することもできたのではないかと考えています。

社内でも着実に男性の育児休職経験者は増えており、第2子の時には第1子の時より、周囲の理解も進んだように感じています。これからの世代には当たり前になる出来事になっていくのではないのでしょうか。

従業員の声 ～仕事と介護の両立～

ヤマハファインテック（株）カーパーツ事業部CP業務部CP生産管理課

坂田 義広



80歳を過ぎても元気だった母が、昨年突然の入院をきっかけに認知症になり、現在はデイサービスを利用して自宅で介護をしています。

最初は何をどうしたらいいのか全く分からず、退院後約3ヵ月は深夜に起こされ、寝れない日が続きました。介護経験のある上司に紹介されたケアマネージャーは、その日のうちに介護用ベッドと車椅子を手配した上で、介護認定の取り方を教えてくださいました。相談できる人の存在が本当に大きいことを実感したのはこの時です。その後「今の母のすべてを受け入れよう」と気持ちを切り替えた頃から、母の症状は良くなってきました。

上司や職場に恵まれ、介護をしながらも仕事を続けられています。私としても、もちろん仕事優先で考えています。仕事があるからこそ、母の介護も家族の生活も成り立つのですから。だからこそ、自分や家族の健康にも気を配るようになりました。家庭では基本的に妻が家事・育児を、私が母の介護を分担するようにしています。朝は、母を起こ

して着替えや食事などの介助を行い、デイサービスに送り出してから出社。日中は安心して仕事に専念できています。帰宅後も母の介助をし、夕食は家族全員でとるようにしています。

そして、毎日寝る前の1時間を母との会話の時間にしています。その日デイサービスであったことや幼い頃からの思い出話までさまざまな話をすることが、母の回復につながると信じています。

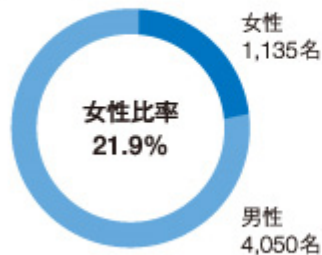
介護は一人で深刻に考え込まず、相談できる相手を見つけ、根を詰めず手を抜けるところは抜くくらいの気持ちでいたほうがうまくいくと思います。

女性活躍推進への取り組み

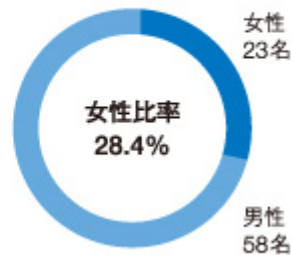
ヤマハグループは、従業員の多様性を尊重し、性別や国籍などにかかわらず、一人ひとりが能力を発揮できる組織風土づくりを目指しています。これまでの取り組みにより、ヤマハ（株）では、男女差のない平均勤続年数や、育児休職後の復帰率がほぼ100%となるなど、着実に成果が現れています。

ヤマハ(株)女性活躍推進関連主要指標

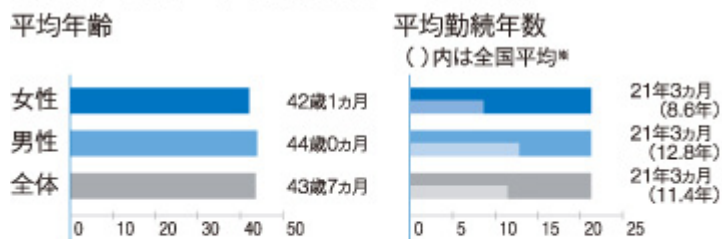
従業員比率 (2010年3月現在)



新卒採用比率 (2010年度)



従業員平均年齢と平均勤続年数 (2010年3月現在)



※ 出典：厚生労働省「平成21年賃金構造基本統計調査(全国)結果の概況」

管理職女性比率

(2010年3月現在)

3.1%

育児休職取得者数

(2007～2009年度)

女性75名 男性17名

「ポジティブアクションプロジェクト」の活動 ～「女性キャリア開発室」の設置

ヤマハ（株）では、2004年5月、社内公募による「ポジティブアクションプロジェクト」を発足し、女性にとって働きやすい職場環境づくりや制度の整備に向けて、現状分析や他社事例の研究、講演会の開催やウェブサイトの開設などを展開。1年間の活動をアクションプランにまとめ、提言を行いました。

更に、女性活躍推進への取り組みを加速させていくために、2006年3月、人事部内に専任組織として「女性キャリア開発室」を設置しました。女性従業員の能力開発機会と活躍の場を拡げ、働きやすい職場環境づくりに向けて、以下の活動に取り組んでいます。

女性活躍推進活動の主な施策

女性従業員の積極的雇用

新卒採用の女性比率拡大 当面は30%を目標

女性の活躍を紹介した採用活動や働きやすい環境整備により優秀人材を確保

女性従業員の積極的登用、能力開発機会の拡大

女性管理職登用の拡大

各種研修の企画、実施

働きやすい環境整備

男女雇用機会均等法、育児・介護休業法、次世代法への対応

ヤマハ「行動計画」の実行

両立支援制度の運用の促進、改訂・構築の推進

職場の意識改革、風土の醸成

社内ウェブサイトの開設による情報提供

研修、会議、冊子などによる啓発活動の実施

ヤマハグループへの推進

ヤマハグループ女性活躍推進「行動計画」の推進

ヤマハグループは
従業員一人ひとりが能力を発揮できる
職場の実現をめざします。
そのために、男女ともに活躍できる場を拡げ
個々のチャレンジを支援する
働きやすい環境づくりに取り組みます。
ヤマハグループ女性活躍推進「行動計画」より活動方針

「女性活躍支援プロジェクト」報告

(株) ヤマハトラベルサービス



女性活躍支援プロジェクトメンバー及び関係者

(株) ヤマハトラベルサービスでは、2009年4月に「女性活躍支援プロジェクト」を発足させ、プロジェクトリーダーを始め、活動メンバー8名全員が女性という構成で、約10ヵ月間の活動を行いました。

女性活躍というテーマは非常に幅広いため、「女性が活躍するためにはどのような『意識』が必要で、どのような『障害』があるのか」をポイントに取り組みました。

まず、現状把握のために社員全員へのインタビューを実施しましたが、活動テーマを絞り込むだけでなく、社員同士のコミュニケーションが活発になるという効果も現れました。また、講師を招いての講演会の開催や外部セミナーへの参加、社外の状況を知るための他社訪問など、さまざまな活動を通して社内外の多くの人と出会い、大きな刺激を受けました。

2010年2月には最終報告をまとめ、制度や意識改革の仕組み、活動の提案を行いました。この提案により、有給休暇の取得促進策の導入や評価制度の可視化などが具体的に実施されつつあります。

なお、同社は、2009年秋、静岡県に「男女共同参画社会づくり宣言」を行い、登録されました。

嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み

ヤマハグループでは、「コンプライアンス行動規準」の中で、セクシャルハラスメントなどの嫌がらせとみなされる言動や不当な差別を行うことを禁止しています。

職場におけるセクシャルハラスメント、パワーハラスメントを防止するために、この「行動規準」を全従業員に配布するほか、就業規則などにも遵守事項として懲戒の対象になることを明記し、全従業員に周知させるとともに、職場ミーティングや管理職研修を通して徹底防止を図っています。また、相談窓口やヘルプラインを設置し、寄せられた相談には迅速に対応し、問題の解決にあたっています。

2008年には就業規則の改訂を行い、セクシャルハラスメントなどの嫌がらせの禁止について、より明確で分かりやすい表現に変更しました。この改訂により、職場におけるセクシャルハラスメントの防止に向けて、改めて周知徹底を図りました。

ヤマハグループでは今後も、性差なくその能力を十分発揮することができる職場環境の整備に取り組んでいきます。

労働安全衛生の活動方針と管理機構

2009年9月1日、ヤマハグループマネジメント憲章に基づいて、「グループ安全衛生管理ポリシー」を制定しました。この中で、ヤマハグループの安全衛生理念として、「グループ企業は、ヤマハの事業活動にかかわりを持つすべての人々の健康と安全を確保することが活動の根幹をなすものであることを認識し、全従業員と一体となって健康で安全かつ快適な労働環境の形成を促進するとともに、業務を通じて顧客に対する安全衛生管理水準の維持に努める」と宣言しました。「安全」と「健康」は、一人ひとりが豊かで幸せな人生を送るための基本条件です。この考えを基に、ヤマハグループでは、健康安全推進本部長を統括者として、事業所長・ブロック長並びに各専門委員長などで構成する健康安全推進本部会を編成し、安全衛生、交通安全、健康づくりなどの活動を推進しています。

“災害ゼロ”を目指して

ヤマハグループでは、従業員の安全を確保するために、機械・設備の安全対策はもとより、指差呼称を始めとする危険感受性を高めるための危険予知活動やヒヤリハットなど、各種活動を推進しています。

2008～2009年度は、ヤマハ（株）本社・工場部門で、作業を安全に行うためのツール「安全衛生作業基準書^{※1}」の全件点検活動を専門家と職場の責任者との協力で行い、実際の作業と照らし合わせて改善を進めました。また、経験年数の浅い社員や配転者、ヤマハ（株）で働く契約・派遣社員の方々を対象に、各事業所単位で安全衛生活動の大切さについて継続して教育を実施しました。

2010年度は、作業におけるリスク低減活動として、「リスクアセスメント活動^{※2}」を展開し、国内グループ企業での重点的なテーマとして位置付け、諸活動と併せて推進していきます。

※1 安全衛生作業基準書：作業手順ごとに安全に作業しやすくするポイントやその理由が記載されており、特に生産職場では作業ごとに整備されています。

※2 リスクアセスメント活動：作業ごとに、作業の頻度、ケガの発生の可能性、重篤度を点数化して評価し、点数が大きいものから改善を実施してリスクを低減する活動。

2009年度労働災害の発生状況

	件数		度数率 ^{※3}		強度率 ^{※4}	
	抑止目標	結果	抑止目標	結果	抑止目標	結果
ヤマハ(株)本社・工場部門	6件以下	6件	0.6以下	0.60	ゼロ	ゼロ
ヤマハ(株)営業事業所部門	1件以下	1件	0.5以下	0.53	設定なし	—
国内グループ企業	30件以下	21件	1.0以下	1.72	設定なし	—

※3 度数率＝労働災害による死傷者数÷延実労働時間×100万時間

※4 強度率＝労働損失日数÷延実労働時間×1,000

従業員の健康維持・確保に向けて

一般定期健康診断（健診）及び特殊健診を、生活習慣の改善、就業上の配慮、あるいは、職場環境や作業方法の改善などに結び付ける機会と位置付け、生活習慣病や作業関連疾患などの積極的な予防に取り組んできました。2009年度は、例えば有機溶剤業務従事者の特殊健診で衛生教育用の問診票を用いた個別衛生教育を行いました。問診結果の職場単位集計に基づき職場の衛生教育を展開することにより、従事者の知識の向上や作業方法・環境の改善にもつながっています。

非喫煙者と喫煙者（すなわち従業員全員）の健康を守るため、2011年4月1日から全国のヤマハ（株）事業所の敷地内を全面禁煙（喫煙所全廃）にすることを既に2008年に決定しています。その準備として、2009年度も個別禁煙サポート、禁煙デー（月1日）、禁煙イベント開催、喫煙所削減計画など、さまざまな喫煙対策を推進してきました。その結果、本社工場では喫煙者率がこの10年間で32.3%（男性40.1%）から19.7%（同23.1%）へと減少しています。2010年度は、毎週1日の禁煙デー、集団健康教育や禁煙サポートなどを強力に展開し、全面禁煙化の確実な実現を目指します。さらに、従業員が敷地外で喫煙するような事態を防ぐ対策などにも取り組み、従業員のみならず、お客様や地域の皆様の健康にも貢献していきます。

メンタルヘルスケアについては、2009年度は、定期健診受診時に職場ストレスに関する自己診断と講話による教育啓発活動を行いました。また、ラインケアのための社内研修、社内の産業医・産業カウンセラーによる個別対応、精神科医・臨床心理士による「心の健康相談室」、並びに、社外EAP（Employee Assistance Program）等の外部機関による相談（カウンセリング）窓口など、メンタルヘルスケアのさらなる充実にも努めています。

その他、従業員の健康づくりに対する自助努力を促すため、全社及び事業所単位で「歩け歩け運動」や「インディアカ大会」などを継続して実施しました。

公平な評価・選定を基本とする取引関係

ヤマハグループは、取引先・外注先を、企業理念の実現に向けてともに歩むパートナーであると考え、信頼関係に基づいた公正な取引を徹底しています。

取引に当たっては、法令を遵守し、社内の規程や基準に沿って公正な選定、適正な評価を徹底しています。また、「開かれた購買」をスローガンに、「開放」「公平」「内外無差別」を心掛けるとともに、「資源保護・環境保全」を基本方針として掲げてきました。

これまでに、「ヤマハ材料・部品調達方針」を公開し、取引先に対してもCSRへの取り組みの調査・評価を実施しました。また、「資源保護・環境保全」の具体的なグループ基準である「グリーン調達基準書」を公開し、購入材料・部品の含有化学物質の調査を実施しています。

2010年度は、既に運用開始した取引先へのCSR取り組みの改善要請を引き続き実施していくとともに、グリーン調達推進の取り組み強化として、購入材料・部品の含有化学物質管理システムを刷新し、お客様に安心して使って頂ける製品を実現していきます。

ヤマハ材料・部品調達方針

私たちヤマハ株式会社は、経営理念である「顧客主義・高品質主義に立った経営」「健全かつ透明な経営」「人重視の経営」「社会と調和した経営」を追求し、企業目的である「感動を・ともに・創る」を実現するために、下記5つの基本方針に基づき調達活動を展開しています。

基本方針

オープン・公正な取引

私たちは、自由競争の原則のもと、最適な材料・部品をグローバルに求めます。

パートナーシップの構築

私たちは、サプライヤー様との相互理解と信頼関係を大切に、共存共栄の関係構築を目指します。

法令遵守と環境への配慮

私たちは、事業を行っている各国・地域の関連する法令を遵守するとともに、環境保全や自然保護に十分配慮した調達活動を推進します。

適正な品質と安定的な調達

私たちは、優れた製造技術と生産管理力に裏づけされた適正な品質の材料・部品を、継続・安定的に調達できることを求めます。

CSR調達の推進

私たちは、CSRへの取り組みを積極的に推進するとともに、サプライヤー様にもCSRへの積極的な取り組みを求めます。

サプライヤー様の選定基準

ヤマハ株式会社では、ビジネスパートナーであるサプライヤー様の選定に当たり、国内外に対し広く門戸を開き、以下の基準にて総合的に判断し選定してまいります。

品質

優れた品質保証体制が確立されており、適正な品質や安全性を保てること

納期

指定納期を遵守でき、生産変動にも柔軟に対応でき、リードタイム短縮の実現が可能であること

価格

市場競争力のある価格提供を継続的に実現できること

コミュニケーション

的確かつ迅速な情報提供やレスポンスが相互に可能な関係を築けること

経営

経営状態が健全であること

技術

新材料・新技術の開発を含め、VA/VE活動による改善提案ができること

環境

「環境」に対する明確な方針と管理体制があり、適正かつ積極的に取り組んでいること

遵法

各国・地域の関連する法令・条例・社会規範を遵守していること

CSRへの取り組み

人権・労働、安全衛生、環境、公正取引・倫理、品質・安全性、情報セキュリティ、社会貢献に関し、十分に配慮した経営に取り組んでいること

お取引先様CSR取り組み調査を実施

ヤマハ（株）調達部門では、「お取引先様CSR取り組み調査」の評価結果から、評価が低いと判断された取引先（取引先が商社の場合は、実際の製造メーカーも含めた国内外の企業）に対する改善要請を実施しています。また、新規取引先との取引開始判断の基準にも、CSRに関する取り組み状況の評価を加えています。改善要請においては、直接お会いしてヤマハ（株）の方針を説明することを基本とし、ご理解を求めた上で、評価結果のフィードバックを実施しています。

2008年度に開始したCSR取り組み調査は、これまでに約1,300社の調査・評価を実施してきました。その中で、2010年度の改善要請活動として、約100社を対象にCSR取り組みの強化ご検討をお願いしていきます。

また、「資源保護・環境保全」活動の一環として、グリーン調達にかかわる取引先への調査を2008年度より実施しています。調査開始にあたっては、約160社の取引先にお集まりいただき、お取引先様説明会を実施しました。



グリーン調達調査 お取引先様説明会

社会とのかかわり



音・音楽を通じた社会貢献/地域への社会貢献/福祉への社会貢献について紹介いたします。



音・音楽を通じた社会貢献

- 音楽を志す若い方々への支援
- 官民一体となった地域文化イベント「ハママツ・ジャズ・ウィーク」
- 中学校で出張授業「音の科学」を実施



地域への社会貢献

- インドネシア・スマトラ沖大地震に対する義捐活動
- グランドピアノ工場見学の再開
- 「しずおか未来の森サポーター」第3回植林活動を実施
- 事業所最寄り駅での貢献活動
- 大学生ボランティアと連携した「手づくりギター教室」の開催
- 楽器づくり「職場体験学習」の受入れ
- 中学校教員研修（職場体験）への協力
- 「発展途上国へ楽器を送る会」と連携した支援活動



福祉への社会貢献

- 音楽チャリティ収益金による児童福祉支援活動
- マラソン募金活動による小児疾病対策支援

音楽を志す若い方々への支援

ヤマハグループでは、音楽文化普及・発展のため、さまざまなかたちで音楽を学ぶ方々への支援を行っています。その取り組みの一つとして、欧州、米国、東南アジアなどの各国で、才能ある若い方々への奨学金提供などの支援活動を行っています。

ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパイギリス支店 (YME UK)

YME UKでは、将来を嘱望されるイギリスの若き音楽家への支援となる奨学制度の推進に力を入れています。ヤマハ・ミュージック・ファンデーション・オブ・ヨーロッパ※での欧州各国の奨学金支援活動のほかに、王立ノーザン音楽大学、王立スコティッシュ音楽演劇アカデミー、ギルドホール音楽演劇学校、チータム音楽学校、インスティテュート・オブ・コンテンポラリー・ミュージック・パフォーマンスにおいて、奨学金制度を独自に設けています。

ジャズ愛好家の超党派議員グループの協力により立ち上げられたヤマハジャズ奨学制度では、イギリスの芸術学校6校の最終学年学生を対象に奨学金を提供しています。また2010年5月初旬に開催した「ヤマハJazz Experience」の勝者3組（11～19歳）に、Ronnie Scott's や606Clubのような世界的に有名なジャズクラブでのアンサンブルの機会を提供しました。

このような奨学制度を充実することで若い音楽家の誕生を促し、その若手音楽家の存在が次の世代の音楽的才能を刺激し開花させるという、いい循環が生まれることをめざしています。

※ヤマハ・ミュージック・ファンデーション・オブ・ヨーロッパ：欧州で音楽を学ぶ若い人々に奨学金を授与するために、ヤマハ（株）及び（財）ヤマハ音楽振興会からの出資により設立された基金。



「ヤマハJazz Experience」での表彰風景

官民一体となった地域文化イベント「ハママツ・ジャズ・ウィーク」

ヤマハ（株）

ヤマハ（株）は、本社所在地である浜松市と共同で「ハママツ・ジャズ・ウィーク」を毎年開催しています。「ハママツ・ジャズ・ウィーク」は、浜松市が推進する音楽を中核にした都市づくりのテーマを具現化するイベントとして、1992年にスタートしました。「まち中に音楽があり、音楽がまちをつくり出す」ことを目指し、世代を問わず楽しめる「ジャズ」をテーマに官民が一体となって企画運営する、ユニークな地域文化イベントです。

2010年5月に開催された第19回では、ホールやストリートでのコンサートに加え、新たにボーカルやピアノ、サクソなど7種類のパートの公開レッスン「ジャズワークショップ」の開催、無料の楽器体験コーナーの併設など、来場者がジャズを楽しみ、身近に親しんでいただくためのイベントを実施しました。また、「ハママツ・ジャズ・ウィーク」では、このイベントを新人がステップアップするための舞台として提供したいとの方針から、ベテランばかりでなく将来有望な新進アーティストを積極的に起用しています。

こうした活動の積み重ねと、音楽ファンやミュージシャンの協力で支えられ、国内有数のジャズイベントとして評価を得ています。ヤマハ（株）はこれからも、音や音楽を通じて地域文化の発展に協力していきます。



各地域代表の小中学生・高校生参加による

「スチューデントジャズフェスティバル 浜松'10」

中学校で出張授業「音の科学」を実施

ヤマハ（株）

2010年1月25日、ヤマハ（株）は静岡大学教育学部の依頼により、清水市立清水第七中学校で「音の科学」の出張授業を実施しました。この出張授業は、中学生に理数学習と日常生活、社会、職業とのつながりを実感してもらうことで理数系への興味を呼び起こし、科学技術を担う人材を育成する教育プロジェクトの一環として開かれたものです。

当日は4つの企業がそれぞれのテーマで授業を行い、ヤマハ（株）は「音の伝わり方」「音の3要素」「楽器による音の違い」について、管楽器設計担当の従業員が講師となり、125名の中学生に講義を行いました。楽器実演などを交えた授業は好評で、「音の科学」に対する生徒の皆さんの関心を深めることができました。



楽器実演を交えた「音の科学」授業風景

インドネシア・スマトラ沖大地震に対する義捐活動

ヤマハ（株）ならびにインドネシアの現地法人、および（財）ヤマハ音楽振興会は、2009年9月30日に発生したインドネシア・スマトラ沖大地震の罹災者に対する支援として、義捐金を日本赤十字社、インドネシア赤十字社経由で送りました。また、現地法人が復興支援を目的としたチャリティコンサートを開催し、集まった入場料の寄付を行いました。

1.義捐金について

総額 210万円

<日本赤十字社経由>

ヤマハ（株） 100万円
（財）ヤマハ音楽振興会 50万円

<現地対応>

インドネシア現地法人 6社 計60万円（約6,000万ルピア）
ヤマハ・インドネシア
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア
ヤマハ・ミュージック・インドネシア・ディストリビューター
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア
ヤマハ・ミュージック・プロダクツ・インドネシア
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア

2.チャリティコンサートについて

ヤマハ・ミュージック・インドネシア・ディストリビューター（YMID）は、2009年10月31日、インドネシアを代表する人気ミュージシャン11組によるチャリティコンサートを開催しました。入場料として集まった全額9,570万ルピア（約91万円）がインドネシア赤十字社を通じて復興支援に充てられることになりました。

コンサートは、YMIDが音楽を通じて地震の罹災者に貢献しようと企画し、趣旨に賛同したミュージシャンの皆さんのボランティア出演、会場の無償提供など、多くの方々の善意によって豪華なステージが実現しました。



人気ロックバンド「Slank」のステージ



インドネシア赤十字社から感謝状授与

3.その他

ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジアでは従業員の自主的募金活動も実施され、上記2の義捐金と一緒にインドネシア赤十字社への寄付が行われました。

グランドピアノ工場見学のリ再開

ヤマハ(株)掛川工場

ヤマハ(株)掛川工場では、本社工場からのグランドピアノ製造工程の移転に伴い、2010年6月よりグランドピアノ工場の一般公開を開始し、楽器を演奏される方から、ご家族連れ、企業研修、学校に至るまで、幅広く受け入れを行っています。

工場見学では、近代化産業遺産に認定された初期型グランドピアノなどを展示するハーモニープラザ、最新の設備と匠の技によって作り込まれるグランドピアノの組立工程、更にコージェネレーションシステムなどの環境保全活動についてご紹介をしています。

この工場見学は、ヤマハについて理解を深めて頂くとともに、楽器や音楽に興味・関心を持って頂くことを目的として実施しています。

また、学校の授業の一環としての見学要請にも応えています。小学校から大学まで、さまざまな年齢層の皆さんが来社されますが、工場、工業、モノづくり、マーケティングなど、見学する際のテーマもさまざまであるため、その都度、見学者の視点に合った対応をしています。



グランドピアノ製造工程見学の様子



ハーモニープラザでの展示公開

「しずおか未来の森サポーター」第3回植林活動を実施

ヤマハ（株）

ヤマハ（株）では、環境保全活動の一環で遠州灘海岸林の再生支援活動を行うため、2007年3月に「しずおか未来の森サポーター」として、静岡県並びに浜松市と協定を締結し、松くい虫被害の深刻な海岸林の再生支援活動に5ヵ年計画で取り組んでいます。

2009年10月にはヤマハグループの従業員とその家族、公募による一般市民の方々、関係者を含め約130名による3回目の植林活動を実施しました。2008年に植栽した苗木が、夏の降雨不足の影響から生育が厳しい状況となり、これらの一部補う形で、ウバメガシ、トベラ、クスノキなどの郷土種7種類、合計150本の植栽を行いました。穴掘りや土運びなど例年通り力の要る作業でしたが、活動も3回目となり比較的スムーズに進めることができました。作業の後には、浜松市職員の方による環境講話を参加者一同で伺い、海岸防災林の役割、近年の松枯れや広葉樹植栽を行う本活動の目的などについて学びました。

今後も、防風・防潮などの防災機能と保健休養機能を併せ持つ海岸林づくりを、地域の皆さんと連携して進めていきます。



事業所最寄り駅での貢献活動

桜庭木材（株）

ピアノ用木材の製材、部品加工等を手掛ける桜庭木材（株）は、事業所最寄りの駅である阿仁前田駅（秋田内陸縦貫鉄道）での奉仕作業に取り組んでいます。従業員の利用も多い同駅で、除雪作業や駅施設の美化活動等を継続して行っています。2009年度には秋田内陸縦貫鉄道が全線開通20周年を迎え、その記念行事の際に、2009年8月に実施した駅施設の塗装奉仕作業に対し、同鉄道会社より表彰を受けました。



阿仁前田駅での塗装作業の様子



秋田内陸縦貫鉄道株式会社からの感謝状

大学生ボランティアと連携した「手づくりギター教室」の開催

ヤマハ（株）

ヤマハ（株）管弦打楽器事業部の有志メンバーを中心とした「手作りギタープロジェクト」では、2002年度から浜松市各所で小中学生を対象とした手づくりギター教室を、大学生ボランティア団体「CSN浜松」（CSN=カレッジ・スチューデント・ネットワーク）と協働で開催しています。

教室でのギターづくりには、木の棒やつまようじ、段ボールといった身近な材料を使います。子どもたちが3～4時間で完成できるシンプルな構造で、かつ「ギターが音・音階を奏でる仕組みを理解し、段ボール製のボディを好きな形や色にデザインし、できあがった自分だけのオリジナルギターで演奏を楽しむ」という一連の内容が盛り込まれています。

2010年6月には浜松科学館で、同館の「モノづくりを通じて科学探究心を育てる」という主旨のもと、「親子ものづくり教室『手作りギターを作って演奏しよう』」が開催され、ヤマハ（株）の手づくりギタープロジェクトメンバーが技術指導と運営支援を行いました。今後も、子どもたちにモノづくりの楽しさや音楽・楽器・ギターの魅力を伝えるとともに、CSN浜松のような若い方々のボランティア活動を支援していきたいと考えています。



手づくりギター制作の様子



自分だけのオリジナルギターで演奏する子どもたち



CSN浜松の皆さんとヤマハ（株）のメンバー

楽器づくり「職場体験学習」の受入れ

ヤマハミュージッククラフト（株）

高級クラシックギター、サイレント弦楽器などの製造を手掛けるヤマハミュージッククラフト（株）（YMC）は、地元・浜松市の中学生を対象に「職場体験学習」の受け入れを継続的に実施しています。この活動は、これからの社会を担う若い人々に将来への夢や希望を与えることができれば、という願いを込めて取り組んでいるものです。楽器の木工、塗装、組み立て、調律、検品など、「モノづくり」をテーマとした体験学習の場を提供しています。

7年目となる2009年度は、新型インフルエンザの影響により例年より少なくなりましたが、2校からの受け入れを行いました。モノづくりにおいては作業上の安全配慮が最重要であり、受け入れを担当した従業員は特に安全面での指導に注力しました。体験に参加した中学生の皆さんも、指導内容をしっかりと受け止め、モノづくりの楽しさ、作業安全の大切さを実感しました。



『サイレントバイオリン™』の検査工程体験の様子

YMC職場体験学習受け入れ方針

- (1) 職場のさまざまな場所（場面）や働く人の姿を見学し、また自ら体験することにより、職種や働くことの意義や厳しさを知る機会を提供する。
- (2) 資格と職業、職業の意義についての学習、職場体験を通して職業観を深め、「自己の生き方」と進路選択を考える機会を提供する。
- (3) 社会において必要な礼儀・マナーを実体験し、社会性や公共心、自主性、責任感を身に付ける機会を提供する。
- (4) 人との関わりを通して、学ぶ目的・学ぶ意義に気づき、生きる意義を考える機会を提供する。

中学校教員研修（職場体験）への協力

（株）ヤマハミュージック東海

（株）ヤマハミュージック東海・名古屋店では、地域の中学生や音大生の皆さんの職場体験学習受け入れを行う一方、2009年度は、中学校教員研修としての職場体験への協力を行いました。この研修は、中学校の教員が教職11年目に企業など民間団体での業務を体験するもので、同店では、東郷町立東郷中学校で吹奏楽部顧問を務める河田先生を受け入れ、音楽教室の受付、楽譜の販売や楽器修理などの業務を体験していただきました。

研修を受けられた河田先生のコメント

「幼少の頃から音楽に深くかかわり、身近な存在であった楽器販売店における研修では、一顧客の立場では気付くことのできない貴重な経験ができました。経済環境が厳しい中でさまざまな知恵をしばって販売に取り組んでいること、商品をきれいな状態でお客様にお渡しするため陳列物などの取り扱いの際には必ず手袋を着用する心遣いなど、教育の現場にも通じる気付きがありました。3日間の研修を通じて、子どもたちの成長のためにさまざまな知恵をしばり、きめ細やかな心遣いを持って日々の教育活動にあたるべきであると、改めて認識できました。」



河田先生（後列右）

「発展途上国へ楽器を送る会」と連携した支援活動

(株) ヤマハミュージック中四国

(株) ヤマハミュージック中四国は、倉敷市、岡山市などのピアノ講師の方々による「発展途上国へ楽器を送る会」の活動に賛同し、同会と連携してチャリティコンサートを開催、その収益を楽器に換え、(独)国際協力機構(JICA)を通じて発展途上国の子どもたちへ送る活動を行っています。2009年度は、チャリティコンサートによる収益20万円分の新品のリコーダー、カスタネット、木琴などを、8カ国※へ寄贈しました。同会では今後も継続して活動を行い、次回は2010年秋に寄贈を行う予定です。

※寄贈先：フィリピン、ソロモン諸島、フィジー、ブラジル、パラグアイ、ガボン、マラウイ、モロッコ



「発展途上国へ楽器を送る会」の皆さん

(前列右より3人目：代表の中桐直子さん)

後列：ヤマハミュージック中四国 倉敷店 吉田良典 店長)

音楽チャリティ収益金による児童福祉支援活動

ヤマハ（株） 国内営業本部 東日本鍵盤・普及営業部

ヤマハ（株）は、2009年9月に東京国際フォーラムホールAで行われた「ヤマハ ゴスペルナイト2009」のチャリティ収益金で、児童福祉施設にリコーダーやタンバリン、カスタネット、トライアングルなどの楽器を寄贈しました。

「ゴスペルナイト」は「ヤマハ大人の音楽レッスン」のゴスペルコース受講生の皆さんによるコンサートで、過去9回開催されています。恒例となったチャリティ活動として記念シールなどを会場で販売し、その売上収益金を楽器に換え、NPO法人「子供地球基金」を通じて国内の養護学校や児童福祉施設に寄贈しています。



ヤマハ（株）より

社会福祉法人「愛の家ファミリーホーム」へ楽器を寄贈

マラソン募金活動による小児疾病対策支援



ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ (YCA)

YCA従業員の自発的な慈善活動である「ヤマハ・ケアーズ」では、YCA従業員が暮らし、働くコミュニティへの貢献を目指し、音楽のもたらす喜びを広げていくと同時に、教育・芸術・福祉・地域活性などをテーマとした活動に積極的に取り組んでいます。

継続中の活動として、若年層の疾病に対する取り組みへの支援があります。「オレンジ・カウンティ子ども病院 (Children's Hospital of Orange County : CHOC)」が進める小児糖尿病療法研究を支援するため、南カリフォルニア・ハーフマラソンでの募金活動を行っています。従業員自らが参加するこの活動により、2009年度の募金額は9,152ドルとなりました。CHOCの糖尿病センターにおける小児糖尿病プログラムは、南カリフォルニアで初めて「アメリカ糖尿病協会」標準治療ガイドライン適合の認証を受けています。

ヤマハ・ケアーズは上記の他にも、募金や自社製品寄付などの活動を積極的に行っています。支援先としては、知的発達障害を持つ人々へのスポーツ振興を推進するスペシャルオリンピックや、音楽大学（奨学金）、地域の子どもたちが集う放課後スクール、シーズン・G・コーメン乳がん基金、アメリカがん協会、その他、難病とたたかう子どもたち、恵まれない方たちへの支援を行う団体などがあります。



南カリフォルニア・ハーフマラソンで募金活動を行う

YCAヤマハ・ケアーズのメンバー

環境への取り組み



環境への取り組みについて、体制、方針、事例をご紹介します。



環境マネジメント

- 環境経営を推進するマネジメント体制
- マテリアルバランス
- 目標・実績一覧
- 環境会計



地球温暖化防止

- 地球温暖化対策
- オフィスでの取り組み



廃棄物の管理

- 廃棄物の排出削減と再資源化



製品における環境配慮

- 製品における環境配慮
- 木材資源維持への対応



化学物質の管理

- 化学物質の管理と排出削減



水資源の管理

- 水資源の節減と再利用



環境社会貢献・コミュニケーション



環境リスク管理



環境教育・啓発

環境経営を推進するマネジメント体制

ヤマハグループでは、1994年に「ヤマハ地球環境方針」を制定し、グループ全体で環境保全活動を進める上での指針としてきました。また、全社横断的な環境マネジメント体制として、環境担当役員を委員長とする「環境マネジメント推進本部会」を定期的に開催し、全社の環境戦略などの重要項目を審議・決定してきました。さらに、各事業所のトップは環境マネジメントシステムの有効性を確実にするために、事業所単位での「環境方針」を策定・周知するとともに、事業環境を踏まえた環境目的・目標を設定し保全活動を展開してきました。

2010年度からは、各事業所単位で認証取得していたISO14001環境マネジメントシステムについて、国内グループを統合したシステムとして、認証取得を進めています。統合認証を取得するにあたって、従来の「ヤマハ地球環境方針」を改定し、ISO14001に適合した「ヤマハ環境方針」として、ヤマハ（株）社長が策定しました。さらに、「環境マネジメント推進本部会」については、「ヤマハグループ環境委員会」として引き継ぎ、グループ全体の環境目標を設定し、事業活動を通じた環境への取り組みを推進しています。

ヤマハ環境方針

[前文]

地球は今生きている私たちだけのものではなく、私たちの子孫も豊かな人生を送れるように、引き継いでいかななくてはなりません。

そして、地球上の生物がいつまでも存続していけるように、恵み豊かな自然を大切に、地球環境を健全に保っていくことは私たちの使命です。

[理念]

ヤマハグループは、環境への取り組みが人類共通の課題であることを認識し、

「未来に続け 地球とともにヤマハが奏でる協奏曲（コンチェルト）」

をスローガンに真に豊かな社会とよりよい地球環境の実現に貢献します。

[方針]

ヤマハグループは音・音楽を原点に培った技術と感性で新たな感動と豊かな文化を世界の人々とともに創りつづけることを企業目的としています。そして、それを実現するための企業行動が、地球環境と深い関わりを持っていることを認識し、以下の環境方針を定め、環境マネジメント活動を実施します。

1. 事業活動、製品およびサービスに関わる環境影響を認識し、環境目的・目標を定め、環境汚染の予防を推進するとともに、環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
2. 環境側面に関して適用可能な法的要求事項及び当社が同意したその他の要求事項を順守するとともに、自主管理基準を設定し、維持管理を行います。
3. 事業活動および製品・サービスに関わる環境影響のうち、以下の項目を環境管理重点テーマとして取り組み、定期的に見直しを実施します。
 - (1) 環境に与える負荷の少ない技術の開発と商品の提供に努めます。
 - (2) 開発、調達、生産、流通、販売、サービスなどの各部門において資源の有効利用と省エネルギーの推進に努めます。
 - (3) 商品の生産、流通、使用、用済み後などの各段階で発生する廃棄物の極小化、リサイクルと廃棄物処理の容易化を図ります。
4. 環境教育を充実し、組織で働くすべての人に本方針の理解と環境に対する意識の向上を推進します。
5. 事業活動拠点周辺の美化運動・家庭での環境活動など地域環境保全活動に積極的に取り組み、地域社会に貢献します。
6. 環境保護、生物多様性維持の意義を理解し、環境負荷の軽減、適正な木材活用と森林保護活動などを推進し、健全な地球環境維持に努めます。

－ 環境方針は、社内外に開示します。－

制定 2010年3月17日

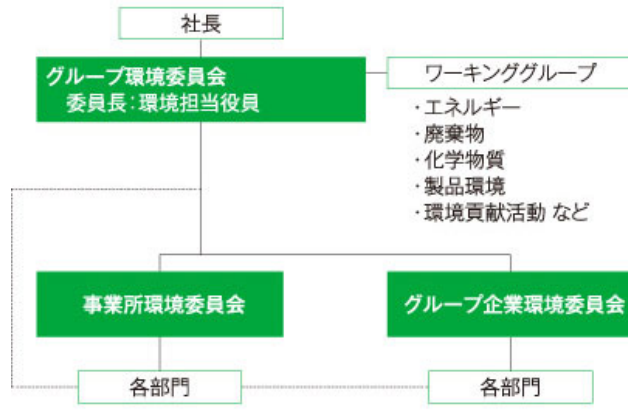
社長 梅村 亮

環境マネジメントシステムの運用

ヤマハグループでは、環境経営の強化として、1997年度から環境保全活動のツールであるISO14001環境マネジメントシステムの構築を開始、2006年度までにヤマハ（株）及び国内外の生産系グループ企業、リゾート施設、主要営業系事業所の27事業所で認証取得を完了しました。このマネジメントシステムを導入したことで、各事業所の環境パフォーマンス、法令遵守、環境リスク対応などの管理レベルは確実に向上し、環境負荷や異常事態は著しく減少しました。

また、2010年度からは、国内のヤマハグループを統合した環境マネジメントシステムを構築し、認証取得を予定しています。この統合認証により、管理レベルのさらなる向上を図り、事業を通じた環境活動を推進するとともに、グループ連結での効率的な環境保全活動の実現を目指しています。

環境マネジメント体制



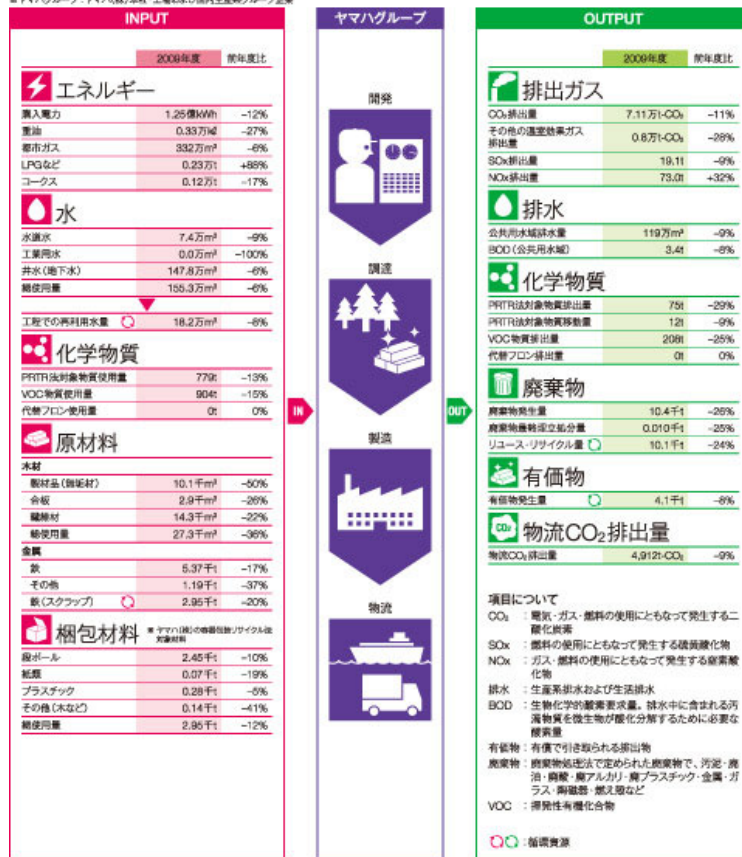
上記全体でISO14001認証取得予定

マテリアルバランス

ヤマハグループは、楽器、AV・IT機器、半導体、自動車用内装部品、住宅設備機器などの幅広い製品・サービスを取り扱っています。これらのさまざまな事業活動における物資の流れを把握することは、環境と企業の関連性をより明確にし、持続可能な社会の発展のための環境保全活動を行う上で大変重要です。省資源や省エネルギー活動、廃棄物の削減、有害物質の削減や代替化など、製品・サービスのライフサイクル全体にわたる取り組みを積極的に進めています。

マテリアルバランス2009年度実績

ヤマハグループ・ヤマハ(株)本社 工場および国内生産拠点グループ企業



>>マテリアルバランスの表を拡大する

INPUT

2009年度 前年度比

エネルギー

購入電力	1.25億kWh	-12%
重油	0.33万kℓ	-27%
都市ガス	332万m ³	-6%
LPGなど	0.23万t	+88%
コークス	0.12万t	-17%

水

水道水	7.4万m ³	-9%
工業用水	0.0万m ³	-100%
井水(地下水)	147.8万m ³	-6%
総使用量	155.3万m ³	-6%

工程での再利用水量  18.2万m³ -8%

化学物質

PRTR法対象物質使用量	779t	-13%
VOC物質使用量	904t	-15%
代替フロン使用量	0t	0%

原材料

木材		
製材品(無垢材)	10.1千m ³	-50%
合板	2.9千m ³	-26%
繊維材	14.3千m ³	-22%
総使用量	27.3千m ³	-36%

金属		
鉄	5.37千t	-17%
その他	1.19千t	-37%
鉄(スクラップ) 	2.95千t	-20%

梱包材料

※ ヤマハ(株)の容器包装リサイクル法対象材料

段ボール	2.45千t	-10%
紙類	0.07千t	-19%
プラスチック	0.28千t	-5%
その他(木など)	0.14千t	-41%
総使用量	2.95千t	-12%

ヤマハグループ

開発



調達



製造



物流



OUTPUT

2009年度 前年度比

排出ガス

CO ₂ 排出量	7.11万t-CO ₂	-11%
その他の温室効果ガス排出量	0.8万t-CO ₂	-28%
SOx排出量	19.1t	-9%
NOx排出量	73.0t	+32%

排水

公共用水域排水量	119万m ³	-9%
BOD(公共用水域)	3.4t	-8%


化学物質

PRTR法対象物質排出量	75t	-29%
PRTR法対象物質移動量	12t	-9%
VOC物質排出量	208t	-25%
代替フロン排出量	0t	0%

廃棄物

廃棄物発生量	10.4千t	-26%
廃棄物最終埋立処分量	0.010千t	-25%
リユース・リサイクル量 	10.1千t	-24%

有価物

有価物発生量 	4.1千t	-8%
--	-------	-----

物流CO₂排出量

物流CO ₂ 排出量	4,912t-CO ₂	-9%
-----------------------	------------------------	-----

項目について

- CO₂ : 電気・ガス・燃料の使用にともなって発生する二酸化炭素
- SOx : 燃料の使用にともなって発生する硫酸化合物
- NOx : ガス・燃料の使用にともなって発生する窒素化合物
- 排水 : 生産系排水および生活排水
- BOD : 生物化学的酸素要求量。排水中に含まれる汚濁物質を微生物が酸化分解するために必要な酸素量
- 有価物 : 有償で引き取られる排出物
- 廃棄物 : 廃棄物処理法で定められた廃棄物で、汚泥・廃油・廃酸・廃アルカリ・廃プラスチック・金属・ガラス・陶磁器・燃え殻など
- VOC : 揮発性有機化合物

  : 循環資源

目標・実績一覧

○=達成 ×=未達成

	目標	2009年度実績	評価	これからの取り組み
環境マネジメントシステム	ISO14001適用範囲の拡大	2010年4月から のISO14001統合 に向けて、体制整 備を実施	○	国内グループ企業 でのISO14001統 合を2011年度まで に完了
	ヤマハ環境情報シ ステム（Yecos） の展開	新システム対応の 検討を実施	○	新システムの導入 実施
	教育・啓発の推進	内部環境監査員の 養成	○	内部環境監査員養 成セミナーの継続
		内部環境監査員ブ ラッシュアップセ ミナーの開催	○	ISO14001統合に よる内部環境監査 員ブラッシュアップ セミナーの実施
	環境セミナーの開 催（来場 者255人） 「生物多様性とは ～企業とのかかわり～」	○	環境セミナーの継 続実施	
製品開発	環境配慮製品の開 発推進	環境配慮設計の社 員教育の定期化	○	環境配慮設計の社 員教育の定期実施
		大型電子楽器の梱 包材のリサイクル 運用	○	一部の使用済み電 子楽器などの製品 と梱包材のリサイ クル運用維持管理
	RoHS指令および 類似した規制への 対応	RoHS指令及び類 似した規制対応の 維持管理	○	RoHS指令及び類 似した規制対応の 維持管理
グリーン調達	グリーン調達の推 進	国際的な規制強化 に対応可能な製品 含有化学物質管理 の実施（海外部品 調査）	○	国際的な規制強化 に対応可能な製品 含有化学物質管理 の実施（変化対応 可能な新管理シス テム運用）
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量 を2010年度 に1990年度比 で6%削減※	CO ₂ 排出 量：1990年度 比34%削 減※（7.11万t- CO ₂ /年 前年度 比11%削減）	○	・CO ₂ 排出量 を2010年度 に1990年度 比6%削減※ ・2010年度以降 のCO ₂ 排出量削減 目標値の検討
	CO ₂ 排出量売上高 原単位で2008年 度比1%削減※	CO ₂ 排出量売上高 原単位で前年度 比6.4%増加 （23.9t-CO ₂ /億 円）※	×	CO ₂ 排出量売上高 原単位で2009年度 比1%削減※
廃棄物削減	ゼロエミッション の維持と再資源化 の質の向上※	・ゼロエミッショ ン目標値1%以下 に対し0.07%を 達成※	○	ゼロエミッション の維持と再資源化 の質の向上※

		・木質系廃材をボード原料として売却開始		
オゾン層保護	生産工程でのCFC、HCFCの全廃を継続※	2005年4月に全廃、以降使用実績なし※	○	全廃を継続※
化学物質の管理	VOC排出量を2010年度までに2000年度比で30%削減※	VOC排出量：2000年度比58%削減※（208t/年前年度比25%削減）	○	VOC排出量を2010年度に2000年度比で30%削減※
地下水浄化	地下水浄化の継続（1拠点）	環境基準値近くのレベルまで改善	○	揚水曝気/活性炭素吸着法による地下水浄化を継続
生物多様性	事業活動と生物多様性との関係の検討	・木材調達・活用ガイドラインに基づく調達の推進 ・ミュージックウッドキャンペーンへの継続参加 ・生物多様性に関する社内教育の推進（セミナー開催）	○	・木材調達・活用ガイドラインに基づく調達の推進の継続 ・ミュージックウッドキャンペーンへの継続参加 ・生物多様性に関する社内教育の推進
社会貢献	海外森林保護活動 2005～2009年度の5年間でインドネシア「ヤマハの森」に15～20万本を植林（120ha）	インドネシア「ヤマハの森」において、2009年度末までの5年間で127haの土地に11.5万本を植林	○	インドネシアでの植林を検討
	国内森林保護活動 2007～2011年度に遠州灘海岸林再生支援活動の実施	「しずおか未来の森サポーター」による遠州灘海岸林再生支援活動で従業員とその家族、一般参加など約130名で150本の植林を実施	○	遠州灘海岸林再生支援活動の継続
	地域クリーン作戦	地域クリーン作戦に約820名が参加	○	地域クリーン作戦の継続実施
環境コミュニケーション	CSRレポート及びウェブによる情報開示	CSRレポート冊子版（活動紹介）及びウェブ版（全容紹介）における情報開示	○	CSRレポート冊子版及びウェブ版における情報開示継続
	環境イベント参加による情報開示	・静岡県「STOP温暖化アクションキャンペーン」への参加 ・「かけがわSTOP温暖化パートナーシップ協定」の継続（掛川工場）	○	各種イベント参加による情報開示

※ ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業

環境会計

ヤマハ（株）は、環境保全活動の効果を定量的に評価するツールとしての環境会計を1999年度より開示しています。その後、国内生産系グループ企業及びリゾート施設にも導入し、2004年度からは一部の海外生産系グループ企業へと展開しています。今後は、環境会計の集計対象範囲を順次拡大していきます。

ヤマハグループ（ヤマハ（株）および国内生産系グループ企業）

環境コスト

ヤマハグループの2009年度の環境設備投資は、前年度と比較して2.26億円減少し、1.86億円となりました。

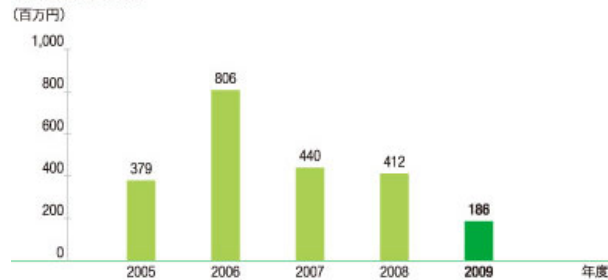
主な設備投資は、工場統合のユーティリティ改修や空調設備の更新です。

内容	設備投資 ^{※1}	費用 ^{※2}	
		2009年度	2008年度
事業エリア内コスト			
公害防止コスト	101.5	396.0	
省エネルギー省	55.4	95.2	
廃棄物	24.9	606.4	
上・下流コスト	0.0	422.6	
管理活動コスト	4.1	625.1	
研究開発コスト	-	261.6	
社会活動コスト	0.0	48.1	
環境保護コスト	0.0	29.4	
計	185.9	2,485.3	
	(-226.3)	(-41.7)	

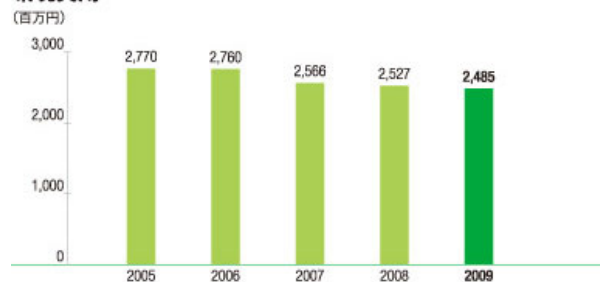
※1 設備投資：環境保全を目的とした設備投資額です。種々の設備は購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された割合(0.1、0.5、1)を乗じて算出しました。
 ※2 費用：環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理職が排し、各社共通で求めた人件費率を乗じて算出しました。経費は、投資と同時以外部への支払い額に割合(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

>>環境コストの表を拡大する

環境設備投資



環境費用



環境効果

1. 環境保全効果

ヤマハグループのCO₂排出量は、掛川工場でのコージェネレーションシステム導入効果や生産量減少により、前年度と比較して0.88万t減少し、7.11万tとなりました。

水使用量については11万m³減少し、155万m³となりました。

また、廃棄物の再資源化などによるゼロエミッション推進により、廃棄物最終埋立処分量は前年度より3t減少し、10tとなりました。化学物質の排出量は30t減少しました。

環境保全効果

内容	単位	2008年度	2009年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	7.99	7.11	0.88
温室効果ガス排出量	万t-CO ₂	1.2	0.8	0.3
水使用量	万m ³	166	155	11
廃棄物最終埋立処分量	t	13	10	3
化学物質 ^{※3} 排出量	t	105	75	30
代替フロンガス排出量	t	0.0	0.0	0.0

※3 化学物質：PRTR法対象物質のうち、ヤマハグループが使用している化学物質を指します。

2. 経済効果

光熱費は前年度と比較して6億8,000万円減少し、23億9,100万円となりました。水道料金は約400万円、下水道料金は約700万円減少し、それぞれ1,600万円、3,900万円となりました。廃棄物処分費用は約9,600万円の節約となり、2億7,500万円となりました。この主な要因は、一部の事業の譲渡と経済状況の悪化による生産量の減少によるものです。

また、廃棄物の有価物化を推進した結果、売却益は1億6,100万円となり、トータルで9億4,700万円の経済効果になりました。

なお、数値はいずれも帳簿上の実際の数値であり、推計に基づくみなし効果は含まれていません。

経済効果

(単位:百万円)

内容	2008年度	2009年度	節約金額
節約金額合計			786
光熱費	3,070	2,391	679
水道料金	20	16	4
下水道料金	46	39	7
廃棄物処分費用	371	275	96
有価物売却益	256	161	161
経済効果			947

マイナス(-)は増加を表す。

環境パフォーマンスデータ 環境会計 (2) : リゾート施設

<http://www.yamaha.co.jp/about/csr/environment/data/accounting/resort/index.html>

環境パフォーマンスデータ 環境会計 (3) : 海外生産系グループ企業

<http://www.yamaha.co.jp/about/csr/environment/data/accounting/oversea/index.html>

環境コスト

(単位:百万円)

		内容	設備投資 ^{※1}	費用 ^{※2}
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	101.5	395.0
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	55.4	95.2
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	24.9	608.4
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	422.6
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	4.1	625.1
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	261.6
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	48.1
環境損傷コスト		地下水の浄化、SOx賦課金など	0.0	29.4
計			185.9 (-226.3)	2,485.3 (-41.7)

()は前年度比

※1 設備投資:環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備は購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された按分比(0.1、0.5、1)を乗じて算出しました。
 ※2 費用:環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

地球温暖化対策

ヤマハグループでは、地球温暖化対策として、生産設備や空調設備などの改善、エネルギー効率の高い設備の導入などエネルギー管理を徹底するとともに、コージェネレーションシステムの導入や燃料転換などにより、温室効果ガス排出量の削減に努めています。

2009年度の国内におけるCO₂排出量は7.11万t-CO₂となり、前年度比で11%削減しました。

1990年度比では34%の削減となり、目標の6%削減を大きく上回りました。これは上記施策に加えて、一部の事業の譲渡と経済状況の悪化による生産量の減少によるものです。また、売上高の減少により、CO₂排出量の売上高原単位は23.9t-CO₂/億円となり、前年度比で6.4%増加しています。CO₂以外の温室効果ガスについてはCO₂換算で0.82万tとなり、前年度より0.33万t減少しました。

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



※ヤマハ(株) 本社・工場および国内生産系グループ企業

CO₂以外の温室効果ガス排出量*



※主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類

※ヤマハ(株) 本社・工場および国内生産系グループ企業

ピアノ生産工程の統合による環境効果

ヤマハ(株) 掛川工場

ヤマハ(株)では、2006年より本社工場グランドピアノ生産工程の掛川工場への移転を進め、2010年8月にアップライトピアノ生産工程との統合を完了しました。工程の統合にあたり、必要とされるエネルギー量の増加に対応する施策として、工場内へのコージェネレーションシステム導入と、熱供給設備として使用してきた重油ボイラーの天然ガス(LNG)ボイラーへの転換を行う一方、生産工程の省エネ対策を進めてきました。これらの施策により、年間3,400tのCO₂排出量が削減できる見込みです。

(生産工程における省エネ対策の事例)

- (1) 室内集塵システムの導入により、空調が施された内部空気の排出量を削減
- (2) 風除室、遮光フィルムで外気温の影響を軽減
- (3) 生産設備の圧縮エアリーク対策により、コンプレッサーの負荷を軽減



(1)



(2)

物流におけるCO₂排出量削減

ヤマハグループでは、物流においても省エネ及びCO₂排出量削減を積極的に推進しています。まず、基本的施策となる輸送効率向上を目指して、輸送経路の随時見直し、混合輸送ルートの採用、コンテナ充填率の向上、荷揚げ場所・倉庫配置の合理化、他社との共同輸送などに取り組んでいます。また、廃製品の現地処分化、国際間輸送における航空便の船便への切り替えなど、CO₂排出量の削減につながる施策を進めています。

2009年度におけるヤマハグループの国内総輸送量は、前年度比で9%減少して3,088万トンキロ（t×km）、CO₂排出量については前年度比で9%減少して4,912t-CO₂となりました。この数値の変動は上記の取り組みによる成果を含みますが、製品出荷量の減少が主な要因となっています。

また、物流におけるCO₂排出量削減には輸送事業者の協力が不可欠であり、輸送事業者の皆様と連携した体制づくりに努めています。具体的な取り組みとしては、運送委託先との連絡会における環境配慮協力の要請、アンケート調査への環境項目の盛り込みなどを行っています。

物流総輸送量



※ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業

物流CO₂排出量



※ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業

オフィスでの取り組み

ヤマハグループでは、工場など生産工程での環境保全活動と並行して、事務所や営業拠点といったオフィスにおける省エネや省資源・廃棄物削減などの活動を行っています。

営業事業所におけるISO14001認証取得

ヤマハ（株）の主要営業事業所である東京、大阪、名古屋の各事業所では、2006年度までにISO14001認証取得を完了し、環境保全活動に取り組んでいます。これらの事業所では、環境マネジメントシステムのPDCAサイクルに沿って、オフィスにおける電気・ガスの使用量、紙の使用量、ゴミの廃棄量などの削減活動を推進しています。

オフィスでのCO₂排出量削減活動

ヤマハグループは、環境省の地球温暖化対策に賛同し、オフィスにおけるCO₂排出量削減の取り組みを実施しています。各事業所では日常業務の中で展開している省エネ活動に加え、6月から9月まで事業所内の冷房温度を28℃が下回らないように設定し、従業員にノーネクタイなどの軽装を推進する「クールビズ運動」と、11月から翌年3月までは温度20度設定で過度に暖房器具に頼らない「ウォームビズ運動」を行っています。



クールビズ/ウォームビズ 社内啓発用ポスター

同じく環境省が推進する、屋外広告看板などの照明を消灯する「ライトダウンキャンペーン活動」に、事業所・施設単位で参加し、2009年度はヤマハグループ23施設^{※1}、2010年度は12施設において実施されました。

※1 ヤマハリビングテック（株）及び同社グループ企業を含む（2009年度のみ）



通常時（看板点灯）



ライトダウン実施中（看板消灯）

また、事務所建物の窓辺や壁にアサガオなどのつる性植物を植えて省エネ効果を狙う「緑のエコカーテン」活動に取り組んでいます。2009年度は8事業所が活動に参加し、放射温度計による効果測定などにもチャレンジしました。

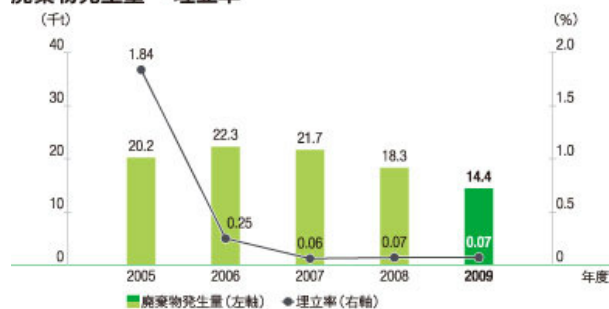


廃棄物の排出削減と再資源化

ヤマハグループは、アコースティック楽器や電子楽器、その他電気・電子機器、自動車用内装部品など多種多様な製品を製造しており、使用する原材料や発生する廃棄物も多岐にわたります。ヤマハグループは限りある資源の有効活用を目指して、廃棄物の排出削減と再資源化を推進するため回収・分別などのシステムを確立し、廃棄物の排出抑制に努めています。2009年度におけるヤマハグループ国内での廃棄物総発生量は14.4千tとなり、前年度より3.9千t減少しました。一方、最終埋立処分量は廃棄物総発生量の0.07%となり、ゼロエミッション※¹を維持しています。

※¹ ヤマハグループでは、廃棄物の埋立処分量が発生量の1%以下である場合を「ゼロエミッション」と定義しています。

廃棄物発生量※・埋立率



※ 廃棄物発生量には、産業廃棄物、一般廃棄物(行政委託を除く)、有価物を含みます。

※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

木質廃材の有効利用

ヤマハグループでは、工程から発生する木質廃材の有効利用に取り組んでいます。ヤマハ(株)掛川工場では木取工程で発生した木質廃材の有効利用の一環として、木くずを建材メーカーに売却しハードボードの原材料として使っていただいています。ハードボードは木くずをさらに細かく砕いて繊維状に解きほぐした後、水で攪拌し、成型熟圧処理した板状製品で、打抜加工や曲げ加工などの加工性に優れています。また、グリーン購入法の特選調達品目に指定されており、内装材、家具、工業用資材などさまざまに利用されている環境配慮型のリサイクル製品です。



売却用に仕分けされた木くず

ハードボード加工法



その他の有効利用例

(1) ピアノ運搬用具(スキッド)廃材を「緑のエコカーテン」用のプランターに再生



ピアノ運搬時に繰り返し使用



使用期間終了後のスキッド



「緑のエコカーテン」に利用



スキッド廃材で作ったプランター

(2) 木粉をペレット化し、燃料やペットのトイレ用敷材として活用



ピアノ製造工程から排出された木粉をペレット化して作られた「木粉ブリケット」



「木粉ブリケット」から作られたペットのトイレ用敷材（猫砂）

(3) 木質廃材部品を利用した工場見学来場者などへの記念品づくり



ギターのサウンドホール部分の廃材をコースターに



ピアノのハンマー端材をキーホルダーに



マリンバ音板端材を箆に

製品における環境配慮

ヤマハグループでは、多様な製品群を生産しています。材料調達から製造、輸送、使用、廃棄に至る製品ライフサイクル全体を見通して環境影響を評価するLCA（Life Cycle Assessment）などを使って、製品群ごとの環境負荷の特徴を把握し、各製品の主要な環境負荷に対応した環境配慮設計に取り組んでいます。また、環境配慮製品の提供をより確かなものとするため、製品含有化学物質の管理、原材料及び部品のグリーン調達を推進しています。

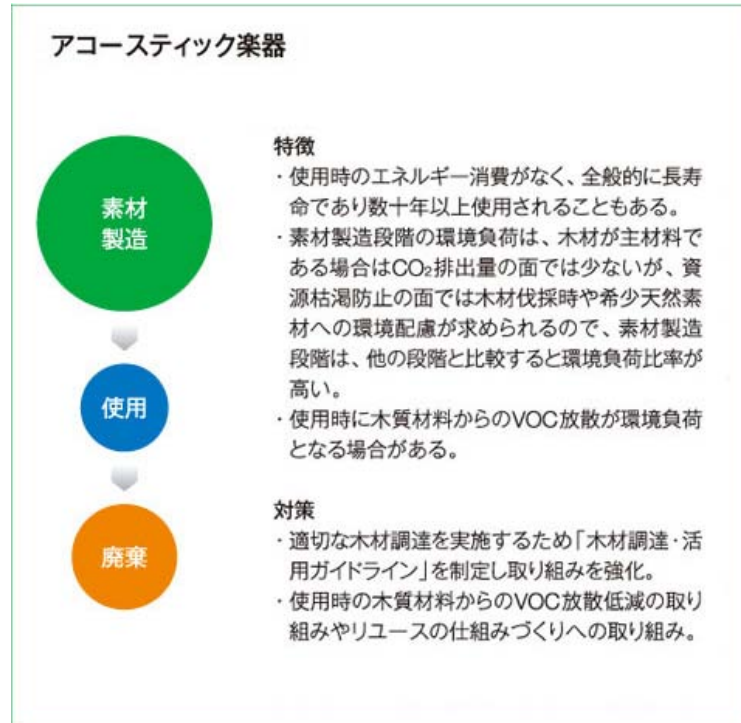
ライフサイクルにおける環境配慮

	素材製造段階	使用段階	廃棄段階
省エネルギー		<ul style="list-style-type: none"> ●消費電力削減 ●待機電力削減 	
省資源	<ul style="list-style-type: none"> ●小型化設計 ●一体化設計 	<ul style="list-style-type: none"> ●長寿命設計 	<ul style="list-style-type: none"> ●リユースの推進 ●リサイクルの推進
資源枯渇	<ul style="list-style-type: none"> ●木材調達・活用ガイドライン策定 ●希少材の使用削減 	<ul style="list-style-type: none"> ●長寿命設計 	<ul style="list-style-type: none"> ●リユースの推進 ●リサイクルの推進
環境負荷物質の低減	<ul style="list-style-type: none"> ●製品含有化学物質の管理 ●グリーン調達の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ●製品VOC^{*1}の削減 	<ul style="list-style-type: none"> ●リユースの推進 ●リサイクルの推進
環境サポート製品		<ul style="list-style-type: none"> ●お客様の事業所で発生するVOC分解削減 ●お客様の事業所で生産する製品から発生するVOC削減 ●お客様の事業所で発生する工程廃棄物削減 	

※1 VOC:揮発性有機物質のこと。発生量が多いと健康に影響があったり、環境負荷となる場合がある。

主なヤマハ製品群のLCA評価による特徴とその対策

(注：各ライフサイクルの段階における円の大きさは、相対的な環境負荷の大きさを模式的に表しています。)



電子楽器



特徴

- ・待機時の電力消費がないものが多く、使用段階での環境負荷は比較的小さい。
- ・大型製品は材料を多く使用するため素材製造段階での環境負荷は比較的大きく、廃棄時に自治体などで処理困難な場合もあり、リサイクルの推進にも配慮が求められる。
- ・使用材料が多種にわたるため、素材製造段階では含有物質管理、廃棄段階ではリサイクルの推進が求められる。

対策

- ・電子楽器のグレードアップキットによる長期使用可能な省資源設計やデジタルアンプ、スイッチング電源などの新技術による省エネルギー設計への取り組み。
- ・グリーン調達などによる、より厳密な環境負荷物質管理への取り組み。
- ・一部ではリサイクルシステムを構築中。

AV機器、IT機器



特徴

- ・IT機器は常時稼動のものが多く、AV機器も待機時の電力消費があるので、使用時消費電力による使用段階の環境負荷が比較的大きい。
- ・使用材料が多種におよぶため、素材製造段階では含有物質管理、廃棄段階ではリサイクルの推進が求められる。
- ・大型製品はあまり多くないため素材製造段階での環境負荷は、他の段階と比較して小さい。

対策

- ・グリーン調達などによる、より厳密な環境負荷物質管理への取り組み。
- ・小型化・一体化などの省資源設計、デジタルアンプ、スイッチング電源などの新技術や待機時消費電力削減による省エネルギー設計への取り組み。

ヤマハグループの環境配慮製品の例

■省エネルギー



ルーター



AV製品
(EuP^{※2}への対応など)

※2 Directive on Eco-Design of Energy-using Products：環境配慮設計に関する欧州指令

■省資源（長寿命化、機能一体化、構造スリム化など）



『STAGEA』（長寿命化）



『DSP』（機能一体化）



『サイレントチェロ™』（構造スリム化）

■資源枯渇対応（植林木採用、改質技術導入、希少材代替など）



エレキギター『RGX-A2』（植林木）



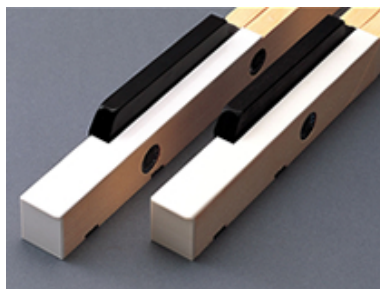
システムドラム『ロックツアー』（植林木）



アコースティックギター『LL36-ARE』
(改質技術導入)



『アコースタロン™』音板マリンバ
(希少材代替)



黒檀調天然木黒鍵／ニューアイボリー白鍵
(希少材代替)

■環境負荷物質の削減



鉛フリーはんだを用いた管楽器

■環境サポート機器（排ガス／廃液処理・浄化機器など）



『ヘリウムリークテスタ』（Heガス漏洩検査）



『パークリア』（ドライクリーニング廃液処理）



『イーオークリア』（EOG滅菌器排ガス処理）

製品含有化学物質の管理

(1) 製品含有化学物質の基準制定と運用

製品に含まれる化学物質の中には、環境負荷低減のため廃棄時に適切な処理を必要とするもの（環境負荷物質）があり、世界各国において、従来の化学物質規制に加えて、近年急速に管理・規制が強化されています。例えば、欧州で2006年7月から発効した「電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限（RoHS^{※1}）指令」では、鉛や六価クロムなど6物質の含有禁止、2007年発効のREACH^{※2}規則では、製品に含有する特定化学物質の把握・管理が求められています。

このような潮流の中でヤマハグループでは、2003年2月に「製品に係る化学物質の含有基準」を制定しました。以後、製品の設計・開発に当たっては、この基準に沿って含有化学物質を管理することで、遵法性の確保と環境負荷の低減に役立てています。

また、基準は法規制改定への対応や自主基準の付加などにより、随時改定を行っています。

※1 RoHS：Restriction of Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipmentの略。電気・電子機器における特定有害物質（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭素化ジフェニル、ポリ臭素化ジフェニルエーテル）の使用制限についての欧州連合（EU）による指令。

※2 REACH：Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicalsの略。人の健康と環境の保護などを目的にスタートした、欧州における化学物質の総合的な登録・評価・認可・制限の制度。

(2) 調達先と連携した化学物質管理

製品の含有化学物質を管理するためには、製品に組み込む部品・材料などに含まれる化学物質を把握・管理することが重要です。

そこでヤマハグループは、調達先様に協力を依頼し、2006年4月末までにRoHS指令への対応を完了しました。さらに2008年より、電気・電子製品用途以外を含む全ヤマハ製品用途の部品・材料を対象に、JIG-101第1版^{※1}に基づいた24物質を含む部品含有化学物質の国内調査を開始し、2009年には、海外生産工場が調達する部品・材料にも調査を拡大しました。

2010年は、欧州REACH規則のSVHC^{※2}のように、継続的に追加されていく化学物質規制にも柔軟に対応するため、新規の管理システムの導入を実施します。導入に当たっては、調達先様への説明会を実施しています。

※1 JIG：Joint Industry Guideの略。初版のJIG-101は、JGPSSI（グリーン調達調査共通化協議会／日本）、EIA（米国電子工業会）、EICTA（欧州情報通信技術製造者協会／当時）の共同作業により作成された、電気・電子機器における含有化学物質調査のガイドライン。なお、2010年4月にはJIG-101第3.0版が発行され、調査対象物質も変更されています。

※2 SVHC：Substances of Very High Concernの略で、内分泌かく乱物質などの高懸念物質のこと。REACH規則ではSVHCに指定された物質が製品に一定以上含有する場合は、情

報提供の義務などが生じ、管理が必要となります。

グリーン調達推進

(1) グリーン調達活動取り組みの柱

ヤマハグループでは、製品における環境負荷低減をより確かなものとするため、グリーン調達活動に取り組んでいます。環境負荷低減対策／活動として「環境負荷物質の削減」「省エネルギー・温暖化防止」「省資源・リサイクル」などがあげられますが、特に環境負荷物質の削減に関しては、人の健康被害や環境汚染にかかわる重要課題と位置付け、グリーン調達活動の取り組みの柱としています。（前項「(2) 調達先と連携した化学物質管理」参照）

(2) 「グリーン調達基準書」の制定と運用

環境配慮製品の提供を行うためには、部品・材料の調達先様である取引先様と連携し、環境負荷の小さい部品・材料を調達することが必要なことから、「グリーン調達基準書」を制定し、運用しています。「グリーン調達基準書」の運用により、調達部品・材料の環境影響などの状況に加え、取引先様の事業活動における環境配慮への取り組み状況を確認しています。

また、近年世界各国で進んでいる化学物質関連法規の制定・改正などの点検を行い、環境負荷物質の低減対策について見直し、基準書の改定に反映させています。

⇒ [グリーン調達基準書](#)

木材資源維持への対応

ヤマハグループで生産しているピアノや弦打楽器、木管楽器などの多くは、主に木材で作られています。また、電子楽器やスピーカー、防音室なども音響性能・機能性・デザイン性や質感の良さなどの理由で木材を多く使用しています。

ヤマハグループは、自然環境や生物多様性に配慮した木材調達と、木材資源を無駄なく最大限に生かすことを目指しています。

ヤマハ木材調達・活用ガイドライン

基本的な考え方

ヤマハは将来にわたり、社会と自然とのより良い共生に貢献できるよう商品に使用するすべての木材の調達・活用に関し、下記の指針に沿い地球環境の保全に取り組んでまいります。

調達・活用指針

- 適正な材料の調達
「森林資源から納入までの過程が、自然環境に配慮され、適正に管理されていると認知できる材料の調達を推進します」
- 植林材の優先調達
「管理育成された植林材を優先的に調達します」
- 工業化木材の積極活用
「植林材、リサイクル材を利用した資源利用効率の高い合板、繊維板などの活用を推進します」
- 歩留まりの向上による木材の有効活用
「加工法改善、技術開発を通じ、加工歩留まり向上、派生材活用を積極的に推進します」

(2007年制定)

木材資源に対する環境配慮製品

木材資源の減少により、楽器などの製品に適した質の良い木材を安定的に入手することが年々難しくなっています。ヤマハグループでは、木材を無駄なく最大限有効に活用することや、サステナビリティに配慮して計画的に植林された産業用途の木材を積極的に導入するなどの努力を行っています。

植林された木材を採用した製品の例



エレキギター『RGXA2』



システムドラム『ロックツアー』

また、限られた木材資源の中でも楽器づくりに適した材料は大変希少であることから、木材を人工的に経年変化させ、理想的な状態に改質する新技術A.R.E.※1を開発しました。この改質技術は有機溶剤や化学物質を必要とせず、環境面への負荷が低いという特長もあります。また、この技術で改質された木材から製作した楽器の音色は、しっかりと使い込まれた音として、アーティストからも高い評価を受けています。今後はA.R.E.の技術を幅広く活用していく予定です。このA.R.E.技術は内閣総理大臣表彰である第3回「ものづくり日本大賞」

(2009年)において優秀賞を受賞しました。

た。<http://www.yamaha.co.jp/news/2009/09071602.html>

※1 A.R.E. : Acoustic Resonance Enhancement

木材の経年変化を短時間に促進することで音響特性を改質する当社独自開発の技術

A.R.E技術を導入した製品の例



アコースティックギター 『LL36ARE』



エレキベース 『BB2024』



エレクトリックナイロンスリングギター 『NCX2000FM』



2010年2月にオープンしたヤマハ銀座ビル内
ヤマハホール of ステージ床材にも採用

化学物質の管理と排出削減

ヤマハグループでは、化学物質の使用による人や環境への悪影響を最小化するために、PRTR※1対象物質などの化学物質管理の徹底と、生産工程や製品からの排出削減に取り組んでいます。また、ヤマハグループの生産工程から排出される化学物質は、製品の塗装・接着時に発生するVOC（揮発性有機化合物）※2が中心です。VOCの排出量削減については、2006年度にワーキンググループを発足し、ヤマハグループとしてのVOC使用や排出の状況を調査しました。2008年度には排出量削減計画を策定、2010年度までに2000年度比で30%削減するという目標を設定し、グループ全体で化学物質の代替や削減に取り組んでいます。

(製品含有化学物質の管理については[こちら](#)をご参照ください。)

2009年度におけるPRTR対象物質の全取扱量は、前年度に比べ13%減少し、環境への排出量についても30t減少し75tとなりました。VOCの排出量についても前年度比で25%近く減少しました。減少の主要因は生産高の低下ですが、工程合理化などの排出量削減施策によるものも含まれます。

※1 PRTR：Pollutant Release and Transfer Register（環境汚染物質排出・移動登録）の略。PRTR法は「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」の略称。

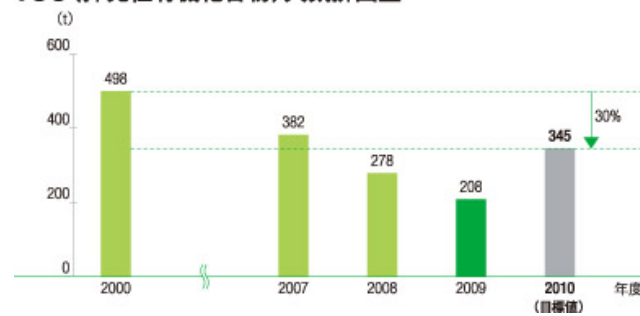
※2 VOC（揮発性有機化合物）：塗料や接着剤に希釈剤等として含まれ、光化学オキシダントや浮遊粒子状物質（SPM）の発生原因の一つと考えられている。

PRTR法対象物質 環境への排出量



※ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業

VOC（揮発性有機化合物）大気排出量

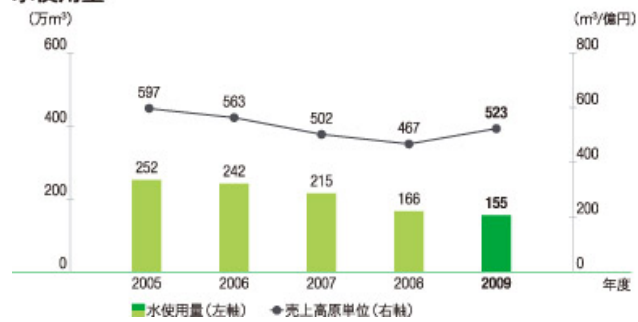


※ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業

水資源の節減と再利用

ヤマハグループでは、生産工程で発生する冷却水の循環利用や、逆浸透膜装置による再生水の利用、管理徹底による過剰使用の防止や節水活動を継続して行っています。2009年度の水資源の使用量は155万 m^3 となり、前年度比で6.4%削減しましたが、この使用量減少はこれらの活動の成果のほか、生産量減の要因も含んでいます。

水使用量



※ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業

環境社会貢献・コミュニケーション

インドネシア植林活動「ヤマハの森」5年目報告

ヤマハ（株）及びヤマハ発動機（株）両社共同によるインドネシア植林活動「ヤマハの森」は、2009年度に事業最終年度の5年目を迎えました。「ヤマハの森」は、両社の重要な生産販売拠点であるインドネシアにおいて植林を通じた環境保全、教育支援などを行う社会貢献活動です。2005年より5年間、伐採などで本来の姿を失った土地を天然林に近い環境へ再生させることをめざし、アジア・太平洋地域において農業普及・開発支援、環境保全活動などの実績を持つ（財）オイスカにサポート頂き、活動を行ってきました。

2009年12月5日には、スカブミ県プラブハンラトゥ郡で、記念行事としては最後となる植林イベントを開催しました。両社の代表及び環境関連部門スタッフ、地元の小中学生・高校生や住民の皆さん、行政関係者など、1,926人が参加し、3,000本の苗木を植林しました。植林後に開催されたセレモニーでは、インドネシア国歌斉唱、ヤマハ関係者の挨拶、スカブミ県行政関係者による挨拶、地元の子どもたちへの学用品贈呈などが行われました。また、植林活動の最終年度にあたり、これまで支援を行ってきた学校や地元地域から記念品を頂きました。



植林イベント参加の皆さん



植林の様子



植林の様子



記念植樹の様子
(ヤマハ（株）中村勝也総務副部長)



学用品の贈呈
(ヤマハ発動機（株）橋本義明執行役員)



支援先の学校から記念品授与
(ヤマハ（株）山田俊一インドネシア地域代表)

※役職名は2009年12月時点のものです。

この5カ年の植林活動と並行して、森林保全活動を将来にわたって持続していくための環境教育活動や、教育支援、地域支援なども行ってきました。2009年度の活動としては、3カ所目となる共同水場の建設、机・椅子・学用品やスポーツ用品の支援、農民グループや学校での育苗活動、世界環境デーにちなんだエコキャンプなどを実施しました。



2005年に植林した樹木



3カ所目となる共同水場の建設



地元農民グループの管理する植林用の苗床



エコキャンプでの海岸清掃活動の様子

2010年3月末をもって、この植林活動は一区切りを迎えましたが、5カ年の活動により、面積として127ha、115,110本の植林を行いました。今後は定期的なモニタリングを通じて、植林された樹木の成長と森の回復を見守りたいと考えています。植林活動の他にも、地域支援として3カ所の共同水場を建設し、地元青年への農業研修なども実施しました。教育支援については、机・椅子などの学校設備支援を小学校3校に、学用品やスポーツ用品などの支援を小中学校・高校のべ74校に行いました。また、これらの学校における環境教育として、ゴミ分別についての学習、自然環境の大切さを学ぶネイチャーゲーム、構内植林・美化活動、苗木づくり、環境をテーマとした絵画コンテストなどを実施しました。今後も国内外で、森林保全活動を通じた地域社会貢献に取り組んでいく方針です。

「STOP温暖化アクションキャンペーン」への協賛

ヤマハ（株）は、静岡県が推進する「STOP温暖化アクションキャンペーン」に、2007年度より実行委員として参画し、静岡県内の市民グループや個人、企業、学校などの温暖化防止活動推進に協賛しています。

2010年2月に行われた「第4回STOP温暖化グランプリ」では審査に参加するとともに、グランプリ各賞とは別枠の企業賞「ヤマハ賞」を提供し、「エコ通帳」というエコ活動ポイントの仕組みづくりによる活動に取り組んだ沼津市立浮島小学校5年1組の皆さんに、同賞を贈りました。



「STOP温暖化グランプリ」での「ヤマハ賞」授賞の様子

イベント開催における環境配慮

ヤマハグループでは、自らが開催、または協賛するイベントにおける環境配慮を推進しています。

【環境に配慮したゴルフ大会の開催】 ヤマハ（株）

ヤマハ（株）は、ヤマハ発動機（株）と共同で年1回開催しているゴルフ大会「ヤマハレディースオープン葛城」において、環境に配慮した運営を目指し、さまざまな取り組みを実

施しています。地球温暖化対策として、大会で消費される電力への「グリーン電力証書」の導入や、来場者への公共交通機関利用や相乗りの呼びかけなどを行っています。そのほか、お客様のご協力をいただきながらゴミの回収や分別、リサイクルPETボトルや間伐材で作った割り箸の使用など、廃棄物の削減や資源の有効活用に取り組んでいます。



2010年4月の開催時に導入された「グリーン電力証書」



相乗りご協力来場者へのグッズ抽選会



ゴミ分別のためのエコステーション

【エネルギー地産地消仕組みづくり事業への協賛】 (株) つま恋

(株) つま恋は、地元掛川市が推進する「エネルギーの地産地消仕組みづくり事業」に協賛し、掛川市内の一般住宅約100世帯に設置された太陽光パネルで発電される電気を「グリーン電力証書」として購入しています。ヤマハリゾート「つま恋」で2010年7月に開催された『ap bank fes '10』のライブエリアのエネルギーは、このグリーン電力によってまかなわれました。

地域との共生を図る美化運動を推進

ヤマハグループでは、環境保全及び社会貢献の一環として、「地域クリーン作戦」を毎年6月の「環境月間」に合わせて実施しています。この活動は、各事業所やグループ企業が事業所周辺のゴミの回収や清掃をするもので、毎年多くの従業員とその家族が参加しています。

各工場での地域クリーン作戦の様子



初参加から27年「浜名湖クリーン作戦」

ヤマハ(株) 本社事業所及びヤマハ労働組合本社支部は、毎年6月「浜名湖をきれいにする会浜松支部」と浜松市主催による市民一斉清掃活動「浜名湖クリーン作戦」に1983年から継続して参加しています。2010年6月には、従業員とその家族360名が清掃場所の村櫛海岸に集ま

り、海岸周辺のゴミ拾いを行いました。村櫛海岸には海水浴場などのレジャースポットがあり、人が多く集まるため、残念ながらゴミの散乱も毎年見受けられます。例年地域の大切な海岸を清掃し、浜名湖全体の美化に協力することは、企業市民として重要な貢献活動です。従業員が参加する地域貢献活動として、今後も継続していきたいと考えています。

浜名湖クリーン作戦の様子



環境リスク管理

定期的なモニタリングと環境法令の遵守

ヤマハグループでは、事業活動に伴う環境負荷の低減と法令遵守を目的として、各事業所の排ガス、排水、騒音、臭気などのモニタリングを定期的に行い、これらの管理状況の確認と遵守評価を行っています。

モニタリングは、社内の環境測定担当部門が年度計画に沿って行い、法令基準値よりもさらに厳しい自主管理基準値を設定し、評価しています。

基準値の超過や異常が発見された場合は、ただちに応急処置を講ずるとともに是正措置を展開し、環境汚染防止に努めています。



環境測定の様子

環境関連事故・訴訟

2009年度においては、環境にかかわる法令違反や罰金、科料、訴訟はありませんでした。また、外部に影響を及ぼす事故や重大な苦情などもありませんでした。

緊急事態への対応と訓練

ヤマハグループはISO14001システムに基づき、有害物質や油分の漏洩など、環境に著しい影響を及ぼすおそれのある事象や過去に発生した漏洩事故などを評価した上で、「緊急事態」を想定しています。各事業所ではこれらの緊急事態に対応するための手順や設備、備品を整え、同時に、「緊急事態対応訓練」を実施しています。



豊岡工場の「緊急事態対応訓練」の様子

土壌・地下水の浄化と管理

ヤマハグループでは、1997年にグループ企業を含むすべての生産拠点を中心に土壌及び地下水の調査を実施し、2事業所で塩素系有機溶剤による汚染が確認されました。これを契機にそれぞれ浄化対策を実施した結果、地下水についてはヤマハ（株）豊岡工場が2008年度末に浄化を完了し、県への報告とともに、地域住民への説明会を実施しました。ヤマハ（株）本社工場についても基準値近くまで回復し、現在も継続的に浄化を実施しています。

土壌汚染については、汚染が確認されたすべての事業所で2000年度までに浄化を完了しました。



本社工場の地下水浄化装置

オゾン層保護への対応

ヤマハグループでは、オゾン層保護のためにフロン類の使用量削減に取り組み、1993年には生産工程で使用する特定フロン（CFC類）を全廃しました。その後、金属材料の脱脂洗浄工程において、特定フロンに比べてオゾン層破壊係数が小さく影響が少ない代替フロン（HCFC類）を洗浄剤として使用していましたが、地球温暖化への影響が大きいことが報告されたため、その使用を2005年度までに全廃しました。これにより、特定フロン、代替フロンの全廃を実現しました。

環境教育・啓発

ヤマハグループでは、従業員の環境に関する知識や技能のレベルアップを目的として、さまざまな環境教育を実施しています。環境教育は「一般教育」「専門教育」「緊急事態対応訓練」などに分けられ、各事業所や業務のニーズに合わせて行っています。そのほかに内部環境監査員の養成セミナーやブラッシュアップセミナーを実施し、環境保全活動の総合的なレベルアップに努めています。また、従業員一人ひとりが環境保全への意識を高めるための啓発活動も行っています。

環境セミナーの実施

ヤマハグループでは、6月の「環境月間」期間内に、社長を含む役員、従業員、協力会社などを対象に、環境への幅広い知識と理解を深めることを目的とした「環境セミナー」を毎年開催しています。

2009年度、2010年度の開催実績

2009年度 「生物多様性とは —企業とのかかわり—」
講師：宮崎正浩氏（跡見学園女子大学教授）

2010年度 「宇宙から見た地球環境問題 —人間圏とは何か—」
講師：松井孝典氏（千葉工業大学惑星探査研究センター所長）



2009年度環境セミナー
「生物多様性とは —企業とのかかわり—」



2010年度環境セミナー
「宇宙から見た地球環境問題 —人間圏とは何か—」

環境保全実務担当者への専門教育

廃棄物管理者や排水処理施設運転管理者など、専門知識を必要とする業務従事者を対象に、個別教育カリキュラムを設定し、実施しています。また、環境汚染物質の漏洩事故などを想定した「緊急事態対応訓練」では、各事業所のISO14001運用マニュアルに基づき、想定された緊急事態をテーマに対応訓練を行っています。

内部環境監査員の養成とブラッシュアップ

環境マネジメントシステムの運用のレベルアップを図るには、環境保全の自主管理活動を実践する人材の養成が不可欠です。ヤマハグループでは、外部機関による「内部環境監査員養成セミナー」を毎年2回開催しています。これまでに、のべ約1,000名がセミナーを受講し、内部環境監査員として登録されています。

さらに、各事業所の第一線で活躍している内部環境監査員を対象に、さらなるスキルアップを目的とした「内部環境監査員ブラッシュアップセミナー」を開催しています。



「内部環境監査員ブラッシュアップセミナー」の様子

従業員一人ひとりのエコ活動への取り組み促進

ヤマハグループでは、個々の従業員がそれぞれに環境意識を高め、業務中だけでなく日常生活の中でもエコ活動に取り組んでいます。

(1) 環境家計簿「スマートライフガイド」

ヤマハグループでは、ヤマハ労働組合と共同で、環境家計簿「スマートライフガイド」活動を2003年より毎年実施しています。この活動は、家庭での電気やガス、ガソリンなどの使用量を、環境家計簿「スマートライフガイド」に記録することによって、日常生活によるエネルギー消費やCO₂排出状況を自覚し、地球温暖化対策への取り組みを促進するものです。参加者は増加傾向にあり、2009年度は過去最高の2,649世帯から結果報告がありました。



スマートライフガイド

(2) 従業員家庭における「緑のエコカーテン」活動の促進

ヤマハグループでは事業所における「緑のエコカーテン」活動と並行して、従業員の自宅でのカーテンづくりを促進するため、希望者へのアサガオ種の配布や、従業員に向けたカーテンづくりの情報発信を行っています。

環境パフォーマンスデータ



環境会計/環境データ/サイト別環境データ/ISO14001認証サイト/ヤマハグループ環境活動の経緯について紹介します。



環境会計

- ⇒ (環境会計) ヤマハグループ
- ⇒ (環境会計) リゾート施設
- ⇒ (環境会計) 海外生産系グループ企業

環境データ

- ⇒ (環境データ) ヤマハグループ (1)
- ⇒ (環境データ) ヤマハグループ (2)
- ⇒ (環境データ) リゾート施設
- ⇒ (環境データ) 海外生産系グループ企業

サイト別環境データ

- ⇒ (サイト別データ) 国内生産系 (1)
- ⇒ (サイト別データ) 国内生産系 (2)
- ⇒ (サイト別データ) リゾート施設
- ⇒ (サイト別データ) 営業・海外企業



[ISO14001認証サイト](#) | ⇒

[ヤマハグループ環境活動の経緯](#) | ⇒

(環境会計) ヤマハグループ

ヤマハ(株)は、環境保全活動の効果を定量的に評価するツールとしての環境会計を1999年度より開示しています。その後、国内生産系グループ企業及びリゾート施設にも導入し、2004年度からは一部の海外生産系グループ企業へと展開しています。今後は、環境会計の集計対象範囲を順次拡大していきます。

ヤマハグループ(ヤマハ(株)及び国内生産系グループ企業)

環境コスト

ヤマハグループの2009年度の環境設備投資は、前年度と比較して2.26億円減少し、1.86億円となりました。

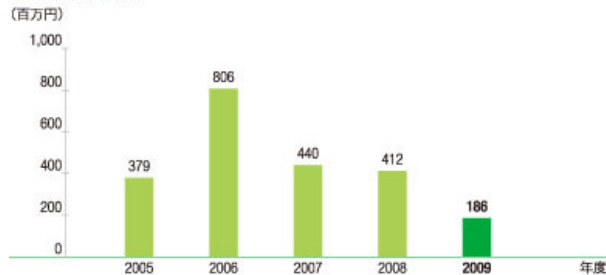
主な設備投資は、工場統合のユーティリティ改修や空調設備の更新です。

内容	設備投資**	費用**
事業エリア内コスト		
公害防止コスト	101.5	396.0
省エネルギー性	55.4	95.2
廃棄物他	24.9	606.4
上・下流コスト	0.0	422.6
管理活動コスト	4.1	625.1
研究開発コスト	-	261.6
社会活動コスト	0.0	48.1
環境損傷コスト	0.0	29.4
計	185.9 (-226.3)	2,485.3 (-41.7)

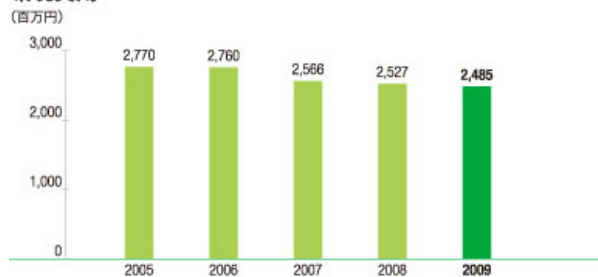
※1 設備投資: 環境保全を目的とした設備投資額です。種々の設備は購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された割合(0.1、0.5、1)を乗じて算出しました。
 ※2 費用: 環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理職が排班し、各社共通で求めた人件費率を乗じて算出しました。経費は、投資と同時以外部への支払い額に割合(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

>>環境コストの表を拡大する

環境設備投資



環境費用



環境効果

1. 環境保全効果

ヤマハグループのCO₂排出量は、掛川工場でのコージェネレーションシステム導入効果や生産量減少により、前年度と比較して0.88万t減少し、7.11万tとなりました。

水使用量については11万m³減少し、155万m³となりました。

また、廃棄物の再資源化などによるゼロエミッション推進により、廃棄物最終埋立処分量は前年度より3t減少し、10tとなりました。化学物質の排出量は30t減少しました。

環境保全効果

内容	単位	2008年度	2009年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	7.99	7.11	0.88
温室効果ガス排出量	万t-CO ₂	1.2	0.8	0.3
水使用量	万m ³	166	155	11
廃棄物最終埋立処分量	t	13	10	3
化学物質 ^{※3} 排出量	t	105	75	30
代替フロンガス排出量	t	0.0	0.0	0.0

※3 化学物質: PRTR法対象物質のうち、ヤマハグループが使用している化学物質を指します。

2. 経済効果

光熱費は前年度と比較して6億8,000万円減少し、23億9,100万円となりました。水道料金は約400万円、下水道料金は約700万円減少し、それぞれ1,600万円、3,900万円となりました。廃棄物処分費用は約9,600万円の節約となり、2億7,500万円となりました。この要因は、一部の事業の譲渡と経済状況の悪化による生産量の減少によるものです。

また、廃棄物の有価物化を推進した結果、売却益は1億6,100万円となり、トータルで9億4,700万円の経済効果になりました。

なお、数値はいずれも帳簿上の実際の数値であり、推計に基づくみなし効果は含まれていません。

経済効果

(単位:百万円)

内容	2008年度	2009年度	節約金額
節約金額合計			786
光熱費	3,070	2,391	679
水道料金	20	16	4
下水道料金	46	39	7
廃棄物処分費用	371	275	96
有価物売却益	256	161	161
経済効果			947

マイナス(-)は増加を表す。

環境パフォーマンスデータ 環境会計 (2) : リゾート施設

<http://www.yamaha.co.jp/about/csr/environment/data/accounting/resort/index.html>

環境パフォーマンスデータ 環境会計 (3) : 海外生産系グループ企業

<http://www.yamaha.co.jp/about/csr/environment/data/accounting/oversea/index.html>

環境コスト

(単位:百万円)

		内容	設備投資 ^{※1}	費用 ^{※2}
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	101.5	395.0
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	55.4	95.2
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	24.9	608.4
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	422.6
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	4.1	625.1
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	261.6
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	48.1
環境損傷コスト		地下水の浄化、SOx賦課金など	0.0	29.4
計			185.9 (-226.3)	2,485.3 (-41.7)

()は前年度比

※1 設備投資:環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備は購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された按分比(0.1、0.5、1)を乗じて算出しました。
 ※2 費用:環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

(環境会計) リゾート施設

リゾート施設

環境コスト

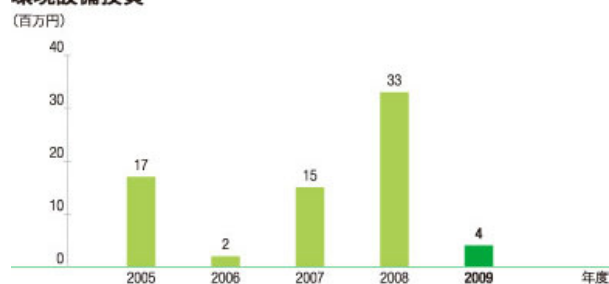
2009年度の環境設備投資は、全体として前年度より2,940万円減少し、390万円となりました。主な設備投資は、散水用配管更新(葛城)や温水ボイラー(つま恋)などです。環境費用の内訳で主なものは、構内の緑化によるものです。

事業エリア内コスト	内容	設備投資*1	
		設備投資*1	費用*2
公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	0.2	18.2
	省エネルギー機	0.4	3.3
	廃棄物	3.3	34.9
上・下流コスト	製品リサイクル、物流改善など	0.0	1.1
管理活動コスト	構内緑化、環境教育など	0.0	101.0
研究開発コスト	環境配慮製品サービスの開発など	0.0	1.0
社会活動コスト	社会貢献など	0.0	0.7
環境損益コスト	地下水の浄化など	0.0	0.2
計		3.9	160.4
		(-29.4)	(-102.9)

*1 設備投資:環境保全を目的とした設備投資費額です。各々の設備は購入額に、当該設備の個人目的のうち「環境保全」が占める割合によって配分された部分(0.1、0.5、1)を乗じて算出しました。
*2 費用:環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者の時計し、各社共通で定められた人件費単価を乗じて算出しました。経費は、投資と同様に外部への支払い額(一部は0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

>>表を拡大する

環境設備投資



環境費用



環境効果

1. 環境保全効果

2009年度のCO₂排出量、水使用量、廃棄物廃棄処分量は前年度と比較してすべて減少し、環境負荷が低減しました。

環境保全効果

内容	単位	2008年度	2009年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.96	0.95	0.01
水使用量	万m ³	57.7	56.6	1.1
廃棄物廃棄処分量	千t	0.13	0.11	0.02

2. 経済効果

2009年度の光熱費は前年度と比較して約6,700万円減少、水道料金は約300万円増加、廃棄物処分費用は約100万円減少となりました。廃棄物の有価物化による売却益30万円と合わせて、トータルで6,540万円の経済効果となりました。

経済効果

(単位:百万円)

内容	2008年度	2009年度	節約金額
節約金額合計			65.2
光熱費	345.2	278.1	67.2
水道料金	84.2	87.2	-3.0
下水道料金	0.0	0.0	—
廃棄物処分費用	23.6	22.6	1.0
有価物売却益	0.5	0.3	0.3
経済効果			65.4

マイナス(-)は増加を表す。

環境コスト

(単位:百万円)

		内容	設備投資 ^{*1}	費用 ^{*2}
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	0.2	18.2
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	0.4	3.3
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	3.3	34.9
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	1.1
管理活動コスト		構内緑化、環境教育など	0.0	101.0
研究開発コスト		環境配慮製品サービスの開発など	0.0	1.0
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	0.7
環境損傷コスト		地下水の浄化など	0.0	0.2
計			3.9 (-29.4)	160.4 (-102.9)

()は前年度比

※1 設備投資:環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備は購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された按分比(0.1、0.5、1)を乗じて算出しました。
 ※2 費用:環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

(環境会計) 海外生産系グループ企業

海外生産系グループ企業

ヤマハグループでは、2004年度から海外生産系グループ企業のうち、インドネシアの2社について環境会計を導入し、さらに2006年度からはインドネシアの他の3社へも拡大しました。現在ではインドネシアのすべての生産系グループ企業に環境会計を導入しています。

集計対象：

- ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア
- ヤマハ・インドネシア
- ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア
- ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア
- ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア

環境コスト

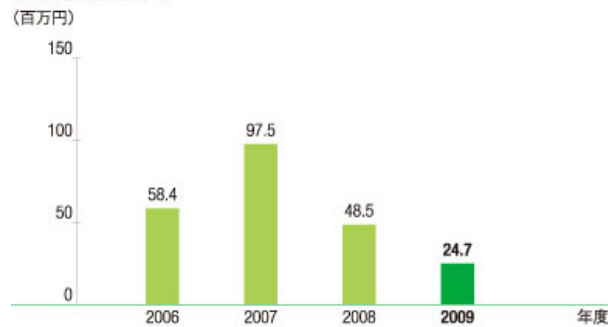
2009年度の環境設備投資は、全体としては2,470万円となりました。主な設備投資は、排水処理施設、集塵機関連、窓の日除け対策などです。環境費用は1億2,360万円でした。

環境コスト		内容		設備投資*1	費用*2
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	16.8	53.8	
	省エネルギー他	漏洩防止、オゾン層保護など	3.3	5.2	
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	4.1	26.0	
上下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.1	7.7	
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	0.3	15.3	
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	0.0	11.2	
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	4.4	
環境操業コスト		地下水の浄化	0.1	0.0	
計			24.7	123.6	
			(-23.7)	(78.5)	

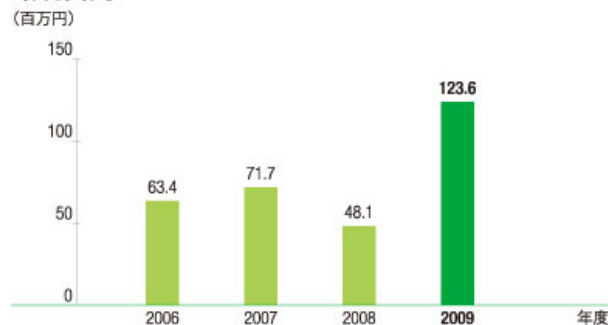
*1 設備投資：環境保全を目的とした設備投資費です。個々の設備は購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合により調整された額を合計 (0.1、0.6、1) を集計して算出しました。
 *2 費用：環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間と各部門の管理費の割合を基に、各社共通で定めた人件費単価を掛けて算出しました。経費は、投資と同様に対象への支払額に配分比 (0.1、0.6、1) を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

>>表を拡大する

環境設備投資



環境費用



環境効果

1. 環境保全効果

2009年度のCO₂排出量は4,200t、水使用量は72,000m³、廃棄物廃棄処分量が170t、それぞれ前年度より減少しています。

環境保全効果

内容	単位	2008年度	2009年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	3.51	3.08	0.42
水使用量	万m ³	33.9	26.8	7.2
廃棄物廃棄処分量	千t	0.72	0.56	0.17

2. 経済効果

2009年度の光熱費は前年度と比較して5,260万円減少、水道料金は120万円増加、下水道料金は70万円増加、廃棄物処分費用は230万円減少となりました。廃棄物の有価物化による売却益1,570万円と合わせて、トータルで6,870万円の経済効果となりました。

経済効果

(単位:百万円)

内容	2008年度	2009年度	節約金額
節約金額合計			53.1
光熱費	357.6	305.0	52.6
水道料金	24.2	25.4	-1.2
下水道料金	6.0	6.7	-0.7
廃棄物処分費用	9.8	7.4	2.3
有価物売却益	19.1	15.7	15.7
経済効果			68.7

※ マイナス(-)は増加を表す。

環境コスト

(単位:百万円)

		内容	設備投資 ^{※1}	費用 ^{※2}
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	16.8	53.8
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	3.3	5.2
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	4.1	26.0
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.1	7.7
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	0.3	15.3
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	0.0	11.2
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	4.4
環境損傷コスト		地下水の浄化	0.1	0.0
計			24.7 (-23.7)	123.6 (75.5)

()は前年度比

※1 設備投資:環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備は購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された按分比(0.1、0.5、1)を乗じて算出しました。
 ※2 費用:環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

(環境データ) ヤマハグループ (1)

ヤマハグループ (ヤマハ (株) 及び国内生産系グループ企業)

CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)

2009年度におけるヤマハグループ国内のCO₂排出量は前年度より0.88万t減少し、7.11万tでした。掛川工場におけるコージェネレーションシステムの導入や燃料転換などの施策及び生産量の減少が要因です。

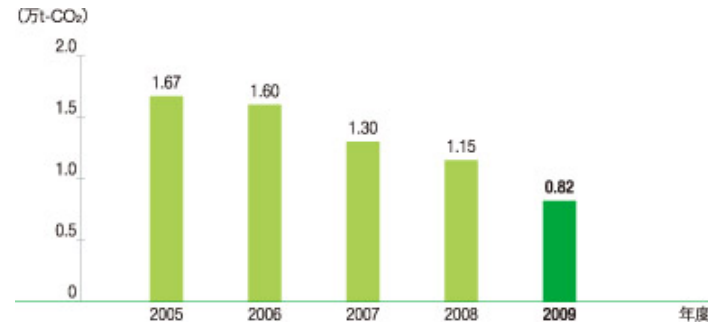
また、CO₂排出量売上高原単位は23.9t-CO₂/億円となり、前年度比6.4%増加しました。これは、売上高減少によるものです。



CO₂以外の温室効果ガス排出量※1

2009年度の温室効果ガス排出量は0.82万tで、前年度より0.33万t減少しました。要因は生産量の減少、処理施設の導入・処理方法変更による排出量削減です。

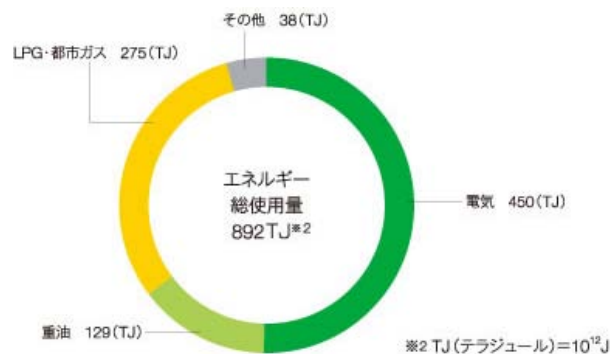
※1 主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類です。



※ 主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類

2009年度エネルギー使用量の内訳

2009年度のエネルギー総使用量は前年度より68TJ減少して892TJとなりました。その中でもっとも多いのが電気で、次にガス、重油となっています。

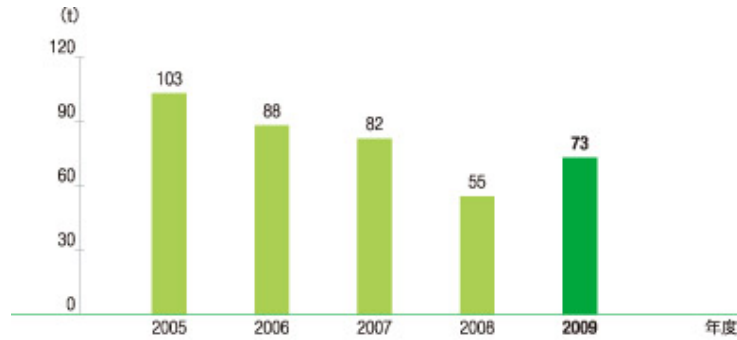


代替フロン使用量

国内のヤマハグループではオゾン層保護に向けて1993年に特定フロン類の全廃を達成しました。その後、金属材料の脱脂洗浄工程で使用されている代替フロン (HCFC類) についても削減を進め、2005年度に全廃を達成しています。

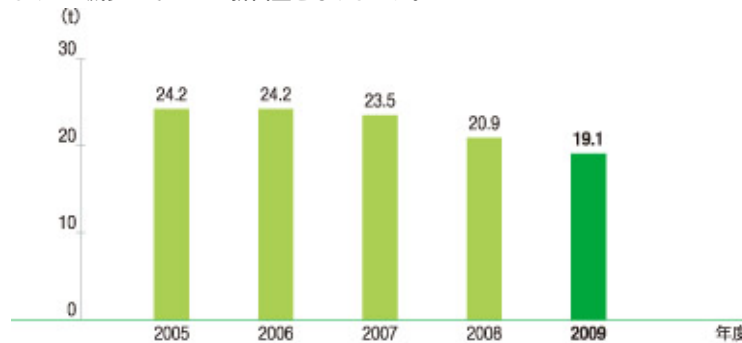
NOx（窒素酸化物）排出量

NOxは重油、コークス、LPGなどの燃焼により発生します。2009年度は前年度より18t増加して73tの排出量となりました。この増加は、掛川工場に導入したコージェネレーションシステム（2009年2月稼働開始）に伴うものです。



SOx（硫黄酸化物）排出量

SOxは主に重油、コークスなどの燃焼によって発生します。燃料中の硫黄含有量に影響されるため、ヤマハグループ国内では低濃度硫黄の燃料を採用しています。2009年度は、前年度より1.8t減少して19.1tの排出量となりました。



PRTR^{※3}法への対応

2009年度におけるPRTR法対象物質の全取扱量は、前年度に比べ13%減少し、779tとなりました。取扱量減少の要因は、生産高の減少です。これに付随して、環境への排出量についても30t減少し、75tとなりましたが、減少分には工程合理化などの排出量削減施策によるものも含まれます。

なお、環境へ排出された75tのうち、塗装工程などから排出されるスチレン、トルエン、キシレンが約75%を占めており、これらを含むVOC排出削減活動に継続的に取り組んでいます。

※3 PRTR：Pollutant Release and Transfer Register（環境汚染物質排出・移動登録）の略
PRTR法は「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」の略称です。

PRTR法対象物質 環境への排出量



種別	取付番号	物質名	取引量の合計	製造への排出量					移動量		その他 消費・ 製品等
				大気 排出量	水質 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水溝 埋立量	廃棄物 埋立量		
1	177	スチレン	559.5	28.2	0.0	0.0	0.0	0.0	3.0	528.3	
2	320	メタクリル酸メチル	125.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	124.6	
3	227	トルエン	22.3	17.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	4.0	
4	283	ふっ化水素及びその水溶性塩	14.9	0.3	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	13.5	
5	172	N,N-ジメチルホルムアミド	12.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.9	9.0	
6	145	ジクロロメタン	12.7	12.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	
7	83	キシレン	9.8	8.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	0.4	
8	40	エチルベンゼン	5.7	5.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	
9	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	4.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.1	
10	232	ニッケル化合物	2.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7	0.8	
11	231	ニッケル	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7	
12	270	フタル酸ジ-n-ブチル	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	0.5	
13	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	0.9	
14	84	錫及びその水溶性化合物	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2	
15	66	クロム及び3価クロム化合物	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8	0.0	
16	108	無機シアン化合物 (亜塩化シアン排出を除く)	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8	
17	8	アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	
18	89	6価クロム化合物	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	
19	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.3	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	
20	273	フタル酸n-ブチルベンジル	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	
21	310	ホルムアルデヒド	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	
22	304	ほう素及びその化合物	0.2	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	
23	266	フェノール	0.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	
24	198	ヘキサメチレンジアミン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	
25	28	ビスフェノールA	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	
26	242	ノニルフェノール	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	
		合計	778.6	73.8	1.2	0.0	0.0	0.0	12.3	691.3	

※ 第1種指定化学物質(354種)の取引量(値0.1以上の物質)について記載しています。
 ※ 取付番号により合計値の一部は一致しない場合があります。

>>表を拡大する

VOC (揮発性有機化合物) 大気排出量

ヤマハグループは、製品の塗装や接着工程などで生じる揮発性有機化合物 (VOC) の排出削減に取り組んでいます。VOCは大気汚染となる光化学オキシダントや浮遊粒子状物質 (SPM) の発生原因の一つと考えられており、トルエン、キシレン、酢酸エチルなど多種多様な物質が含まれます。

2006年度より、ヤマハグループにおけるVOC排出削減ワーキンググループを発足し、各事業所におけるVOCの使用、排出状況の調査、削減施策の検討を行っています。2010年度までに2000年度比で30%削減の目標に向け、各所で取り組みを進めていますが、2009年度は生産高減少の影響により、VOCの排出量も前年度比で25%近く減少する結果となりました(2000年度比では58%減少)。



ヤマハグループPRTR結果(2009年度:国内)

(単位:t)

第1種指定化学物質				環境への排出量				移動量		その他
順位	政令番号	物質名	取扱量の合計	大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	消費・ 製品等
1	177	スチレン	559.5	28.2	0.0	0.0	0.0	0.0	3.0	528.3
2	320	メタクリル酸メチル	125.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	124.6
3	227	トルエン	22.3	17.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	4.0
4	283	ふっ化水素及びその水溶性塩	14.9	0.3	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	13.5
5	172	N,N-ジメチルホルムアミド	12.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.9	9.0
6	145	ジクロロメタン	12.7	12.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
7	63	キシレン	9.6	8.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	0.4
8	40	エチルベンゼン	5.7	5.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
9	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	4.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.1
10	232	ニッケル化合物	2.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7	0.8
11	231	ニッケル	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7
12	270	フタル酸ジ-n-ブチル	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	0.5
13	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	0.9
14	64	銀及びその水溶性化合物	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
15	68	クロム及び3価クロム化合物	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8	0.0
16	108	無機シアン化合物 (錯塩及びシアン酸塩を除く)	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8
17	9	アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
18	69	6価クロム化合物	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4
19	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.3	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
20	273	フタル酸n-ブチル=ベンジル	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0
21	310	ホルムアルデヒド	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
22	304	ほう素及びその化合物	0.2	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
23	266	フェノール	0.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
24	198	ヘキサメチレンテトラミン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
25	29	ビスフェノールA	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
26	242	ノニルフェノール	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
		合計	778.6	73.8	1.2	0.0	0.0	0.0	12.3	691.3

※ 第1種指定化学物質(354種)の取り扱い量0.1t以上の物質について記載しています。
四捨五入により合計値の一部は一致しない場合があります。

(環境データ) ヤマハグループ (2)

ヤマハグループ (ヤマハ (株) 及び国内生産系グループ企業)

廃棄物発生量※1・埋立率

2009年度におけるヤマハグループ国内での廃棄物発生量は14.4千tとなり、前年度比で3.9千t減少しました。

埋立率については、ヤマハ (株) 及び全国生産系関連会社でゼロエミッション※2を維持し、全体では0.07%となり、前年度と同率となりました。

※1 ここでの廃棄物発生量には、産業廃棄物、一般廃棄物 (行政委託を除く)、有価物を含みます

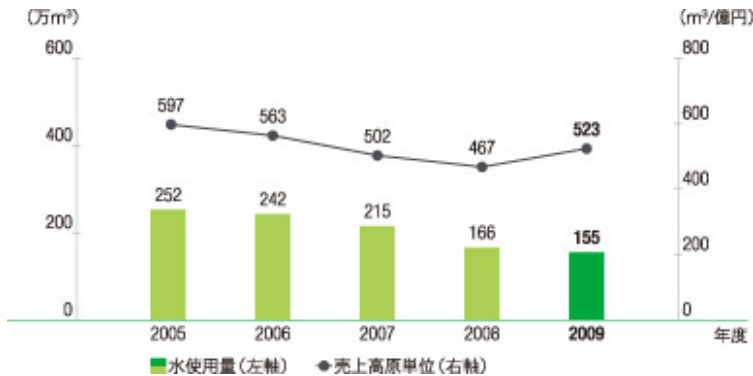
※2 ゼロエミッション：ヤマハグループでは「廃棄物の最終埋立処分量を発生量の1%以下とする」と定義しています



水使用量

2009年度におけるヤマハグループ国内の水資源の使用量は、155万m³で、前年度比6.4%の削減となりました。

要因は生産量の減少、及び各工場での節水対策や管理方法の徹底によるものです。



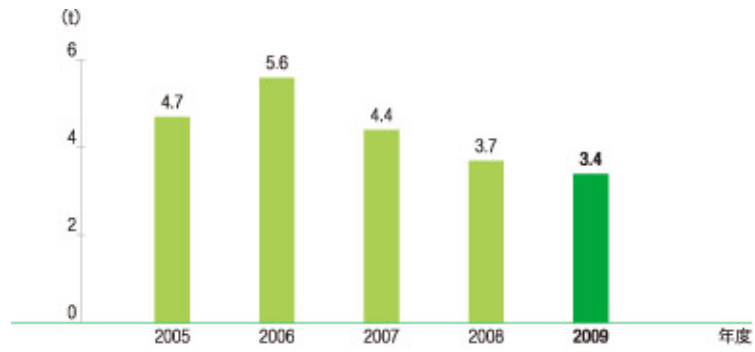
容器包装使用量

2009年度のヤマハ (株) の国内における容器包装材使用量は2,946tで、前年度比408t減少しました。



BOD排出量

公共用水域へ排出される水のBOD排出量は前年度比で0.3t減少し、3.4tとなりました。

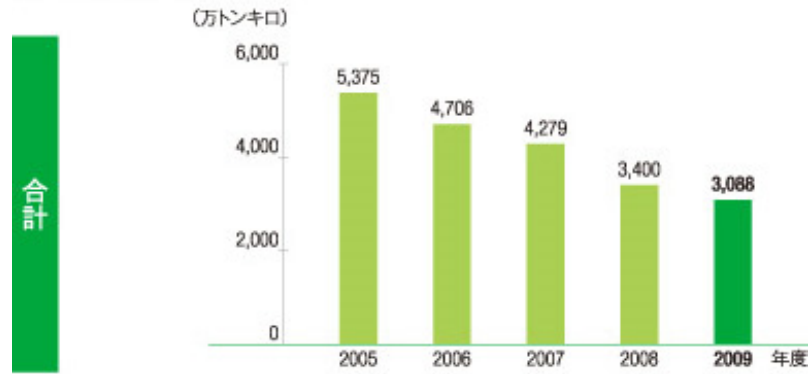


物流CO₂排出量

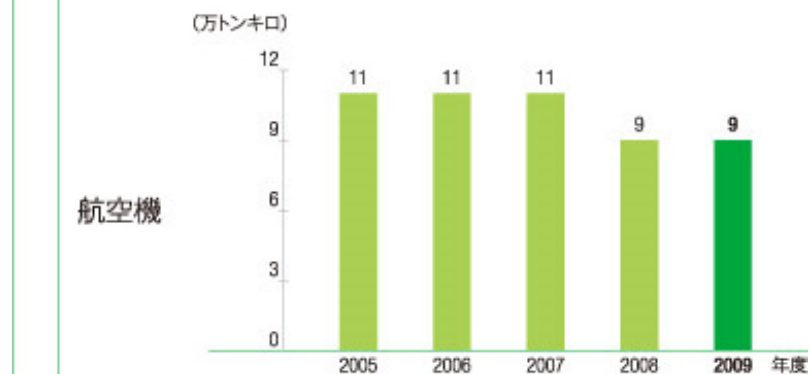
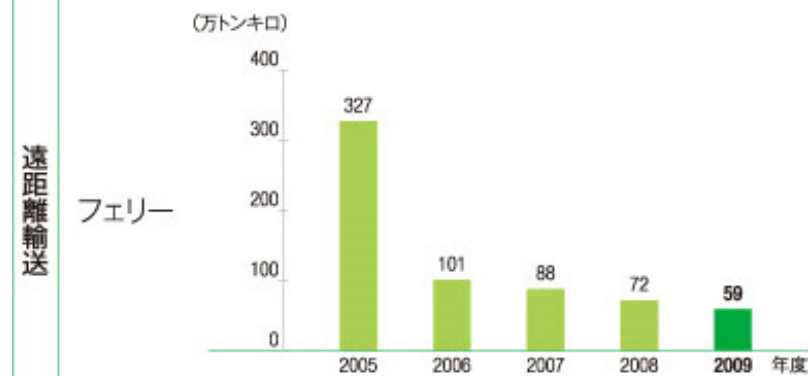
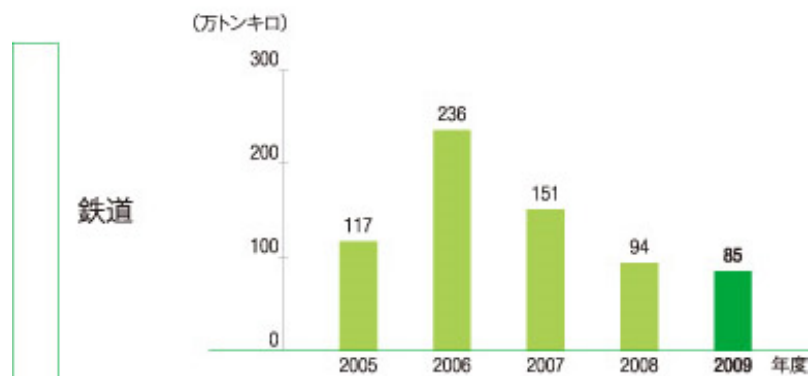
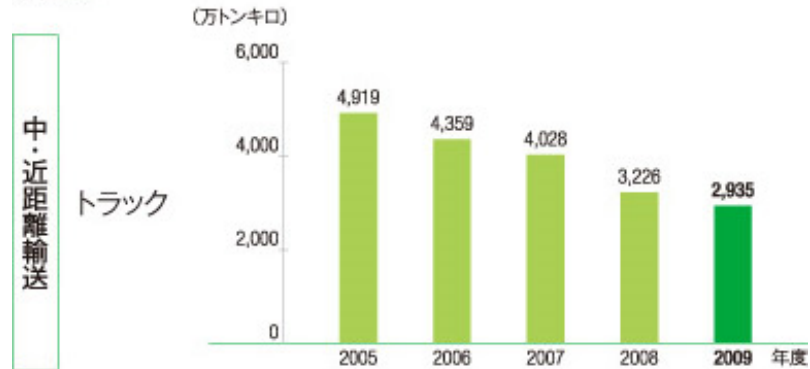
2009年度におけるヤマハグループ国内の総輸送量は、前年度比で9%減少し、3,088万トンキロ (t×km) となりました。

また、CO₂排出量については前年度比で9%減少し、4,912t-CO₂となりました。

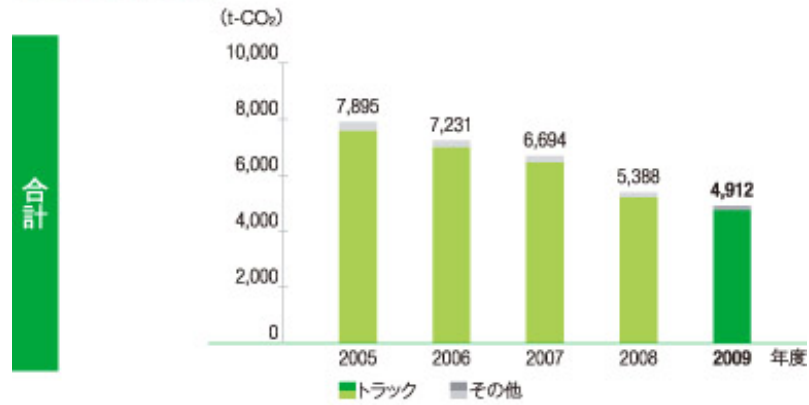
物流総輸送量



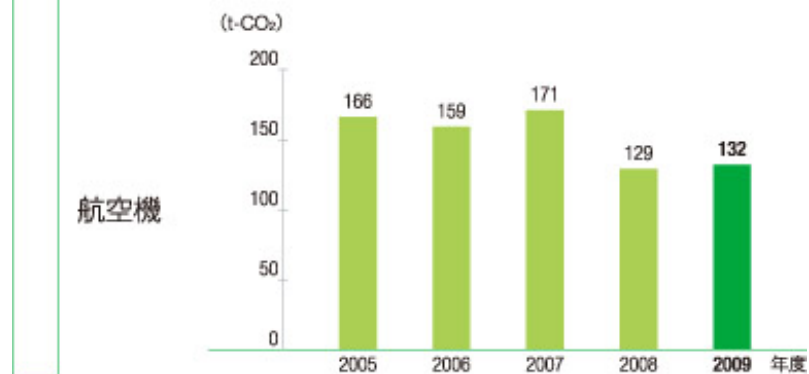
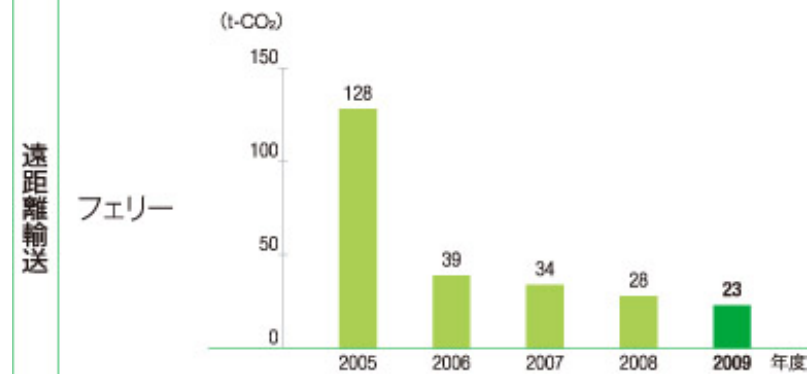
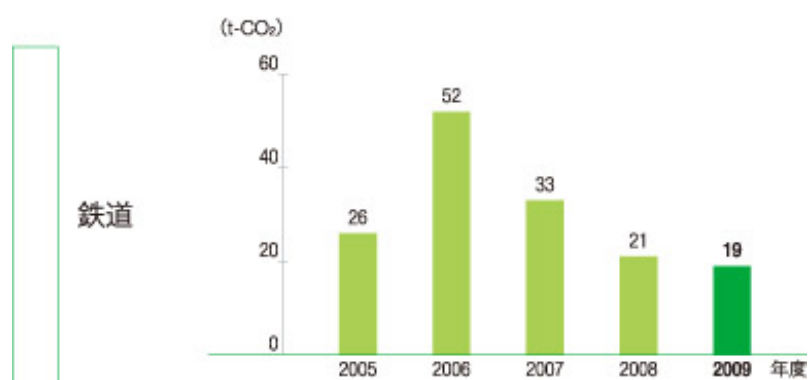
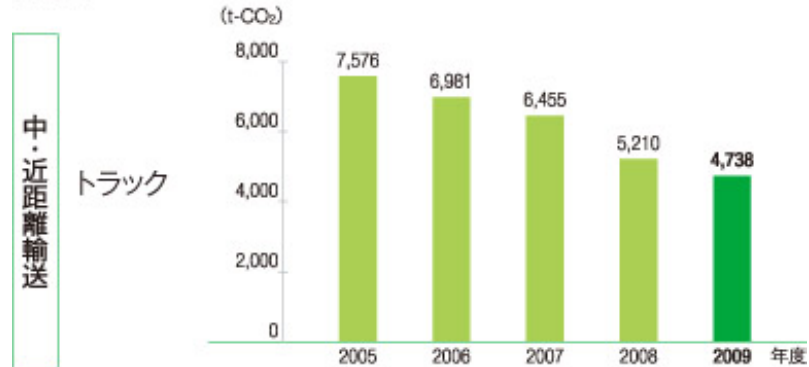
(内訳)



物流CO₂排出量



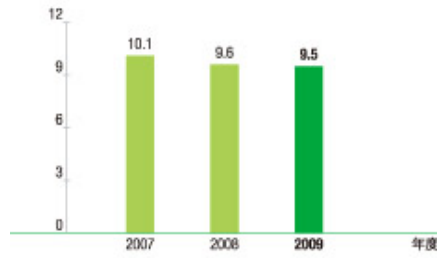
(内訳)



(環境データ) リゾート施設

リゾート施設

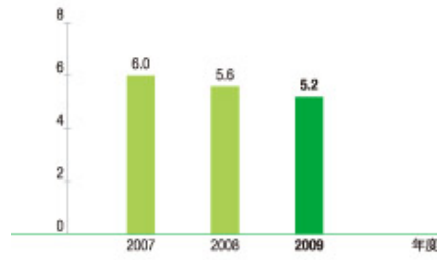
CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)
(千t-CO₂)



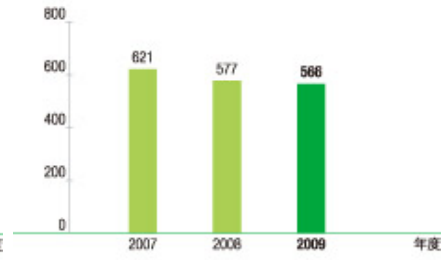
NOx排出量
(t)



SOx排出量
(t)



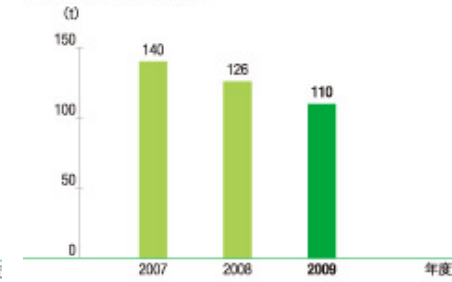
水使用量
(千m³)



廃棄物発生量
(t)



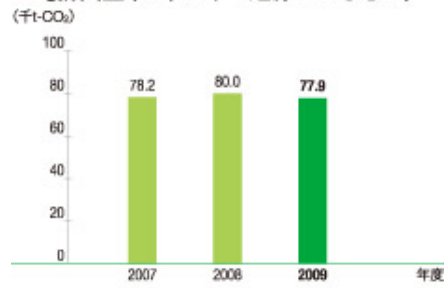
廃棄物廃棄処分量
(t)



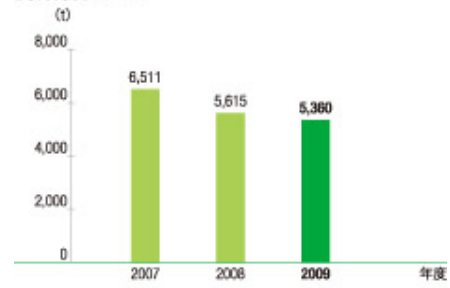
(環境データ) 海外生産系グループ企業

海外生産系グループ企業

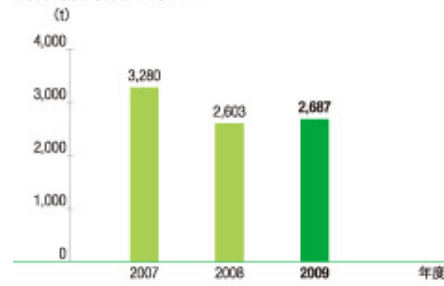
CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



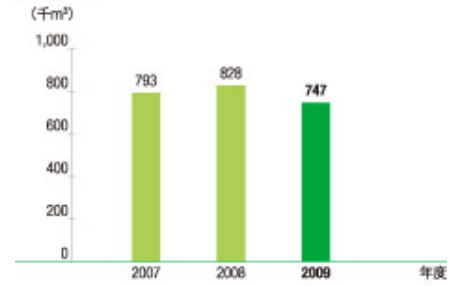
廃棄物発生量



廃棄物廃棄処分量



水使用量



(サイト別データ) 国内生産系 (1)

本社地区

(株) ヤマハファシリティマネジメント、(株) ヤマハメディアワークス、(株) ヤマハトラベルサービス、(株) ヤマハアイワークス、労働組合などを含む

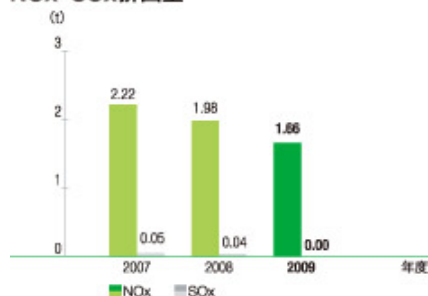
事業内容 グランドピアノの製造・販売、AV機器、情報通信機器、電子機器、弦打楽器、PA機器、防音室の開発・設計・販売並びに本社機能
所在地 静岡県浜松市
従業員数 2,783人
敷地面積 225,600m²

<主な環境データ>

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



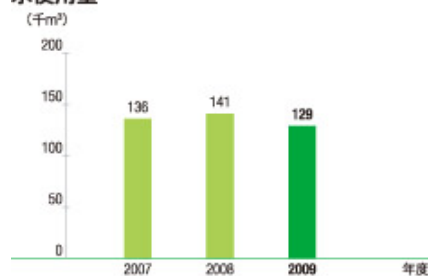
NOx・SOx排出量



廃棄物発生量・埋立率



水使用量



BOD(生物化学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量



PRTR結果(2009年度)

物質番号	第1種指定化学物質	排出量の合計	環境への排出量				移転量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移転量	廃棄物 移転量	
177	スチレン	13.5	6.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	7.5
227	トルエン	1.8	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
63	キシレン	1.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	2.3	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	1.3
	合計	18.6	9.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	8.9

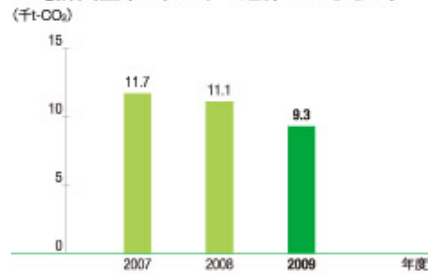
>>表を拡大する

豊岡工場

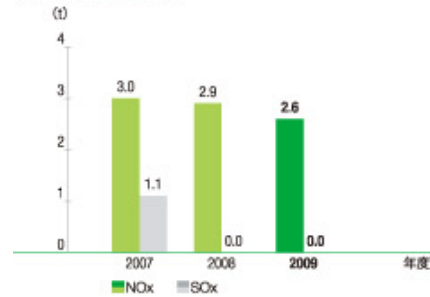
事業内容 管楽器・教育楽器・弦打楽器の開発・設計・製造・営業、設備音響機器・電子楽器の製造、半導体の開発・設計・営業及び電子部品・素材の研究・開発
所在地 静岡県磐田市
従業員数 1,782人
敷地面積 184,197m²

<主な環境データ>

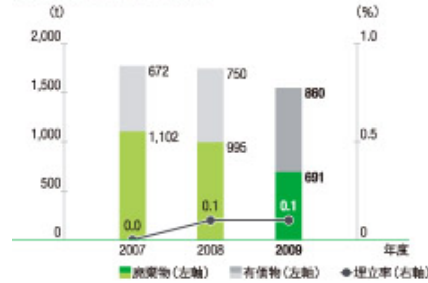
CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



NOx・SOx排出量



廃棄物発生量・埋立率



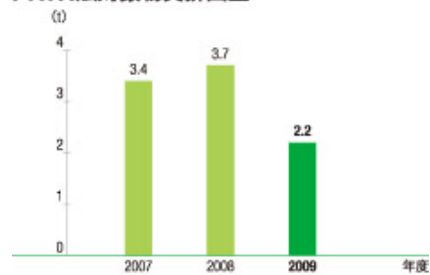
水使用量



BOD(生物化学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量



PRTR結果(2009年度)

報告番号	第1種指定化学物質	取組量の合計	環境への排出量					その他	
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 排出量	廃棄物 埋立量	消費・ 製品等
63	キシレン	1.2	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.1
	その他	6.6	1.2	0.1	0.0	0.0	0.0	1.3	3.9
	合計	7.7	2.1	0.1	0.0	0.0	0.0	1.6	4.0

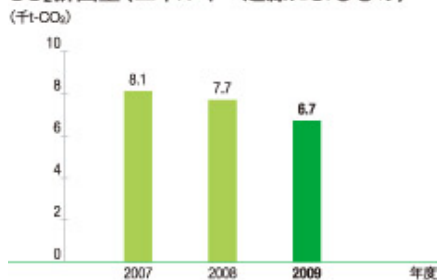
>>表を拡大する

掛川工場（磐田工場および山梨工芸（株）含む）

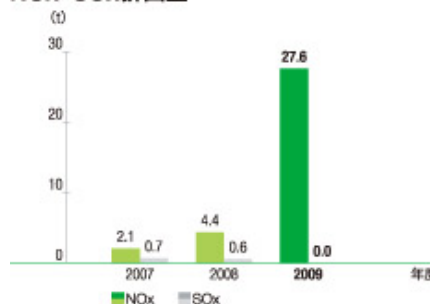
事業内容 アコースティックピアノ、ハイブリッドピアノ、電子型ピアノの製造・販売、ピアノフレームの製造、楽器用木製部品の製造
 所在地 掛川工場：静岡県掛川市、磐田工場：静岡県磐田市
 従業員数 1,023人（掛川工場：895人、磐田工場：62人、山梨工芸（株）：66人）
 敷地面積 掛川工場：222,410m²、磐田工場：47,855m²

<主な環境データ（掛川工場）>

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



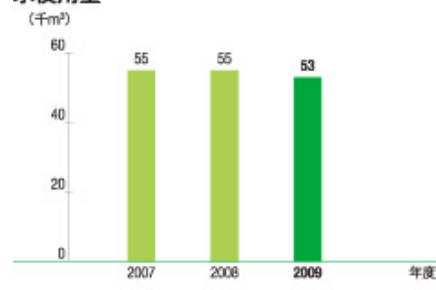
NOx・SOx排出量



廃棄物発生量・埋立率



水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量



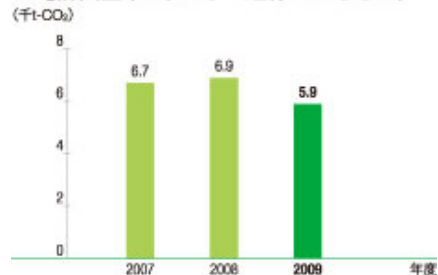
PRTR結果 (2009年度)

国中番号	第1種指定化学物質	排出量の合計	国境への排出量				移動量		その他
			大阪府	兵庫県	土庫	他府県内	下流国	国境外	
177	スチレン	71.5	12.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8	58.3
227	トルエン	5.8	5.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	4.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.1
232	ニッケル化合物	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.5	0.0
63	キシレン	1.3	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
231	ニッケル	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
270	フタル酸ジエチル	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.4
	その他	1.6	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9
	合計	88.0	20.1	0.0	0.0	0.0	0.0	3.1	64.8

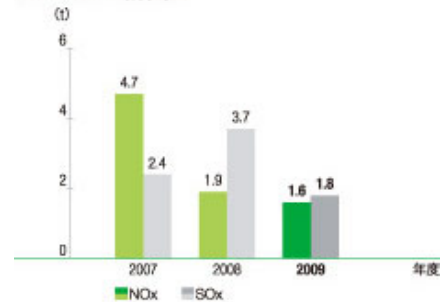
>>表を拡大する

<主な環境データ (磐田工場) >

CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)



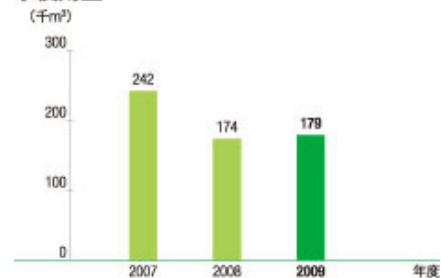
NOx・SOx排出量



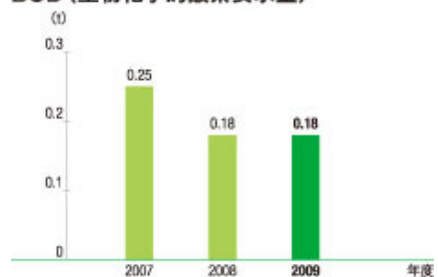
廃棄物発生量・埋立率



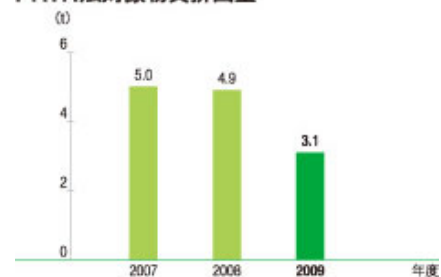
水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量

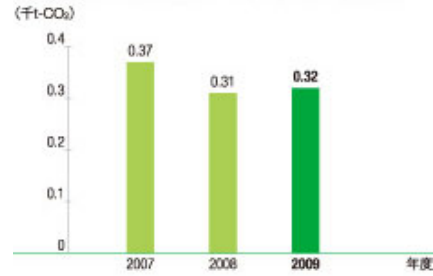


報告番号	第1種指定化学物質	取組量の合計	環境への排出量				移動量			その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業場内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	消費・ 製造等	
177	スチレン	2.1	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.4
227	トルエン	1.9	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	0.7	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
	合計	4.7	3.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.6

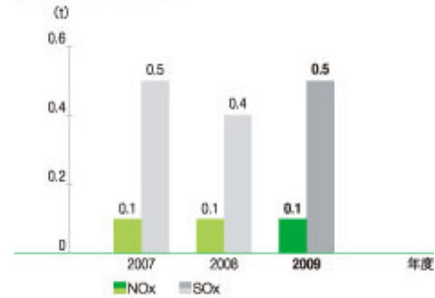
>>表を拡大する

<主な環境データ (山梨工芸 (株)) >

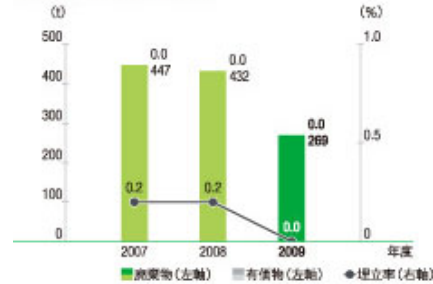
CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)



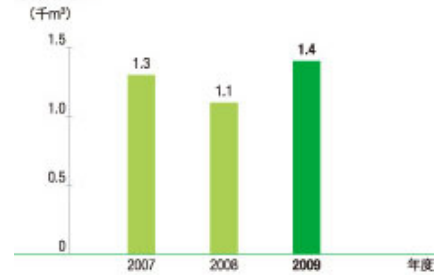
NOx・SOx排出量



廃棄物発生量・埋立率



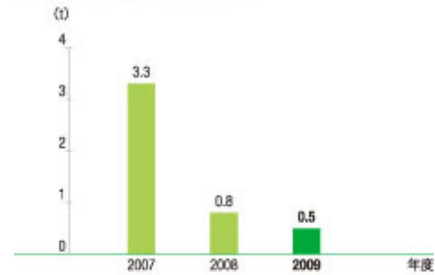
水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)

公共用水域へのBODの排出はありません。

PRTR法対象物質排出量



報告番号	第1種指定化学物質	取組量の合計	環境への排出量				移動量			その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業場内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	消費・ 製造等	
177	スチレン	1.3	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
	その他	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	1.4	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0

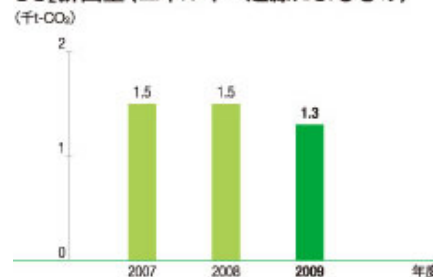
>>表を拡大する

埼玉工場

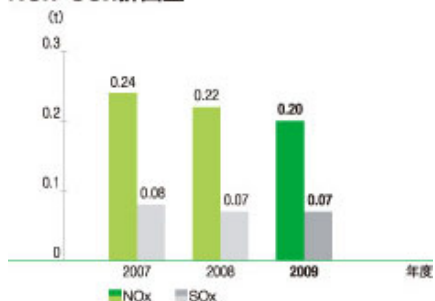
事業内容 金管楽器製品及び金管楽器、木管楽器のノックダウンパーツの製造
 所在地 埼玉県ふじみ野市
 従業員数 224人
 敷地面積 18,602m²

<主な環境データ>

CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)



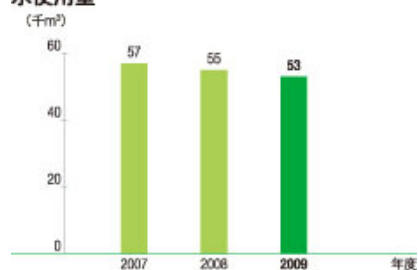
NOx・SOx排出量



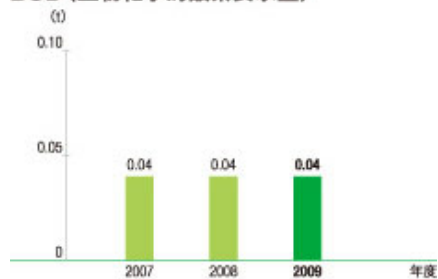
廃棄物発生量・埋立率



水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR結果 (2009年度)

PRTR法における届出はありません。

埼玉県生活環境保全条例 (特定化学物質の排出量-0.5t)

(単位: t)

品目番号	物質名	取引量	
61	硫酸(三酸化硫黄を含む)	21.1	生活環境保全条例施行規則表第21で定める物質
7	塩化水素(塩酸を含む)	3.2	生活環境保全条例施行規則表第21で定める物質
25	硝酸	1.0	生活環境保全条例施行規則表第21で定める物質
	合計	25.2	

>>表を拡大する

PRTR結果(2009年度)

(単位:t)

政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	消費・ 製品等
177	スチレン	13.5	6.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	7.5
227	トルエン	1.8	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
63	キシレン	1.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	2.3	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	1.3
	合計	18.6	9.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	8.9

PRTR結果(2009年度)

(単位:t)

政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移動量	厨菜物 移動量	消費・ 製品等
63	キシレン	1.2	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.1
	その他	6.6	1.2	0.1	0.0	0.0	0.0	1.3	3.9
	合計	7.7	2.1	0.1	0.0	0.0	0.0	1.6	4.0

PRTR結果(2009年度)

(単位:t)

政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	
177	スチレン	71.5	12.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8	58.3
227	トルエン	5.8	5.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	4.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.1
232	ニッケル化合物	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.5	0.0
63	キシレン	1.3	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
231	ニッケル	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
270	フタル酸ジ-n-ブチル	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.4
	その他	1.6	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9
	合計	88.0	20.1	0.0	0.0	0.0	0.0	3.1	64.8

PRTR結果(2009年度)

(単位:t)

政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	
177	スチレン	2.1	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.4
227	トルエン	1.9	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	0.7	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
	合計	4.7	3.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.6

PRTR結果(2009年度)

(単位:t)

政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	消費・ 製品等
177	スチレン	1.3	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
	その他	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	1.4	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0

PRTR結果 (2009年度)

PRTR法における届出はありません。

埼玉県生活環境保全条例 (特定化学物質届出対象取引量=0.5t)

(単位:t)

政令番号	物質名	取引量	
61	硫酸(三酸化硫黄を含む)	21.1	生活環境保全条例施行規則別表第21で定める物質
7	塩化水素(塩酸を含む)	3.2	生活環境保全条例施行規則別表第21で定める物質
25	硝酸	1.0	生活環境保全条例施行規則別表第21で定める物質
	合計	25.2	

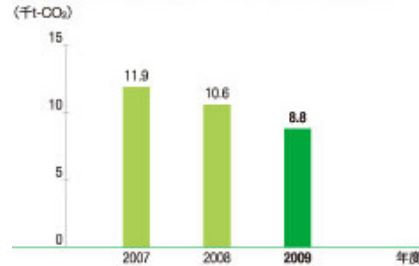
(サイト別データ) 国内生産系 (2)

ヤマハファイナテック (株) (ヤマハ (株) 木材技術グループなどを含む)

事業内容 自動車用内装部品製造、FA機器、金型、マグネシウム及びプラスチック部品製造、ゴルフ用品の開発、ヤマハ全体に関連する生産技術を中心とした事業活動
 所在地 静岡県浜松市
 従業員数 879人
 敷地面積 182,829m²

<主な環境データ>

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



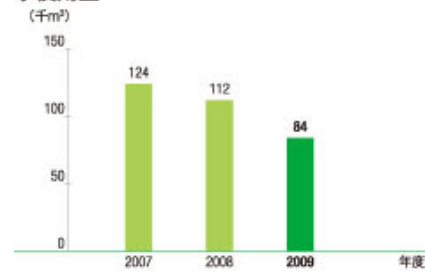
NOx・SOx排出量



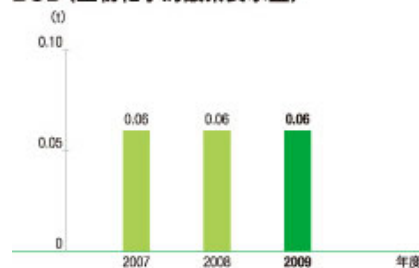
廃棄物発生量・埋立率



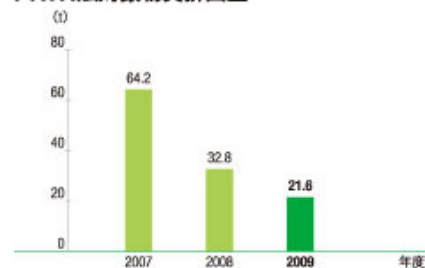
水使用量



BOD(生物学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量



PRTR結果(2009年度)

政令番号	第1種指定化学物質	排出量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水質 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水処理 移動量	廃棄物 移動量	
177	スチレン	147.1	8.9	0.0	0.0	0.0	0.0	140.2	
227	トルエン	10.6	6.1	0.0	0.0	0.0	0.6	3.9	
63	キシレン	5.2	4.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	
40	エチルベンゼン	3.8	3.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	
	合計	166.7	21.6	0.0	0.0	0.0	0.6	144.5	

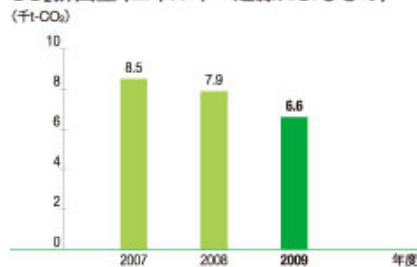
>>表を拡大する

ヤマハリビングテック (株) (ヤマハリビングプロダクツ (株) 含む)

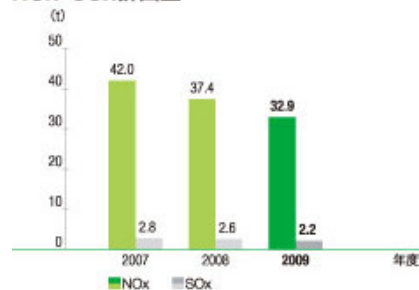
事業内容 住宅設備機器の開発・製造・販売
 所在地 静岡県浜松市
 従業員数 880人
 敷地面積 111,200m²

<主な環境データ>

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



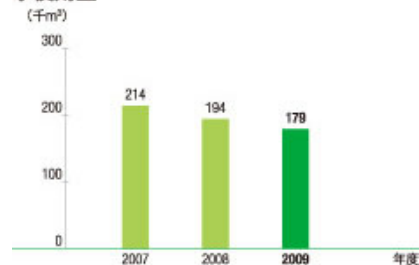
NOx・SOx排出量



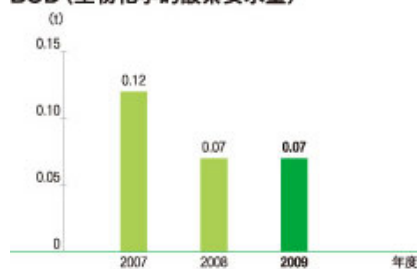
廃棄物発生量・埋立率



水使用量



BOD(生物化学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量



PRTR結果(2009年度)

報告番号	第1種指定化学物質	取組量の合計	環境への排出量				移動量		その他 消費・処分等
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業場内 埋立量	下水処理 場搬出量	廃棄物 搬出量	
177	スチレン	323.3	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	2.1	319.6
320	メタクリル酸メチル	124.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	123.6
145	ジクロロメタン	12.7	12.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
	合計	480.9	14.4	0.0	0.0	0.0	0.0	2.6	443.9

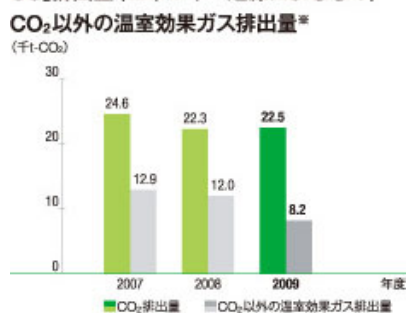
>>表を拡大する

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)

事業内容 半導体特定用途向LSIの製造
 所在地 鹿児島県始良郡
 従業員数 483人
 敷地面積 56,000m²

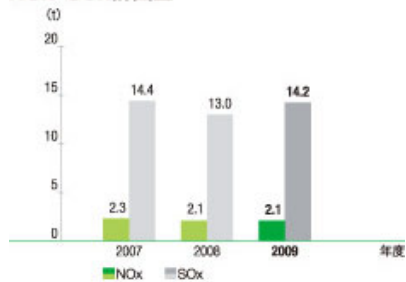
<主な環境データ>

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



※ 主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類

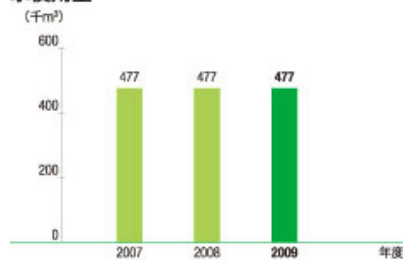
NOx・SOx排出量



廃棄物発生量・埋立率



水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量



PRTR結果 (2009年度)

政令番号	第1種指定化学物質	排出量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水質 排出量	土壌 排出量	事業場内 埋立量	下水処理 移動量	廃棄物 移動量	
283	ふっ化水素及びその水溶性塩	14.2	0.3	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	12.8
172	N,N-ジメチルホルムアミド	12.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.9	9.0
	合計	27.1	0.3	1.1	0.0	0.0	0.0	3.9	21.8

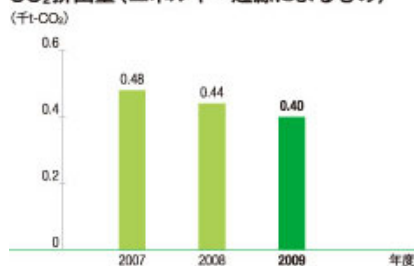
>>表を拡大する

ディーエス株式会社

事業内容 プリント基板製品並びに音響・映像・楽器関連機器及び情報通信機器製品の製造
 所在地 静岡県袋井市
 従業員数 149人
 敷地面積 8,900m²

<主な環境データ>

CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)



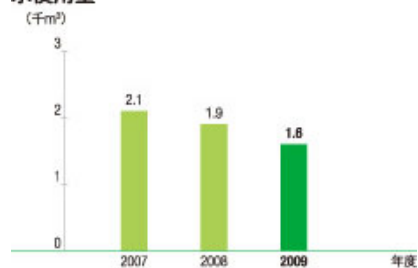
NOx・SOx排出量

NOx・SOxの排出はありません。

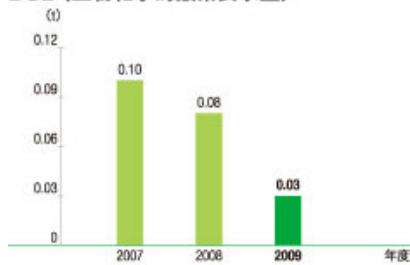
廃棄物発生量・埋立率



水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR結果 (2009年度)

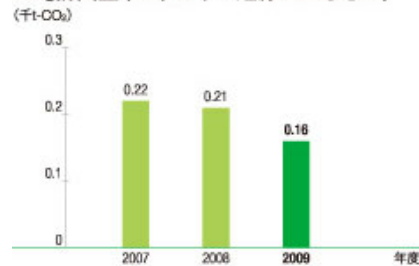
PRTR法における届出はありません。

(株) ヤマハミュージックウインズ

事業内容 管楽器部品加工、組立、梱包、出荷
所在地 静岡県磐田市
従業員数 154人
敷地面積 4,742m²

<主な環境データ>

CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)



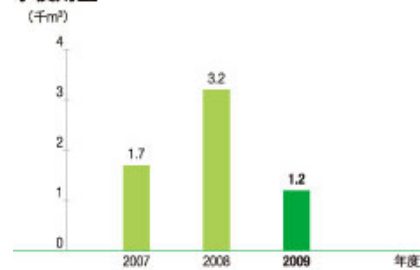
NOx・SOx排出量

NOx・SOxの排出はありません。

廃棄物発生量・埋立率



水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)

公共用水域へのBODの排出はありません。

PRTR結果 (2009年度)

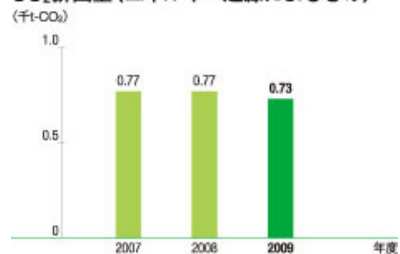
PRTR法における届出はありません。

(株) ヤマハミュージッククラフト

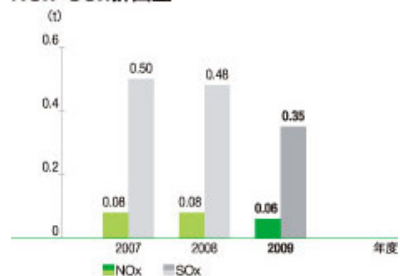
事業内容 弦打楽器の製造
所在地 静岡県浜松市
従業員数 104人
敷地面積 14,474m²

<主な環境データ>

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



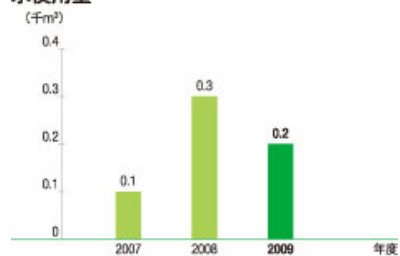
NOx・SOx排出量



廃棄物発生量・埋立率



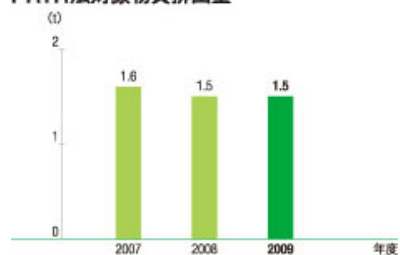
水使用量



BOD(生物化学的酸素要求量)

公共用水域へのBODの排出はありません。

PRTR法対象物質排出量



PRTR結果(2009年度)

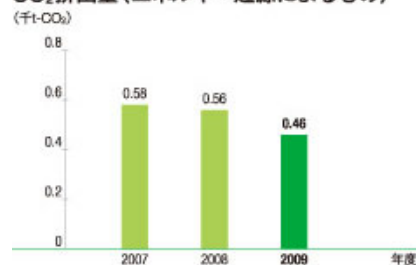
PRTR法における届出はありません。

桜庭木材株式会社

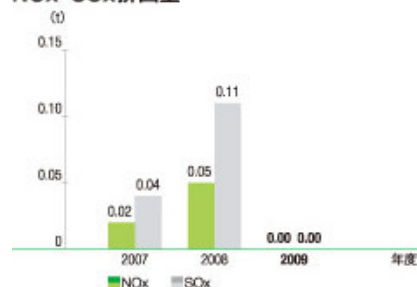
事業内容 楽器部品と木製品の製造
 所在地 秋田県北秋田市
 従業員数 55人
 敷地面積 52,854m²

<主な環境データ>

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



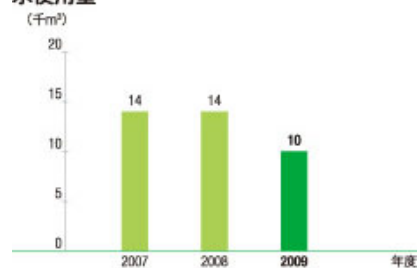
NOx・SOx排出量



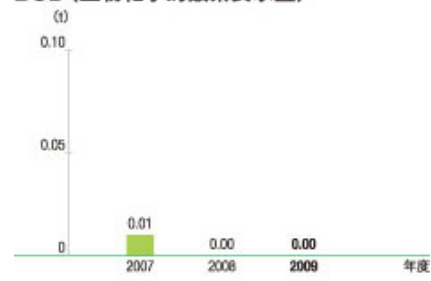
廃棄物発生量・埋立率



水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR結果 (2009年度)

PRTR法における届出はありません。

PRTR結果(2009年度)

(単位:t)

政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	消費・ 製品等
177	スチレン	147.1	6.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	140.2
227	トルエン	10.5	6.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	3.9
63	キシレン	5.2	4.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
40	エチルベンゼン	3.8	3.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
	合計	166.7	21.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	144.5

PRTR結果(2009年度)

(単位:t)

政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	
177	スチレン	323.3	1.6	0.0	0.0	0.0	0.0	2.1	319.6
320	メタクリル酸メチル	124.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	123.6
145	ジクロロメタン	12.7	12.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
	合計	460.9	14.4	0.0	0.0	0.0	0.0	2.6	443.9

PRTR結果(2009年度)

(単位:t)

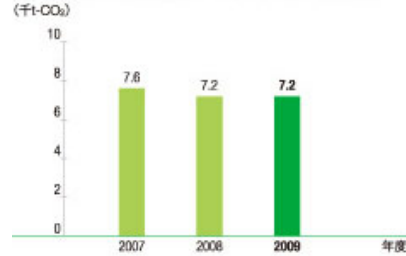
政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	消費・ 製品等
283	ふっ化水素及びその水溶性塩	14.2	0.3	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	12.8
172	N,N-ジメチルホルムアミド	12.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.9	9.0
	合計	27.1	0.3	1.1	0.0	0.0	0.0	3.9	21.8

(サイト別データ) リゾート施設

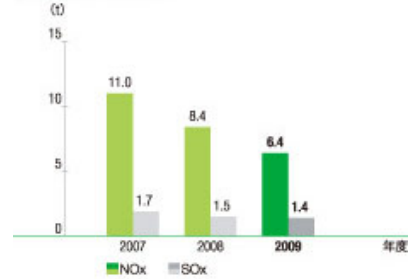
(株) つま恋

事業内容 宿泊施設、レストラン、レクリエーション施設などの経営
 所在地 静岡県掛川市
 従業員数 360人
 敷地面積 1,290,000m²

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



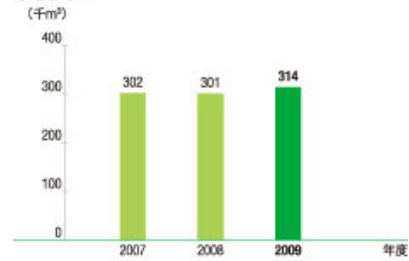
NOx・SOx排出量



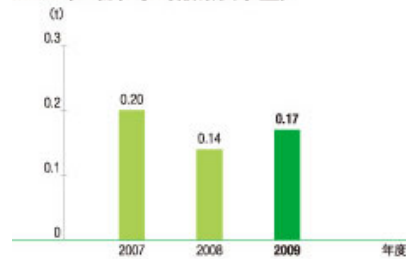
廃棄物発生量



水使用量



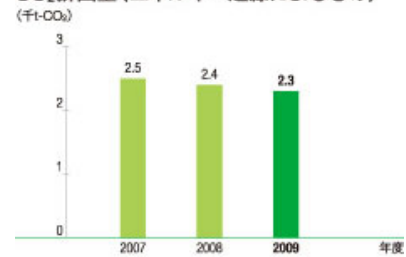
BOD(生物化学的酸素要求量)



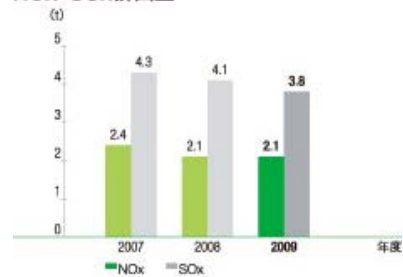
(株) 葛城

事業内容 宿泊施設、レストラン、ゴルフ場などの経営
 所在地 静岡県袋井市
 従業員数 230人
 敷地面積 1,380,000m²

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



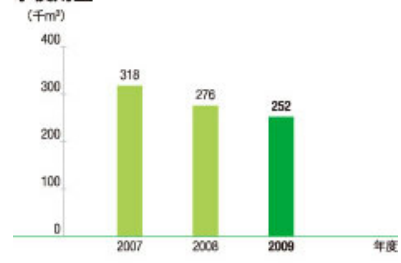
NOx・SOx排出量



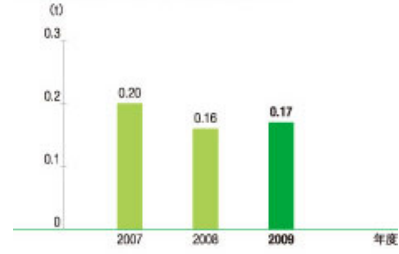
廃棄物発生量・埋立率



水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



(サイト別データ) 営業・海外

主要営業系事業所

サイト名	単位	東京事業所	大阪事業所	名古屋事業所
所在地		東京都港区	大阪府中央区	愛知県名古屋市中区
事業内容		楽器営業、半導体営業、ゴルフ営業、教育システム、音楽普及、保険の各事業など	楽器営業、半導体営業、ゴルフ営業、教育システム、AV機器営業、書内訪問、保険、リースの各事業など	楽器営業、教育システム、AV機器営業、書内訪問、音楽普及の各事業など
従業員数	人	713	198	120
敷地面積	m ²	6,664	2,195	500
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.05	0.01	0.03
廃棄物発生量	t	39	3	6
水使用量	万m ³	0.9	—	0.3

海外生産系グループ企業

サイト名	単位	台湾ヤマハ*	天津ヤマハ
所在地		台湾	中国
事業内容		ピアノ、ピアノ部品の製造	電子楽器の製造
従業員数	人	100	1,460
敷地面積	m ²	87,567	30,729
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.1	1.5
廃棄物発生量	t	172	97
水使用量	万m ³	1.2	9.1

* 2009年度上期で生産終了

サイト名	単位	青山ヤマハ	ヤマハ電子蘇州	杭州ヤマハ
所在地		中国	中国	中国
事業内容		ピアノ部品の製造、管楽器の製造	AV製品、部品の製造	ピアノ・ピアノパーツ、ギター等の製造
従業員数	人	389	1,020	1,970
敷地面積	m ²	43,000	120,000	150,000
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.6	0.3	1.8
廃棄物発生量	t	369	66	1511
水使用量	万m ³	6.1	2.8	21.9

サイト名	単位	ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア	ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア	ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア
所在地		インドネシア	インドネシア	インドネシア
事業内容		管楽器、ピアノ [※] 、リコーダーなどの製造・販売	ギター、ドラムなどの製造	電子楽器の製造、PA機器の製造
従業員数	人	995	2,205	3,822
敷地面積	m ²	58,500	22,500	120,000
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.5	0.5	1.5
廃棄物発生量	t	198	1,995	255
水使用量	万m ³	8.7	5.6	7.5

サイト名	単位	ヤマハ・インドネシア	ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア	ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア
所在地		インドネシア	インドネシア	マレーシア
事業内容		ピアノの製造	AV製品 (スピーカー) の製造	AV製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
従業員数	人	841	765	1,100
敷地面積	m ²	19,542	50,000	106,610
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.4	0.2	0.4
廃棄物発生量	t	606	8.4	5.3
水使用量	万m ³	2.7	2.3	6.9

>> 表を拡大する

主要営業系事業所

サイト名	単位	東京事業所	大阪事業所	名古屋事業所
所在地		東京都港区	大阪府中央区	愛知県名古屋市
事業内容		楽器営業、半導体営業、ゴルフ営業、教育システム、音楽普及、保険の各事業など	楽器営業、半導体営業、ゴルフ営業、教育システム、AV機器営業、室内防音、保険、リースの各事業など	楽器営業、教育システム、AV機器営業、室内防音、音楽普及の各事業など
従業員数	人	713	198	120
敷地面積	m ²	6,664	2,195	600
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.05	0.01	0.03
廃棄物発生量	t	39	3	6
水使用量	万m ³	0.9	-	0.3

海外生産系グループ企業

サイト名	単位	台湾ヤマハ*	天津ヤマハ
所在地		台湾	中国
事業内容		ピアノ、ピアノ部品の製造	電子楽器の製造
従業員数	人	100	1,460
敷地面積	m ²	87,567	30,729
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.1	1.5
廃棄物発生量	t	172	97
水使用量	万m ³	1.2	9.1

* 2009年度上期で生産終了

サイト名	単位	蕭山ヤマハ	ヤマハ電子蘇州	杭州ヤマハ
所在地		中国	中国	中国
事業内容		ピアノ部品の製造、管楽器の製造	AV製品・部品の製造	ピアノ・ピアノパーツ、ギターの製造
従業員数	人	388	1,020	1,970
敷地面積	m ²	43,000	120,000	150,000
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.6	0.3	1.8
廃棄物発生量	t	386	66	1511
水使用量	万m ³	6.1	2.8	21.9

サイト名	単位	ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア	ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア	ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア
所在地		インドネシア	インドネシア	インドネシア
事業内容		管楽器、ピアノ [®] 、リコーダーなどの製造・組立	ギター、ドラムなどの製造	電子楽器の製造、PA機器の製造
従業員数	人	995	2,205	3,822
敷地面積	m ²	58,500	22,500	120,000
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.5	0.5	1.5
廃棄物発生量	t	198	1,995	255
水使用量	万m ³	8.7	5.6	7.5

サイト名	単位	ヤマハ・インドネシア	ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア	ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア
所在地		インドネシア	インドネシア	マレーシア
事業内容		ピアノの製造	AV製品（スピーカー）の製造	AV製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
従業員数	人	841	765	1,100
敷地面積	m ²	19,542	50,000	106,610
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.4	0.2	0.4
廃棄物発生量	t	666	9.4	5.3
水使用量	万m ³	2.7	2.3	6.9

ISO14001認証サイト

ヤマハ(株)国内工場

拠点	取得年月
掛川工場(磐田工場および山梨工芸(株)含む)	1998年11月
埼玉工場	1999年 9月
豊岡工場	2000年 6月
本社地区*	2001年 2月

※ 本社地区:本社工場、新津工場、(株)ヤマハフアシリティマネジメント、ヤマハピアノサービス(株)、ヤマハミュージックリース(株)、(株)ヤマハクレジット、(株)ヤマハトラベルサービス本社営業所、(株)ヤマハメディアワークス、(株)ヤマハアイワークス、(株)ヤマハオフィスリンク、(株)ヤマハビジネスサポート、ヤマハ企業年金基金、ヤマハ労働組合

国内生産系グループ企業

拠点	取得年月
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)	1997年11月
ヤマハミュージッククラブ(株)	2000年 7月
ディーエス(株)	2001年 2月
ヤマハファインテック(株)*	2001年 3月
ヤマハリビングテック(株) (ヤマハリビングプロダクツ(株)含む)	2001年12月
(株)ヤマハミュージックウインズ	2002年 2月
桜庭木材(株)	2002年 9月

※ ヤマハ(株)製造企画部の一部などを含む

海外生産系グループ企業

拠点	取得年月
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア	1998年12月
天津ヤマハ	1999年12月
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア	2001年 1月
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア	2001年12月
ヤマハ・インドネシア	2002年 5月
台湾ヤマハ	2002年 6月
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア	2002年 7月
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア	2003年 1月
蕭山ヤマハ	2003年 4月
ヤマハ電子蘇州	2004年 3月

ヤマハ(株)主要営業系事業所

拠点	取得年月
東京事業所	2005年10月
大阪事業所	2006年10月
名古屋事業所	2006年10月

リゾート施設

拠点	取得年月
(株)葛城	2001年11月
(株)つま恋	2003年 1月

ヤマハグループ環境活動の経緯

1974年度(昭和49年度)	■環境管理室を設置
1975年度(昭和50年度)	■ヤマハ(株)全社でエネルギー使用の合理化に着手 ■「地域クリーン作戦」を開始
1981年度(昭和56年度)	■天竜工場で木くずを燃料とする発電開始
1983年度(昭和58年度)	■浜名湖クリーン作戦に参加、以降毎年参加
1990年度(平成2年度)	■ソノバロエゼン、テトラクロエゼンの使用を廃止
1993年度(平成5年度)	■特定フロン、トリクロロエチレンの使用を廃止 ■任侠徳に配慮したサイレントピアノ TM を開発。以降、サイレント TM シリーズとして順次開発・発売
	■地球環境方針・行動指針を制定
	■「環境委員会」および6専門部会を発足
1995年度(平成7年度)	■建設廃材のリサイクル利用を開始
1996年度(平成8年度)	■ISO14001認証取得宣言
1997年度(平成9年度)	■ヤマハ(株)本社工場(株)がグループ内で初めてISO14001認証を取得
1998年度(平成10年度)	■ヤマハ(株)本社地区・豊栄工場、ヤマハメタニクス(株)での廃棄物処理場による土壌・地下水汚染の事実を公表、浄化対策を開始 ■掛川工場がヤマハ(株)で初めてISO14001認証を取得 ■ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファチャリング・マレーシア(YEM)が姉妹生産系グループ企業として初めてISO14001認証を取得
1999年度(平成11年度)	■ISO14001認証取得を支援するビジネスを開始
2000年度(平成12年度)	■環境報告書を始め発行 ■環境会計を導入 ■ヤマハ(株)本社地区・豊栄工場、ヤマハメタニクス(株)での汚染土壌の浄化を完了し、地下水の浄化を継続 ■ヤマハ(株)の国内全工場がISO14001認証取得を完了
2001年度(平成13年度)	■天竜工場の木くずを燃料とする発電中止
2002年度(平成14年度)	■「グリーン調達基準書」[製品に含有化学物質含有基準]発行 ■天竜工場に排ガス(VOC)処理装置を設置
	■国内外生産系グループ企業でISO14001認証取得を完了
2003年度(平成15年度)	■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)がグループ内で初めて廃棄物のゼロエミッションを達成 ■環境報告書「スマートライフガイド」の発行、以降毎年発行 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)で排水処理施設を更新 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)に排ガス処理装置を設置 ■グループの全ノード工場がISO14001認証取得を完了
2004年度(平成16年度)	■豊栄工場がヤマハ(株)で初めて廃棄物のゼロエミッションを達成 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)に排ガス処理装置を設置 ■天竜工場に2機目の排ガス(VOC)処理装置を設置 ■本社工場でボイラー燃料を重油から軽油ガスに転換 ■本社工場に太陽光発電システムを設置 ■ヤマハグループ内の生産工場での代替フロン使用廃止
2005年度(平成17年度)	■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)の排ガス処理装置を改善 ■東京事務所がヤマハグループの最先端事業所として初のISO14001認証を取得 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)と共同でインドネシアで「ヤマハの森」植林活動を開始 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)ビンディング(株)にCO ₂ 削減システムを導入
2006年度(平成18年度)	■物産省エネワーカーズグループを発足 ■埼玉工場で排水処理施設を更新 ■主要営業系事業所でISO14001認証取得を完了 ■グループ全体で社内研修への対応を完了 ■豊栄郡麻丘の産産社大を完了 ■天竜工場にCO ₂ 削減システムを設置 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)に排ガス処理装置を改善 ■VOC排出削減ワーカーズグループを発足 ■ISO14001認証取得支援ビジネスを終了
2007年度(平成19年度)	■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)で排ガス処理施設を更新 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)で排水処理施設を更新 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)の排ガス処理装置を改善 ■東京事務所がヤマハグループの最先端事業所として初のISO14001認証を取得 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)と共同でインドネシアで「ヤマハの森」植林活動を開始 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)ビンディング(株)にCO ₂ 削減システムを導入
2008年度(平成20年度)	■物産省エネワーカーズグループを発足 ■埼玉工場で排水処理施設を更新 ■主要営業系事業所でISO14001認証取得を完了 ■グループ全体で社内研修への対応を完了 ■豊栄郡麻丘の産産社大を完了 ■天竜工場にCO ₂ 削減システムを設置 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)に排ガス処理装置を改善 ■VOC排出削減ワーカーズグループを発足 ■ISO14001認証取得支援ビジネスを終了
2009年度(平成21年度)	■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)で排ガス処理施設を更新 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)で排水処理施設を更新 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)の排ガス処理装置を改善 ■東京事務所がヤマハグループの最先端事業所として初のISO14001認証を取得 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)と共同でインドネシアで「ヤマハの森」植林活動を開始 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)ビンディング(株)にCO ₂ 削減システムを導入
2010年度(平成22年度)	■物産省エネワーカーズグループを発足 ■埼玉工場で排水処理施設を更新 ■主要営業系事業所でISO14001認証取得を完了 ■グループ全体で社内研修への対応を完了 ■豊栄郡麻丘の産産社大を完了 ■天竜工場にCO ₂ 削減システムを設置 ■ヤマハ(株)見島セミコンダクタ(株)に排ガス処理装置を改善 ■VOC排出削減ワーカーズグループを発足 ■ISO14001認証取得支援ビジネスを終了

>>表を拡大する

1974年度(昭和49年度)	■ 環境管理室を設置
1975年度(昭和50年度)	■ ヤマハ(株)全社でエネルギー使用の合理化に着手 ■ 「地域クリーン作戦」を開始
1981年度(昭和56年度)	■ 天竜工場で木くずを燃料とする発電開始
1983年度(昭和58年度)	■ 「浜名湖クリーン作戦」参加。以降毎年参加
1990年度(平成2年度)	■ トリクロロエチレン、テトラクロロエチレンの使用を全廃
1993年度(平成5年度)	■ 特定フロン、トリクロロエタンの使用を廃止 ■ 住環境に配慮したサイレントピアノ™を発売。以降、サイレント™シリーズとして順次開発・発売 ■ 地球環境方針・行動指針を制定 ■ 「環境委員会」および5専門部会を発足
1995年度(平成7年度)	■ 鋳物廃砂のリサイクル利用を開始
1996年度(平成8年度)	■ ISO14001認証取得宣言
1997年度(平成9年度)	■ ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)がグループ内で初めてISO14001認証を取得
1998年度(平成10年度)	■ ヤマハ(株)本社地区・豊岡工場、ヤマハメタニクス(株)での塩素系有機溶剤による土壌・地下水汚染の事実を公表、浄化対策を開始 ■ 掛川工場がヤマハ(株)で初めてISO14001認証を取得 ■ ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア(YEM)が海外生産系グループ企業として初めてISO14001認証を取得
1999年度(平成11年度)	■ ISO14001認証取得を支援するビジネスを開始
2000年度(平成12年度)	■ 環境報告書を初めて発行 ■ 環境会計を導入 ■ ヤマハ(株)本社地区・豊岡工場、ヤマハメタニクス(株)での汚染土壌の浄化を完了し、地下水の浄化を継続 ■ ヤマハ(株)の国内全工場がISO14001認証取得を完了
2001年度(平成13年度)	■ 天竜工場の木くずを燃料とする発電中止
2002年度(平成14年度)	■ 「グリーン調達基準書」「製品に係る化学物質含有基準」発行 ■ 天竜工場に排ガス(VOC)処理装置を設置 ■ 国内外生産系グループ企業でISO14001認証取得を完了
2003年度(平成15年度)	■ ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)がグループ内で初めて廃棄物のゼロエミッションを達成 ■ 環境家計簿「スマートライフガイド」の発行。以降毎年発行 ■ ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)で排水処理施設を更新 ■ ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)に排ガス除害装置を設置 ■ グループの全リゾート施設でISO14001認証取得を完了 ■ 豊岡工場がヤマハ(株)で初めて廃棄物のゼロエミッションを達成
2004年度(平成16年度)	■ ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)に排ガス除害装置を設置 ■ 天竜工場に2機目の排ガス(VOC)処理装置を設置 ■ 本社工場でボイラー燃料を重油から都市ガスに転換 ■ 本社工場に太陽光発電システムを設置 ■ ヤマハグループ国内の生産工程での代替フロンの使用全廃
2005年度(平成17年度)	■ ヤマハ(株)全工場が廃棄物のゼロエミッションを達成 ■ 東京事業所がヤマハグループの営業系事業所として初のISO14001認証を取得 ■ ヤマハ(株)がヤマハ発動機(株)と共同でインドネシアで「ヤマハの森」植林活動を開始 ■ ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)に排ガス除害装置を設置 ■ ヤマハリビングテック(株)にコージェネレーションシステムを設置
2006年度(平成18年度)	■ 物流省エネワーキンググループを発足 ■ 埼玉工場排水処理施設を更新 ■ 主要営業系事業所でISO14001認証取得を完了 ■ グループ全体でRoHS指令への対応を完了 ■ 管楽器製品の無鉛はんだ化を完了 ■ 天竜工場にコージェネレーションシステムを設置 ■ ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)に排ガス除害装置を設置 ■ VOC排出削減ワーキンググループを発足 ■ ISO14001認証取得支援ビジネスを終了
2007年度(平成19年度)	■ ヤマハ木材調達・活用ガイドラインを制定 ■ ヤマハリゾートつま恋へグリーン電力証書導入 ■ 静岡県STOP!温暖化アクションキャンペーンに参画 ■ 「しずおか未来の森サポーター制度」第1号の協定締結による遠州灘海岸林再生支援活動を開始 ■ ミュージックウッドキャンペーン(米 グリーンピース)に参画 ■ ヤマハグループ国内全工場での廃棄物ゼロエミッションを達成 ■ 豊岡工場ボイラー燃料を重油から液化天然ガスに転換 ■ 遠隔会議システム「プロジェクトフォン」の開発 ■ 使用済みエレクトーンの「拠点廃棄システム」の運用を開始 ■ 環境負荷の低い木材改質技術「A.R.E.」によるアコースティックギターの開発
2008年度(平成20年度)	■ ヤマハ材料・部品調達方針を制定 ■ ヤマハリビングテック(株)が木質系廃材の有効利用としてウッドプラスチックの開発・販売 ■ 「エコプロダクツ2008」へヤマハ(株)としてSN事業部が初めて出展 ■ 「しずおか環境・森林フェア」に初めて出展 ■ 掛川工場に天然ガスコージェネレーションシステムを設置 ■ ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)に排ガス除害装置を設置 ■ 豊岡工場での塩素系有機溶剤による地下水汚染の浄化完了 ■ 掛川工場が「PRTR大賞」奨励賞を受賞
2009年度(平成21年度)	■ ゴルフトーナメント「ヤマハレディースオープン葛城」でグリーン電力証書導入 ■ インドネシアで「ヤマハの森」第5回植林実施、事業完了 ■ 「ヤマハグループCSR方針」策定 ■ 「ヤマハ環境方針」策定(「地球環境方針」を改定し、ISO14001に適合した方針に)
2010年度(平成22年度)	■ 国内ヤマハグループ統合でISO14001認証取得体制での活動開始(2010年10月認証取得予定) ■ 製品含有化学物質管理システムの導入(欧州REACH規制などへの対応)

第三者意見

ヤマハグループでは、さまざまなCSRの諸課題への対応を進めるためには、ステークホルダーの皆様とのより良いコミュニケーションが重要であると考えています。今後の改善を図るため、佐藤博明様に第三者意見を頂戴しました。



静岡県地球温暖化防止活動推進センター長
(静岡大学名誉教授・元学長)
佐藤 博明

地球温暖化防止への取り組みとして、静岡県においても行政・市民・企業が一体となった「STOP温暖化アクションキャンペーン」が展開されています。この夏、本キャンペーン実行委員会のメンバーでもあるヤマハ（株）の掛川工場を訪問しました。グランドピアノの生産工程と敷地内のコージェネレーションシステムを見学し、「感動を・ともに・創る」ヤマハのDNA・匠の技と、環境への取り組みをCSRの基軸とする経営姿勢を覗うことができました。

CSR重視の経営

ヤマハは「音・音楽」を原点に、関連する「音域」の広がりの中で、ステークホルダーとのコミュニケーションを大切に、多様な広報媒体を通じてCSRへの取り組みの様子をていねいに発信しています。そうしたCSR重視の姿勢は、2010年度から始まった新中期経営計画の中でも鮮明です。

特にヤマハの環境配慮型の経営は、材料調達、開発・生産、使用から廃棄まで、全事業分野にわたって貫かれ、その状況は「目標・実績一覧」で俯瞰できます。この環境への取り組みの「見える化」は、ウェブ掲載の環境会計関係データとともに、説得力あるメッセージとして大いに評価できます。

さらに期待を込めて言えば、CSR・環境情報の発信力をより高める、訴求力あるデータと手法をもうひと工夫できればと思います（例えば、環境負荷を示すカーボン・フットプリント係数や環境対応系の研究開発など）。

「木」は楽器のいのち

楽器の価値は、本来人間が持つ感性との共鳴関係を、最適な状態で創り出すところにあります。その素材は何といっても「木」です。120年を超えるヤマハの歴史は、楽器にいのちを与える「木」との深いかかわりの中で刻まれてきたといえます。例えば、ピアノでは繊細な音色の決め手となる響板を始め、木材が全容量の8～9割を占めています。2010年版本レポートが、「木」をメインテーマとして編まれた所以です。

ヤマハは「しずおか未来の森サポーター」や「ヤマハの森」など、本業を超えた自発的な活動として、国内外で森林の再生支援に取り組んでいます。自然と社会、企業のサステナビリティの観点から、それをむしろ「本業」として取り組むことも重要な選択肢ではないかと考えます。それによって、「木」という楽器づくりの主要資源を自前で確保し、それが同時にCO₂の吸収源を広げ、生物多様性・生態系の保全につながることもなるからです。

社会そして地球の一員として

本レポートにある「ヤマハグループCSR方針」から、「音・音楽」を原点に、企業市民の一員として社会に貢献していこうとするヤマハグループの明確な意思と洗練されたコンテンツが見て取れます。今後は、音楽普及活動や環境教育など、この方針に沿った具体的な取り組みを、より一層推し進めていくことを期待します。そのためには、従業員一人ひとりが、日々、環境や社会に対する感度を磨き、会社と従業員が一体となったCSRの推進が不可欠と考えます。

第三者意見を受けて



ヤマハ株式会社
上席執行役員コーポレートリソース統括
佐々木 勉

今年は、静岡県において「地球温暖化防止」の取り組みを推進されている佐藤博明様に第三者意見をいただき、心より感謝申し上げます。

その中で、CSRの取り組みや環境への取り組みの発信について評価いただき、大変うれしく思います。引き続き、活動を推進するとともに、ていねいな情報発信などによりステークホルダーとのコミュニケーションを大切にまいります。

また、特集で紹介した「木」とのかかわりについて、本業を超えた自発的活動から「本業」として取り組むことが重要とご指摘の趣旨を踏まえ、今後の活動の課題として捉えてまいります。

今後も、今年策定した「ヤマハグループCSR方針」に沿って、「音・音楽」「環境配慮」「地域貢献」を重点に、会社と従業員が一体となった活動を継続的に進めていきたいと存じます。