

▶ CSRを重視した経営

- ごあいさつ
 - ▶ ごあいさつ
 - ▶ 東日本大震災に関するヤマハグループの状況
- ▶ 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

- ▶ 品質保証
- ▶ 製品の安全確保
- ▶ 製品情報の開示
- ▶ お客様満足の向上
- ▶ お客様への対応・サポートとお客様の声の反映
- ▶ 個人情報の保護

▶ 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・雇用に当たったの基本方針
 - ▶ 目的や対象に応じた教育・研修制度
 - ▶ モノづくりを支える環境と技能伝承活動の取り組み
 - ▶ 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
 - ▶ 安全と健康
- 取引先とのかかわり
 - ▶ 取引先との相互理解
 - ▶ CSR調達への取り組み

▶ 社会とのかかわり

- 音・音楽を通じた取り組み
 - ▶ 音楽普及への取り組み
 - ▶ 音技術によるソリューション提案
- 地域社会とのかかわり
 - ▶ 事業拠点における貢献活動
 - ▶ スポーツを通じた地域活動
 - ▶ 次世代育成への支援
- 福祉・災害支援の取り組み
 - ▶ 福祉への取り組み
 - ▶ 災害支援への取り組み

▶ 環境への取り組み

- 環境マネジメント
 - ▶ 環境経営の推進
 - ▶ マテリアルバランス
 - ▶ 目標・実績一覧
 - ▶ 環境会計
 - ▶ 環境リスク管理
 - ▶ 環境教育・啓発
- 製品における環境配慮
 - ▶ 製品における環境配慮
 - ▶ 製品の省エネルギー化の取り組み
 - ▶ 製品の省資源化の取り組み
 - ▶ 木材資源の維持と有効活用
 - ▶ 環境負荷物質の低減
 - ▶ 環境サポート製品
 - ▶ グリーン調達活動

- 事業活動における環境配慮
 - ▶ 地球温暖化対策
 - ▶ 廃棄物の排出削減と再資源化
 - ▶ 化学物質管理と排出削減
 - ▶ 水資源の節減と再利用
 - ▶ オフィスでの取り組み
- 環境貢献活動
 - ▶ 森林・生物多様性保全への取り組み
 - ▶ 地域における取り組み

▶ 環境パフォーマンスデータ

- 環境会計
 - ▶ ヤマハグループ
 - ▶ リゾート施設
 - ▶ 海外生産系グループ企業
- 環境データ
 - ▶ ヤマハグループ (1)
 - ▶ ヤマハグループ (2)
 - ▶ リゾート施設
 - ▶ 海外生産系グループ企業
- サイト別環境データ
 - ▶ 国内生産系 (1)
 - ▶ 国内生産系 (2)
 - ▶ リゾート施設
 - ▶ 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

- ごあいさつ
- 東日本大震災に関するヤマハグループの状況



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



ヤマハ株式会社 代表取締役社長
梅村 充

東日本大震災を受けて

東日本大震災によって被災された方々に、心からお見舞い申し上げます。
ヤマハグループとして、義援金や物資などの支援やチャリティコンサートなどの活動とともに、被災地にある楽器販売店などと協働しながら被災地の再生支援を今後も継続してまいります。また、坂本 龍一氏を発起人とする「School Music Revival こどもの音楽再生基金」に参画し、楽器業界の一員として子どもたちへの支援に取り組み、被災地の方々が1日も早く笑顔を取り戻されるよう心から祈念いたします。

ヤマハグループのCSR

ヤマハグループは、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経営と位置づけております。

2010年度を初年度とする中期経営計画「Yamaha Management Plan 125 (YMP125)」では、2012年の創業125周年に向けて成長への基盤を築くことをめざして「信頼と憧れのブランドになる」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」ことを目標に掲げました。これらを達成していくには、健全かつ透明で誠実なCSR経営を実践することで、ステークホルダーとの信頼関係を深めていくことが必須であると考えます。

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おります。この考え方をとりまとめた「ヤマハグループCSR方針」を2010年2月に制定いたしました。ヤマハが持つ強みを活かして、音楽を楽しむすべ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し続けることで、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まいります。

同時に、ヤマハ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の解決にも貢献していくことが重要です。こうした認識のもと、2011年6月には、国連が提唱するCSRの基本原則であるグローバル・コンパクトの主旨に賛同し署名いたしました。今後はCSR方針に加えてグローバル・コンパクトの10原則を基盤とし、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、さら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継続的に推進してまいります。

CSRレポート2011の発行にあたって

ヤマハグループのCSRレポートは、主な活動を簡潔にまとめた冊子版と、各種活動の基盤となる政策や制度、環境パフォーマンスデータやその他の基礎情報を含むウェブ版の2本立てとしております。

2011年度の冊子版は「ヤマハグループCSR方針」に掲げた5指針に沿って構成しました。それぞれの指針に関わる取り組みを日々どのように進めているのかをわかりやすく報告するために、各取り組みの担当者之声も併せて記載しています。

何とぞご一読の上、率直なご意見・ご要望などお寄せくださいますようお願い申し上げます。

国連グローバル・コンパクト

グローバル・コンパクトとは、1999年に国連事務総長が提唱した「人権」「労働基準」「環境」「腐敗防止」の4分野にわたる10の自主行動原則であり、賛同する企業は、自社の影響の及ぶ範囲で10原則を遵守することをトップ自らが宣言し、その実現に向けて努力し続けます。



国連グローバル・コンパクトの10原則

- | | | |
|------|------|-----------------------------|
| 企業は、 | 原則1 | 国際的に宣言されている人権の保護を支持、尊重し、 |
| 人 権 | 原則2 | 自らが人権侵害に加担しないよう確保すべきである。 |
| 企業は、 | 原則3 | 組合結成の自由と団体交渉の権利の実効的な承認を支持し、 |
| 労働基準 | 原則4 | あらゆる形態の強制労働の撤廃を支持し、 |
| 原則5 | | 児童労働の実効的な廃止を支持し、 |
| 原則6 | | 雇用と職業における差別の撤廃を支持すべきである。 |
| 企業は、 | 原則7 | 環境上の課題に対する予防原則的アプローチを支持し、 |
| 環 境 | 原則8 | 環境に関するより大きな責任を率先して引き受け、 |
| 原則9 | | 環境に優しい技術の開発と普及を奨励すべきである。 |
| 企業は、 | 原則10 | 強要と贈収賄を含むあらゆる形態の腐敗の防止に |
| 腐敗防止 | | 取り組むべきである。 |

東日本大震災に関するヤマハグループの状況

2011年3月11日に発生した東日本大震災により被災された皆様には、心よりお見舞い申し上げます。ここでは、この震災によるヤマハグループへの影響と併せて、被災地の復興に向けた支援活動についてご報告します。

地震発生後の対処と被災状況

ヤマハグループでは、地震発生直後より本社に災害対策総本部を立ち上げ、迅速な情報収集と的確な対応に努めました。同時に各地域の災害対策本部において、安全確保、安否確認、被害状況の確認と被害拡大防止を実施しました。また、本社から被災地に向けて食料品などの災害時備蓄物資を移送・提供しました。なお、当社グループ従業員について人的被害はありませんでした。

事業インフラ被害状況と復旧対応

全国の事業所建物・設備について、地震発生日当日から被害状況を確認した結果、東北地方を中心に建物のひび割れなどの被害を確認。これらの建物を含めて、安全確認完了後に立ち入りを再開する手順を踏みました。通信システムなどの情報インフラについては、東北並びに関東地区の事業所の通信網が一時不通となりましたが、3月19日には障害が発生した拠点の約9割が回復、4月10日には復旧が完了しています。

事業活動への影響と対応

震災そのものや、その影響による電力供給不安などが事業活動にもたらす影響については、ヤマハ（株）社長を本部長とする「東日本大震災全社対策本部」を2011年4月1日に設置し、詳細な影響把握と必要な対策立案に努めています。

ヤマハグループの国内の主要工場は、埼玉工場並びに400km以上離れた遠州地域にあり、いずれの工場においても生産施設への直接的な被害はありませんでした。部品・材料調達については、事業部間で共有している調達先ロケーション情報に基づき、地震発生直後に事業部ごとに調達先対応担当を決め、被災状況の確認を行いました。ピアノなどアコースティック楽器の生産に大きな影響はありませんでしたが、電子楽器やAV機器などの電子部品について調達困難となったものがあり、生産に影響が出ています。なお、放射能事故をうけての当社製品の安全性確認については、必要に応じ工場出荷時並びに船積み時における線量測定を実施しております。

被災地への支援

ヤマハグループでは、国内外のグループ会社による義援金、および特約店を通じた楽器の点検や修理の実施、また音楽教室の復興や各所で行われるチャリティーコンサートの支援など、被災地の皆様が一日も早く笑顔を取り戻されるよう、可能な限りの取り組みを行っています。

また、7月からは梅村 充社長を発起人代表とし、全国楽器協会が中心となって設置された「こどもの音楽再生基金」を通して、被災地の幼稚園、小中高校が所有する楽器の点検・修理を開始しました。

節電対策

ヤマハグループでは、震災の影響による電力供給不足を踏まえた対応として、事業所における使用電力削減の目標設定と、平日ピーク時の電力削減を目的とした休日シフトを実施しました。

・事業所における使用電力削減

東北電力・東京電力管内の契約電力500kW以上の事業所^{※1}において、照明の間引きや空調調節などの積極的節電により、7～9月の平日9～20時の最大電力使用量（1時間当たり）を前年比で15%以上削減することを目標としました。なお、同管内の上記以外の事業所については、前述の目標に準じた目標設定を行い、ピーク時最大使用電力削減の取り組みを推進しています。

^{※1} 埼玉工場(埼玉県ふじみ野市)、東京事業所(港区)、ヤマハ銀座ビル(中央区)

・休日シフトによる平日ピーク時電力削減

中部電力管内の事業所^{※2}において、平日ピーク時電力削減のため7～8月の月曜日5日間を休

業とし、代替として土曜日並びに祝日の稼働としました。

※2 ヤマハ(株)本社および静岡県西部地区の各工場

今後の災害対策への取り組みのポイント

ヤマハグループでは今回の東日本大震災を教訓とし、全社の災害対策の対応の見直しを実施するとともに、特に発生が近いとされている東海大地震エリアである遠州地域の各拠点において、備蓄を含めた体制整備を重点的に行っています。

初動段階については、複数の通信手段の確保や、拠点・組織ごとの連絡体制の見直しを行っています。また、スタッフ部門を中心に専門対策グループを設置しており、今回の東日本大震災での対応を通して、より効率的なインフラ復旧を行えるよう、手順や方法を調整しています。

津波については、現時点では遠州地域の拠点に深刻な被害はないと予測されていますが※3、現在行われている国、県の被害想定の見直しを注視しつつ、対策を検討します。

加えて、沿岸部に居住する従業員については、避難時の家族との行動など、平時から取り決めておくべき事項について周知を行っています。

上記内容の反映を含め、2009年に策定した「BCP※4 ガイドライン」の継続的見直しにより、当社ではグループ従業員のより一層の安全確保とともに、事業継続への影響を最小限に抑えるよう取り組んでいます。

※3 静岡県第3次被害想定による

※4 BCP(Business Continuity Plan):事業継続計画

⇒ [東日本大震災の被災地・被災者への支援について](#)

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、2011年6月24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。

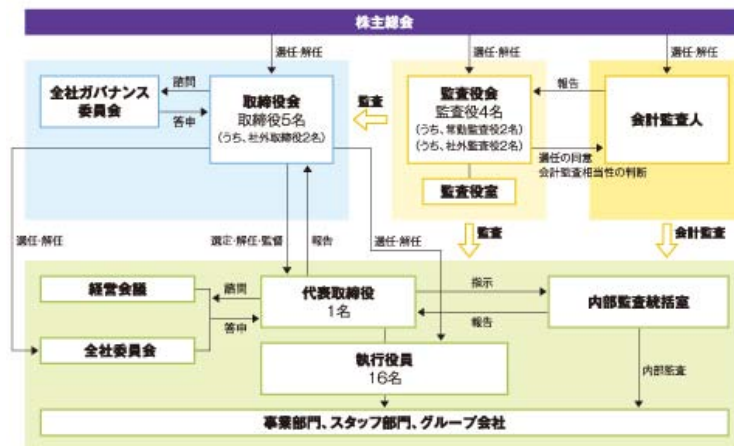
また、当社は、連結グループ経営機能の強化および事業執行機能強化のために執行役員制度を採用しています。業務執行の最高責任者である社長をサポートすべく、経営上の主要テーマを担う部門に執行役員を配置しており、2011年6月24日現在で16名（うち、常務執行役員2名）が就任しています。職責の重要性に鑑み、取締役を兼務する常務執行役員が、事業、スタッフ部門を分掌しています。また、上席執行役員5名が全社の組織を束ねる統括を兼務し、担当するグループの業績に対し責任を負い、グループが最大限の機能を発揮できるように適切に指揮・命令を行います。

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、2011年6月24日現在で4名（うち、社外監査役2名）です。原則として月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、スタッフ部門およ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（2011年6月24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（2011年6月24日現在10名）を設置し、当社およびグループ会社の経営諸活動全般にわたる管理・運営の制度およ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、同時に監査役およ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
(2011年6月24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 宮澤 孝司、池田 裕彦の3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。

2011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、2011年3月期開催の取締役会13回のすべてに出席し、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。

社外取締役 喜多村 晴雄は、取締役就任後、2011年3月期開催の取締役会10回のすべてに出席し、主に公認会計士としての専門的見地から、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、2011年3月期開催の取締役会13回のうち12回に出席しました。また、監査役会16回のうち15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 久米 豊は、監査役就任後、2011年3月期開催の取締役会10回のすべてに出席しました。また、監査役会11回のすべてに出席し、主に上場企業の経理・財務担当者としての知識と経験に基づき発言を行いました。

社外取締役およ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およ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、会社法およ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、財産の保全およびリスク管理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における規定類の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：Business Continuity Plan）について

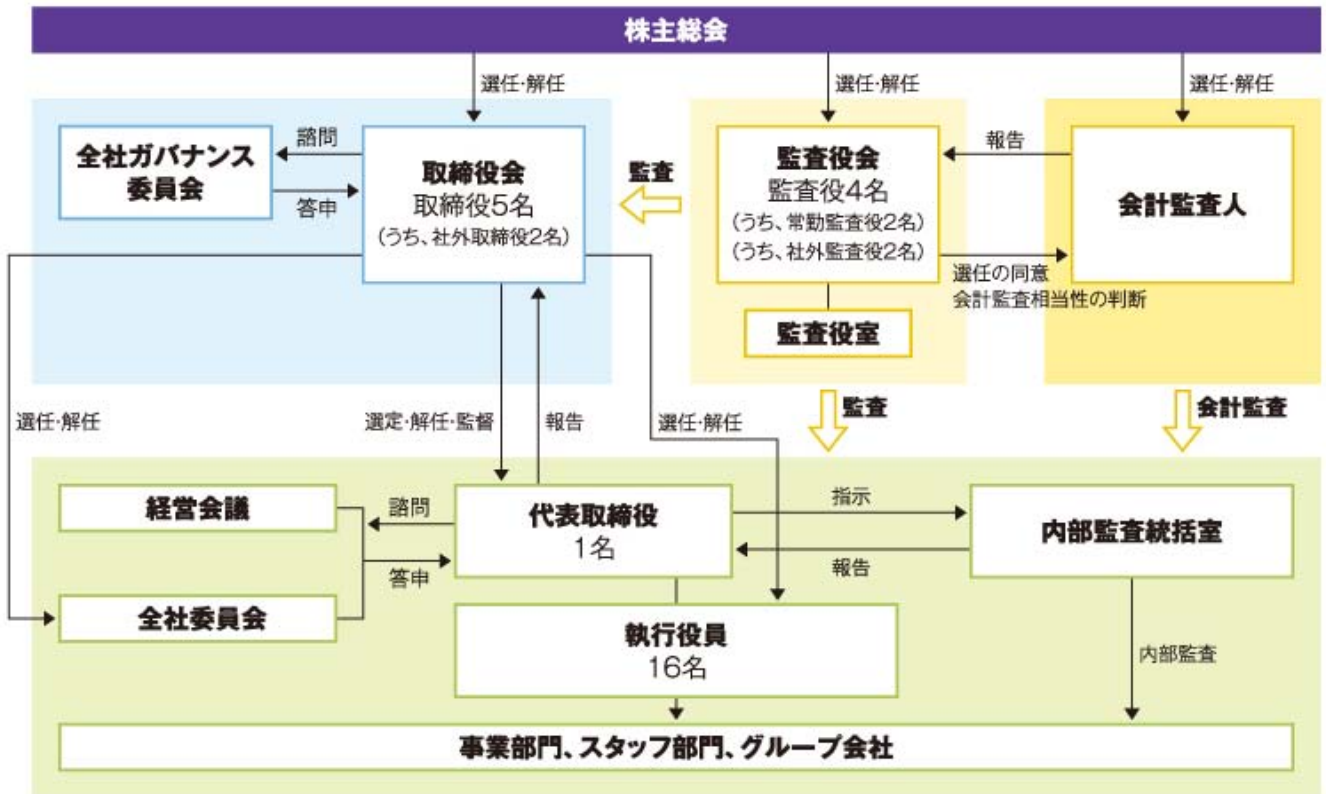
東海地震などの大規模な自然災害に備え、万一建物や設備などが被災した場合でも迅速に業務を復旧することができるよう、全社の事業継続計画（BCP）の基本方針となる「BCPガイドライン」を2009年3月期に策定し、全社の基本方針となる「BCPガイドライン」を定めました。2010年6月からは、リスクマネジメント委員会にて全社の拠点・グループ企業への展開を図るとともに、新型インフルエンザの発生など、様々なリスクに対応できるよう必要な体制・対策の整備を進めてきています。

また、2011年3月11日に発生した東日本大震災による当社グループの経営への影響度を踏まえ、あらためて危機管理体制および事業継続計画の見直しを検討してまいります。

⇒ [コーポレートガバナンス報告書](#)

コーポレート・ガバナンス体制

(2011年6月24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

ヤマハグループのコンプライアンス推進活動は、2003年に取締役会長（以降は代表取締役社長）を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設置すると同時に「行動規準」を定め、日本国内の取り組み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。ほとんどの海外グループ企業においては、それぞれの現地法を加味した「行動規準」の制定を2008年までに完了しています。

さらに2011年4月には、それまでの5年間の法制度の改変や社会環境の変化を踏まえて「コンプライアンス行動規準」を刷新。消費者関連、独禁法関連、労働関連の法改正、社会の企業を見る眼の厳しさと期待感、内部告発の増加などに対し、解説を詳細に加えました。このように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。

なお、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 コンプライアンス部会」になりました。同部会の事務局を法務室に設置し、各職場の管理部門長と連携して全社横断的にコンプライアンス推進に取り組んでいます。

⇒ [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](#)

2010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、非正規を含む国内の全グループ従業員に実施した第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ました。そこで、2009年度から2010年前半はこのことをテーマとしてコンプライアンス推進活動を展開しました。

2010年後半は、10月のコンプライアンス強化月間に、講演会と第5回コンプライアンスアンケートを実施し、社員のコンプライアンスマインドの高揚と組織風土の検証などを行いました。

第5回コンプライアンスアンケートでは、「適切な問題解決への期待感」が、職場のリスク管理やモチベーション維持のために重要であることが認識されました。この結果をふまえて、2011年度は、現場でのコンプライアンス問題解決力の向上と適正なプロセスの確保をテーマとして推進活動を進めていきます。

(1) 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

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

(2) 「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

部会事務局から研修ツールを提供。2010年9月までの1年間で参加者総計5,228名。

(3) コンプライアンスセミナー（講演会）の開催

10月12日、「コンプライアンスの本質を見直すー規律と創造性ある組織風土のためにー」をテーマに実施。講師はプリンシプル・コンサルティング株式会社代表取締役 秋山 進氏。参加者237名に加えて、録画DVDにより視聴を推進。

(4) 第5回コンプライアンスアンケート

対象者総数10,982名（正社員だけでなく、有期雇用契約社員、派遣社員などを含む）のうち、10,002名から提出。（提出率91.1% 前回2008年は94.2%）

コンプライアンス・ヘルプライン運用実績（2010年4月～2011年3月）

2010年度は、コンプライアンスアンケートの中にコンプライアンス・ヘルプラインに関する設問を入れ、その存在の周知を図りましたが、年間総受付数は42件で、前年度比1件の減少

となりました。そのうち通報が48%を占め、海外現地法人からの通報は1件（ロシア1件）。8年間の累計では386件に対応しています。

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。



品質保証 | ➡



製品の安全確保 | ➡



製品情報の開示 | ➡



お客様満足の向上 | ➡

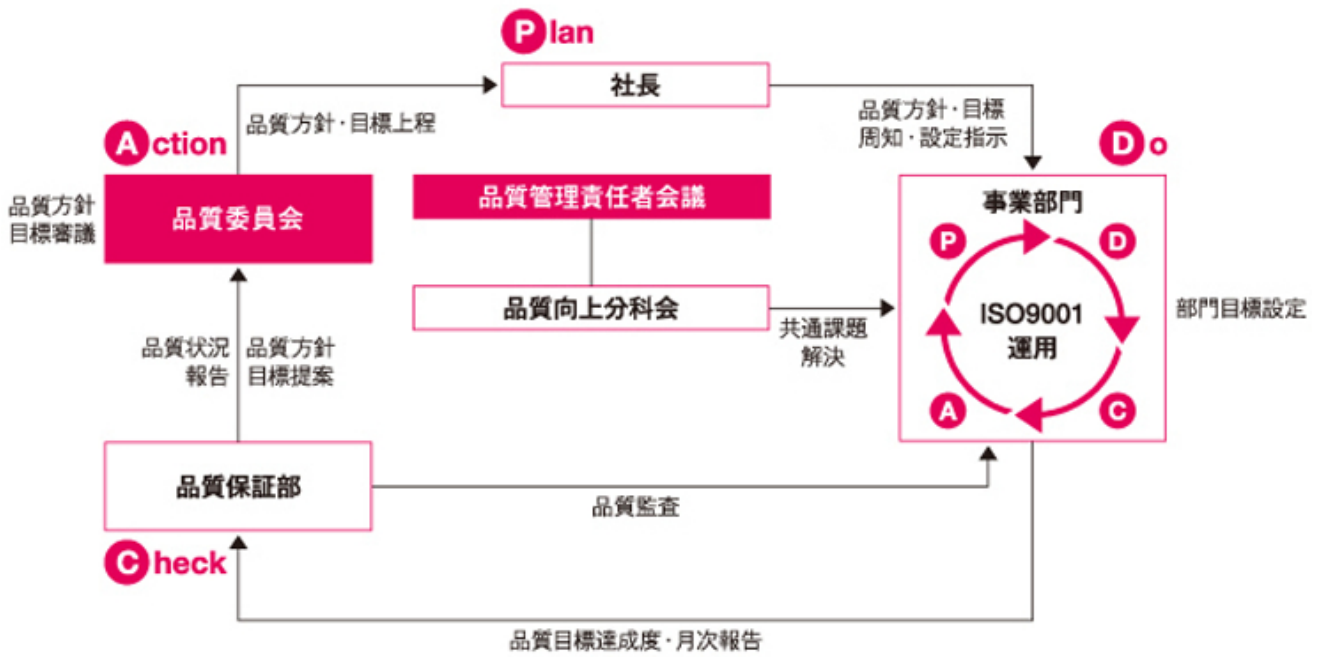


お客様への対応・サポートと
お客様の声の反映 | ➡



個人情報の保護 | ➡

ヤマハグループ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」

製品の安全確保

コンプライアンス行動規準（製品・サービスの安全性確保）

「ヤマハ」は、製品、サービス、施設などの提供により、お客様の生命、身体または財産に損害を与えることのないよう万全を期します。万が一、損害を発生させた場合には、迅速かつ適切な救済を行い、再発防止に努めます。

製品事故時の速やかな対応

ヤマハグループでは、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、2010年2月から製品事故情報データベースを導入・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ています。報告を受けた品質保証部長は速やかに「緊急対策委員会^{※1}」を開き、被害にあわれたお客様への対応や行政報告、再発防止に向けての対策を推進するとともに、経営トップに報告します。その過程もデータベース上で表示されています。

※1 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。

製品事故への対応

ヤマハグループでは、2010年度に、お客様に被害が及ぶ恐れがあると判断した2件（防音室アビテックス、エレクトーンEL-90/EL-90I/EL-70）の製品不具合について、経済産業省へ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点検・修理を行いました。

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の法令・規格を確実に遵守する体制を整えています。

例えば近年では、電磁波に関する規制が国際的に強化され、その規制に適合した製品を短時間で開発し、速やかに販売することが求められています。ヤマハ（株）は、こうした要請に応えるべく、本社内に最新鋭の電磁波測定設備をはじめ、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。同センターは、国際的な試験所認定を取得し、規制のあるすべての国に向けた製品や試作品の評価・認定などを行っています。



電磁波測定に使用する電波暗室

製品安全教育

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、2010年より人事教育として、製品安全教育コースを新設し、事故事例の紹介や、本質的安全設計の考え方、製品安全に関する法規制などの教育を開始しました。2010年度は、技術・開発者を主として47名が受講しました。

製品安全の意識・レベル向上への取り組み事例

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。2010年度は、開発・設計部門において製品の安全にかかわる設計審査の強化に取り組みました。

また、設計段階からそれぞれの製品や使い方にかかわる潜在的なリスクを抽出・想定し、その原因を取り除いた本質的安全設計を追求するなど、製品設計プロセスの視点からのリスクアセスメントを推進しています。

製品情報の開示

製品安全・不具合に関する情報開示

ヤマハグループは、製品、サービス、施設などの提供により、お客様の生命、身体または財産に損害を発生させた場合には、遅滞なく関係当局への報告やリコール、お客様への告知を行います。

お客様への告知はその重大性や緊急性、またお客様の製品使用などの実態に応じて、ウェブへの掲載や記者発表、新聞・専門誌などへの社告掲載、お客様へのダイレクトメール・お電話などによって情報伝達の徹底を図っています。

エレクトーン EL-90/EL-90I/EL-70において、電源部に使われているコンデンサの液漏れにより、発煙に至る事故について、情報開示を行い、リコール対象機種や無償点検・部品交換などについてお客様への周知を図りました。

製品を安全に使用していただくための情報提供

ヤマハグループでは、製品を安全に使用していただくために取扱説明書やカタログ、ウェブでの情報提供を通じて安全啓発を行っています。

ヤマハ学校用楽器・機器カタログにおいては本年度版（2011年4月発行）から新たに、楽器全般に関する安全啓発ページを掲載しました。また、ウェブでの安全啓発にも取り組み、下記の製品を安全にお使いいただくための情報をヤマハホームページ上で提供しています。

- ・ピアノを安全にお使いいただくために（2010年11月より掲載）
- ・電子鍵盤楽器を安全にお使いいただくために（2010年12月より掲載）
- ・電源アダプター／電源コードを安全にお使いいただくために（2011年5月より掲載）

お客様満足の上

コンプライアンス行動規準（顧客満足の実現）

「ヤマハ」は、お客様の感動と心からの満足を目指して、優れた品質の商品・サービスを、開発・生産・提供することに最大限の努力を傾けます。

CS（お客様満足）連絡会

ヤマハグループでは、事業部門、販売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」を設けており、その下部組織となる品質向上分科会の一つとして、「CS連絡会」を設置しています。「CS連絡会」では社内各部門からCS関連部署のメンバーが集まり、お客様満足の向上に繋がる手法の研究や情報共有を行っています。

2010年は、年2回の連絡会開催とともに、お客様から頂戴したさまざまなご意見を分析して効果的に活用する新たなシステムの研究や、ユニバーサルデザインに関する研究とその社内ガイドライン化を継続的に推進しました。

お客様満足度調査

ヤマハグループの製品をご購入頂いたお客様からハガキやインターネットを通じてご登録頂いた情報を元に、製品ご購入直後や一定期間使用後などの満足度調査を実施しています。また満足度調査は、取引先のお客様に対しても実施しています。満足度調査の結果は関連する部署にフィードバックし、さらなるお客様満足の向上へつなげています。

【事例紹介】

ヤマハ（株）AV機器事業部

「お客様の声をシャワーのように浴びてお客様の目線で考えよう」

（同事業部のスローガン）



AV機器事業部では、お客様に喜んでいただける製品・サービスを創造するために、積極的に「お客様の声」の収集、蓄積を行っています。より多くの「お客様の声」に耳を傾け、事業活動のさまざまな場面において、いかにお客様一人ひとりにご満足いただくことができるかを追求しています。

そのために、現在取り組んでいることをいくつかご紹介します。まず、商品企画の段階では、企画書に「想定顧客」「顧客への提供価値」「現行商品の顧客評価や改善ポイント」など顧客視点での企画内容を明記し、モノづくりにかかわるすべての人が共有できるようにしています。次に、商品購入後のアンケートによる満足度調査を日米欧において行い、その結果をもとにCS評価会を実施して、次の企画へフィードバックしています。その中でも品質方針としている「音」「美しさ（デザイン）」「使いやすさ」「先進性（機能）」「信頼性」に関するお客様評価とご意見は特に重要です。そうした観点から、購入前の期待度と購入後の満足度の差異に注目し、お客様の自由記述意見をテキストマイニング^{※1}で傾向分析するなど、定量データと定性データとを組合せることで、お客様満足度の向上につながる改善点を探ります。これらの調査結果（図1参照 分析結果一部の例）は事業部全体に公開し、品質方針に関わる目標達成の指針としています。また、日々のお客様相談窓口へ寄せられるお客様からのお問い合わせ、ご意見には改善につながるヒントが豊富にあると捉え、前述のアンケート調査結果とともに分析して活用しています。

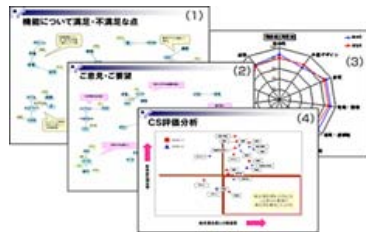
※1 通常の文章を解析し有用な情報を取り出す、テキストデータの分析方法。

その他、顧客志向に繋がる情報を事業部、関連販社・工場に毎月発信する「CSニュース」（図2参照）、主要市場のお客様の商品に対するご意見・ご感想を毎日事業部全体に配信する「日替わり3分で読めるお客様の声」（図3参照）など、顧客視点のモノづくりに繋がる活動も継続して行っています。

さらにユーザビリティ評価を行うことで、製品の使いやすさ、取扱説明書の分かりやすさ向上にも取り組んでいます。

このように、事業活動におけるさまざまなシーンで寄せられるお客様の声を事業プロセスに活かすことで、「お客様の期待を超える製品とサービス」の提供をめざしています。

図1 あるモデルの「お客様の声」分析まとめ 図3 日替わり3分で読めるお客様の声の例から



- (1) (2) 「お客様の声」の分析（どのような話題が多いかをマッピング）
- (3) 期待度と満足度のチャート
- (4) CS評価分析（顧客満足度向上のための重要要因分析）

図2 CS Newsの例 海外配信用の英語版 および 事業部向け日本語版



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。製品の操作性を評価するユーザビリティテスト※2を実施し、その結果を製品仕様へ反映するなど、製品・サービスの使いやすさ向上に取り組んでいます。

※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。当社では社内公募テスターを利用して実施しています。

【事例紹介】

ヤマハ（株）デジタル楽器事業部

デジタル楽器事業部は、電子ピアノをはじめとする鍵盤楽器のほか、電子ドラムなどさまざまな楽器や関連サービスの企画・設計を行っています。電子制御のしきみを持つ製品では、従来のアコースティック楽器には無いさまざまな機能があり、これらの操作がお客様にとって使いやすいものであるかどうか重要となります。

こうした観点から、製品・サービスの使いやすさ向上を目的とするユーザビリティテストを2004年から商品開発に導入しています。開発部門をはじめ製品・サービスに関わる部門がユーザビリティテストを連携して実施し、問題点をいち早く共有することで、現行製品の使い勝手の改善や、開発中製品の操作性の問題点抽出などの必要な対応がスピーディに取れるようになっていきます。

【実施例】

- ・多機能型電子ピアノCVPの操作性評価
- ・CVPのIDC機能（楽器を直接インターネットに接続し、ストリーミングで曲を再生したり同時に楽譜を表示させたりできる機能）の操作性評価
- ・電子ドラム組み立ての作業性評価
- ・LEDや操作画面の表示色の識別性評価

デジタル楽器事業部では、多機能キーボード「Tyros4」を海外向けに販売しています。この製品の開発においては、色覚のバリアフリーに取り組み、色弱の方にも見やすいよう、画面内の表示色やLEDの色に配慮しました。また、シンセサイザー「MOTIF XF」では、同様に画面内表示色への配慮を加えるとともに、PCアプリケーションのEditorに画面上の色相を自在に調節できる機能を搭載しました。これにより、色覚の個人差を問わず、見やすい色相の画面に調整してご使用いただけます。

このほか、製品マニュアルにも、色弱の方などを想定した「読みやすさ向上」をめざし、カラーユニバーサルデザインの採用を進めています。ステージピアノ「CP5/CP50」の電子マニュアルにおいては、「CUDO（カラーユニバーサルデザイン機構）」※3による認証を取得しました。

※3 カラーユニバーサルデザインへの配慮を啓発する活動を行なっているNPO法人

お客様への対応・サポートとお客様の声の反映

お客様をサポートする体制の整備

ヤマハグループは、「コンプライアンス行動規準」にのっとり製品・サービスをご購入いただいたお客様へのアフターサービス体制を整え、お問い合わせやご要望に誠実に対応するよう努めています。2008年4月、国内営業本部に「カスタマーサポート部」を設置するとともに、製品ごとに分かれた相談窓口を統括する「お客様コミュニケーションセンター」を開設。お客様の利便性向上を目指したサポート体制を整備しています。

お客様への対応・サポート向上への取り組み

ヤマハグループは、お客様からのお問い合わせに円滑に対応するために、サポート体制を継続的に改善してきました。

例えば、各相談窓口は「ピアノご相談窓口」や「電子ピアノ・キーボードご相談窓口」など、対象製品が明確にわかる名称にしています。また、ナビダイヤルを活用した電話システム^{※1}を日本国内の全相談窓口で導入して一元的なサポートシステムを構築するとともに、2009年度にはクラウドコンピューティングによる管理システムを導入。ネットワーク上のサービスを利用してデータを管理することで、より高い安全性を確保するとともに、お客様のニーズや事業の変化に応じてデータベースを随時変更できるようにするなど、システムの拡張性と柔軟性を高めました。

このように仕組みを改善する一方で、電話のつながりやすさを表す「応答率^{※2}」や、お問い合わせのメールをいただいてから返信するまでの所要時間などを指標にすることで、サービス品質の維持・向上を図っています。コールセンターでは、ナビダイヤルの活用などによって、目標としていた「応答率90%」を2010年度に達成することができました。メールでのお問い合わせについては、「受信後稼働日24時間以内（日・祝を含まず）の返信率95%以上」をめざしています。

さらなるサービスレベルの向上をめざし、コールセンターではオペレーター教育に注力しています。また、お客様の疑問や不明点を速やかに解消できるよう、ウェブサイトにFAQを掲載し、定期的に内容を更新しています。

※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金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行う電話システム。

※2 入電（着信）数に対して、オペレーターが電話を取り対応した数の割合。



※3 スタインバーク：音楽制作ソフト

※4 電音：電子楽器及び電気音響製品

>>表を拡大する



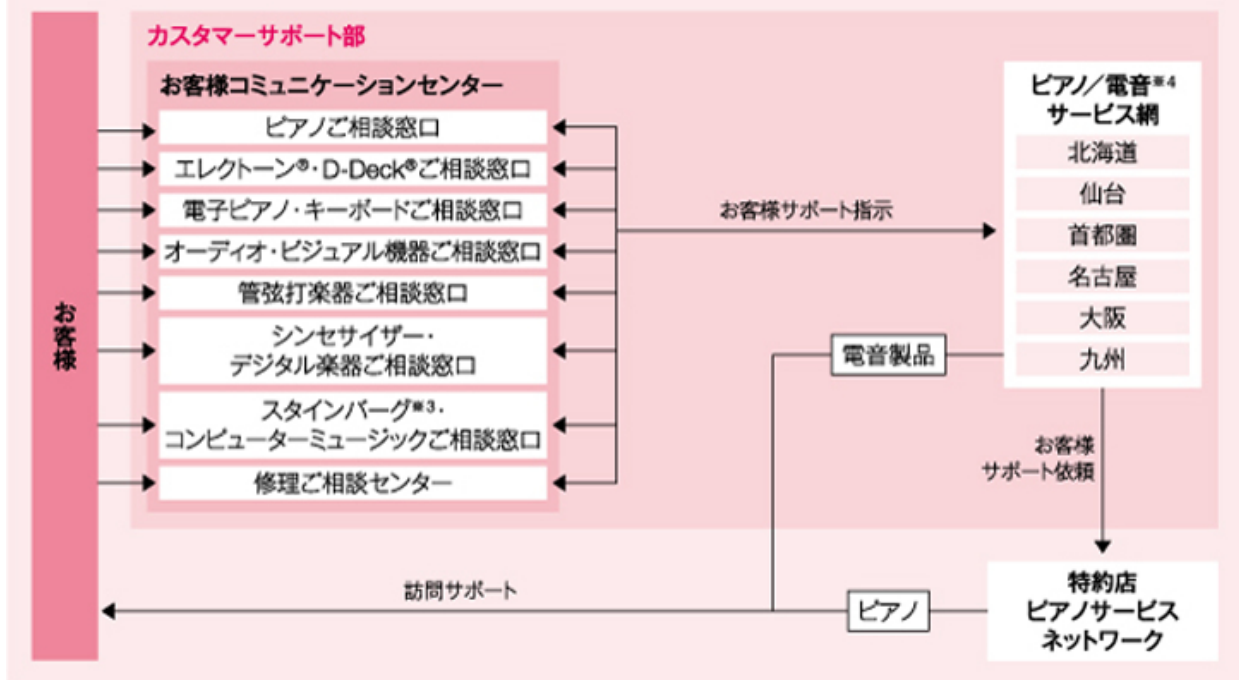
お客様コミュニケーションセンターの様子

お客様の声の共有と活用のしくみ

ヤマハグループでは、CRM（Customer Relationship Management）の効果的な実践に努めています。

お客様からいただいたご意見やご要望はカスタマーサポート部内で集計・分析し、その結果について、各事業部の商品開発や品質保証の担当者が毎月開催する会議で議論しています。2010年度は、お客様のご意見・ご要望を記録したデータベースについて、各事業部で更新の履歴を閲覧できるようにするなど「見える化」を推進しました。その結果、営業活動や商品開発における情報活用を促進することができ、お客様の声を迅速に業務に反映できるようになりました。

業務フロー



※3 スタインバーグ:音楽制作ソフト

※4 電音:電子楽器及び電気音響製品

個人情報の保護

ヤマハは「ヤマハ個人情報保護方針」に基づいて、お客様の個人情報の保護・管理に努めています。

2004年には、社内における個人情報取扱いルールである、「個人情報保護規程」を制定し、また、ヤマハにおける個人情報取扱い統括責任者を設置しました。統括責任者の下、法務室内に個人情報保護推進のための事務局を、また、個人情報を取り扱う各部門には個人情報管理責任者などを設置し、個人情報保護の推進と事故発生時における迅速な対応に向けた責任・報告体制を整備しました。

例年、事務局を中心に個人情報取扱い部門を対象とした教育・啓発活動および監査活動を実施し、個人情報保護に向けた意識啓発と改善活動を実施しています。

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。

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およ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、社長および役員が海外の投資家を訪問し、当社の経営計画や事業の状況について説明するなど、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の考えから、2010年度に地方都市での個人投資家向け説明会を開始し、2011年2月に名古屋市、3月に福岡市と広島市で開催しました。このほか、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も毎年実施しています。

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)

2010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250回
海外投資家訪問	年4回(米国 東海岸・西海岸、イギリス、アジア)

(不定期イベント)

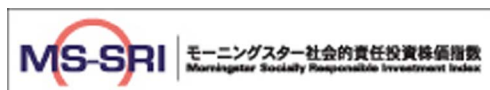
中期経営計画説明会	楽器事業説明会	個人投資家向け会社説明会
-----------	---------	--------------



個人投資家向け会社説明会の様子

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) インデックス: 収益性とCSRの両面において優秀と評価される企業をグループ化し、その株価の動きを示す指数

債券格付状況 (2011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
- モノづくりを支える環境と技能伝承活動の取り組み
- 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
- 安全と健康



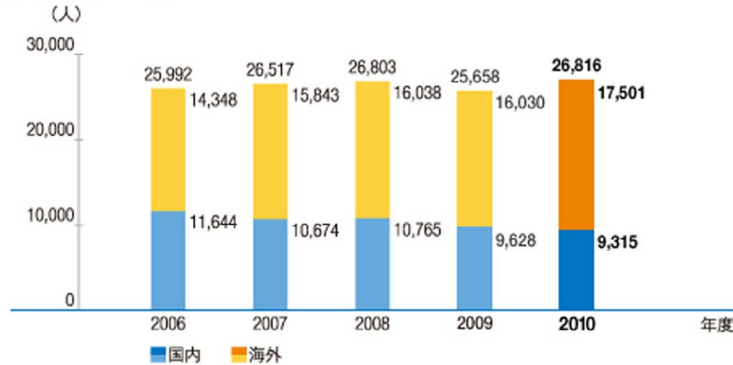
取引先とのかかわり

- 取引先との相互理解
- CSR調達への取り組み

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。例えば、採用に関する情報はインターネットを通じてオープンに周知し、大卒定期採用では既卒者でも就業経験が1年未満であればエントリー可能としているほか、障がい者採用、外国籍従業員採用、高齢者雇用にも積極的に取り組んでいます。

連結従業員数



連結従業員数 地域別集計

2010年度

(単位：人)

国内海外合計	国内	北米	欧州	中国	AP	合計
従業員数	7,673	531	1,044	4,687	5,527	19,462
臨時従業員数 (年間平均)	1,642	12	85	890	4,725	7,354
合計	9,315	543	1,129	5,577	10,252	26,816

「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、2011年3月末現在211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、応募対象者との面談の早期化、定年時在籍職場優先の再雇用など、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。

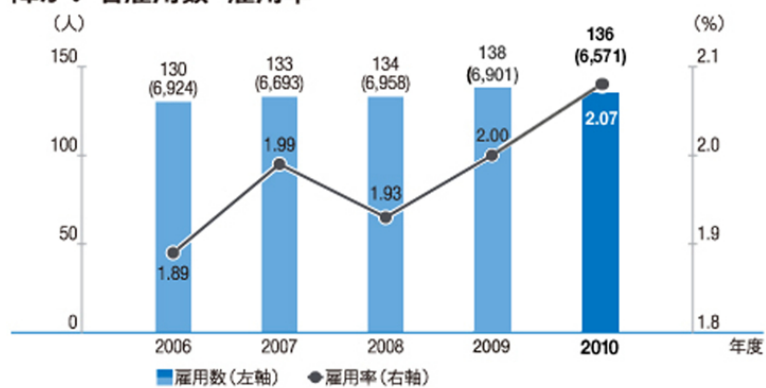
障がい者雇用の推進

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、データ入力や封入・封緘、印刷、福利厚生に関する事務などの事業を通じて、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。2011年3月1日現在、ヤマハ（株）の障がい者雇用数は93名ですが、うち35名が（株）ヤマハアイワークスに在籍して働いています。このほか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、障がい者雇用の対象範囲を拡大させています。

※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せん。

※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。

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、「階層別研修」「戦略的人材育成」「役割機能強化研修」「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。

「階層別研修」では、それぞれのステージに応じた研修プログラムを実施し、人材の底上げを図っています。「戦略的人材育成」では、国内外の将来の基幹人材の育成を目的とした「Yamaha Global Institute」「Yamaha Management Institute」「製造拠点長育成プログラム」など、また国内生産職場においては「ヤマハ高等技能学校」「技術研修所」などを通して、次世代の核となる人材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、コア技術教育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たキャリア支援として、個々のライフデザインを考える機会と情報を提供する「ライフデザインセミナー」、定年2年前の従業員には60歳以降の生き方をテーマに「セカンドライフ準備セミナー」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、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。

ライフデザインセミナー
セカンドライフ準備セミナー

開催回数：3回 参加者数：109名
開催回数：7回 参加者数：219名+同伴者92名
計：311名

モノづくりを支える環境と技能伝承活動の取り組み

ヤマハグループは、モノづくりにおける生産環境の変化に対応するため、日本国内と海外各々の役割・機能をより明確にしなが、生産体制の最適化を進めています。例えば、中国やインドネシアは、ピアノや管弦打楽器・デジタル楽器などにおける普及価格帯商品の主要生産拠点と位置づけており、国内からも多くの技術者・監督者を支援・指導に派遣しています。

一方、国内では、2010年8月にピアノの生産拠点を統合し、新生「掛川工場」としてスタートを切りました。また、管楽器生産拠点の豊岡工場への統合に向けた準備も進めており、それぞれ、高付加価値製品の生産を担う拠点として位置づけています。これら国内工場では、世界経済の動きを敏感に察知し、常に高い競争力を追求することがますます重要となります。その観点に立ち、「Q（クオリティ）・C（コスト）・D（デリバリー）」の向上を図るとともに、新たなアイデアや企画を打ち出し、常に顧客の期待を上回ることをめざしていきます。

国内工場は、技術開発のみならず「技能伝承・人材育成」を先導する役割も担っていますが、製造現場においては「技術・技能」を持った多くの従業員が今後引退の年齢を迎えることとなります。こうした実情を踏まえ、生産系要員の多能工化を進めるほか、コア技能を次世代に確実に引き継ぐために、技能伝承活動に力を入れています。その手法として「技能登録制度」と「From To運動」を推進し、ヤマハの技術と伝統を守り、世界に誇れるモノづくりを実践し続けています。

技能登録制度とは

モノづくりを行う上で特に重要な技能を部門ごとに抽出し、その技能をいかに継承するかを計画することを目的に1988年に導入。2004年時点で約380項目の技能が登録されており、2011年度に登録項目の再整備を行う予定です。

- 【目的】
- (1) 技能に関する情報整理
 - (2) 技能伝承施策の策定

- 【内容】 事業を継続していく上で重要な技能の
- (1) リストアップと定義づけ（S/A/B/Cの4段階評価）
 - (2) 技能レベル評価
 - (3) 人事データ登録

From To運動とは

登録された技能の中から、誰から（From）、誰に（To）、どの技能を、いつまでに伝承させるのかを特定し、実践的な活動として展開。

- 【特徴】 「人・技能・期間」を特定し、集中的に効果を高めることで技能伝承の加速化を図る。

【開始時期】 1998年10月スタート

【活動実績】 250組以上のペアが活動に参加（2011年4月現在）

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、会社の成長とともに従業員個々の充実した生活を実現するため、ワークライフバランスの推進に労使で協力して取り組んでいます。例えば、ヤマハ（株）では、長年にわたる総労働時間短縮への取り組みに加え、1990年に育児休職制度を、1992年に介護休職制度をそれぞれ法施行に先立って導入するなど、仕事と家庭の両立支援を積極的に進めてきました。

2006年4月には、従業員個々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」「個々の従業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）

総労働時間の短縮に向けては、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を設定しています。これに基づき、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行い、従業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実施しています。

2007年度には、1990年代に暫定導入して労働時間短縮に成果を挙げた「有給休暇の一斉取得制度」を再導入し、有給休暇取得平均日数が前年度に比べ2日増加しました。以後も、「No残業Day」原則最低週1回の全社実施、残休出削減、22時以降の残業禁止の徹底などで総労働時間のさらなる短縮に取り組んでいます。

2010年度は、年次有給休暇の取得促進に向けた新たな仕組みづくりに注力し、2010年度の有給休暇取得平均日数は、この10年で最多の13.4日となりました。一方、2010年度の年間総労働時間の実績は、前年度より27.6時間の増加（2年間では36.8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（個々の従業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年度から育児支援制度の充実や有給休暇取得促進などを盛り込んだ3年間の「行動計画」を作成し、厚生労働省に提出しました。さら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次世代育成支援事業主として認定を受けました。2008年度からは5か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一層の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、従業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)：従業員や家族からの個人的な悩み・相談を外部カウンセラーが直接対応する従業員支援プログラム。



次世代認定マーク「くるみん」

主な取り組み（2005年度以降）

2005年度

育児休職およ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従業員にとって、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従業員への支援の拡充、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

2010年度

育児休職、介護休職および介護短時間勤務制度などを改訂

改正育児・介護休業法の施行対応

男性の育児休職取得促進（社内サイトなどでの経験者紹介、取得ガイドや体験談の掲載など）

子の看護休暇・家族の介護休暇を改訂・新設

介護関連諸制度の見直し

介護休職と介護短時間勤務の適用期間を併せて1年以内から、介護休職は通算1年以内、介護短時間勤務については通算3年以内とするなど、仕事と介護の更なる両立に向け制度を改訂しました。

従業員の声 ～男性の育児休職～

ヤマハ（株）開発戦略室

野口 崇



昨年長男が生まれ、その際に育児休職を3週間取得させていただきました。妻が希望していただけてだけでなく私自身が以前から育児に積極的に参加したいと思っていたこともあり、取得はごく自然な選択でした。仕事を休ませていただいたおかげで子供の日々の成長を近くで見守ることができ、何かと大変な時期を妻と協力して乗り越えることができました。育児休職を取得して本当に良かったと思っています。

日本は先進国の中で男性の育児休職の取得率が最も低いのだそうです。ネットで検索すれば簡単にその記事が見つかります。私の周囲を見てもやはり男性に仕事を家庭より優先させる人が多いので、日本男性の取得率の低さは実感と一致します。私は少しだけ英国に駐在していたことがあるのですが、職場の同僚の誰もが晩御飯、週末、クリスマスなどの家族と一緒に過ごす時間を最優先に考えていることにある種のカルチャーショックを覚えました。最初は日本の職場文化との違いにただ驚くばかりでしたが、次第に彼らの考え方を理解するにつれ自分の仕事観が変化するのを感じました。その経験が今回の休職の取得に少なからず影響している気がします。

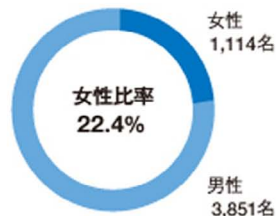
もうしばらくすると妻が復職し、共働きをしながらの子育てが始まります。正直不安もありますが、周囲の助けや会社の支援を得ながらも我々夫婦の働き方はできるだけ自分たちが主体的に選んでいきたいと思っています。

女性活躍推進への取り組み

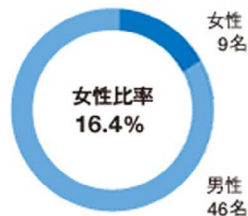
ヤマハグループは、従業員の多様性を尊重し、性別や国籍などにかかわらず、一人ひとりが能力を発揮できる組織風土づくりを目指しています。その一環として、女性が活躍できる職場環境づくりを推進していますが、これまでの取り組みにより、ヤマハ（株）では、男女差のない平均勤続年数や、育児休職後の復帰率がほぼ100%となるなど、着実に成果が現れています。

ヤマハ(株)女性活躍推進関連主要指標

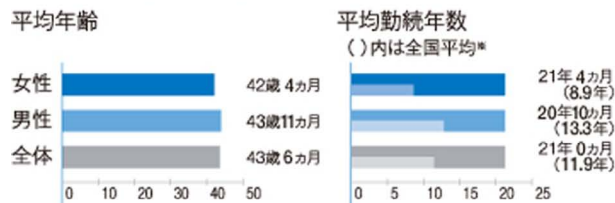
従業員比率(2011年3月現在)



新卒採用比率(2011年度)



従業員平均年齢と平均勤続年数(2011年3月現在)

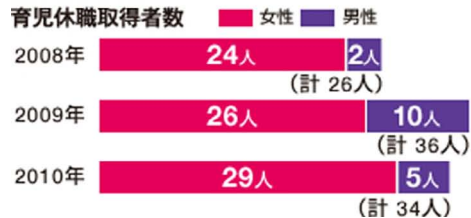


※ 出典:厚生労働省「平成22年賃金構造基本統計調査(全国)結果の概況」

女性管理職比率

2011年: **3.4%** 2010年: **3.1%** 2009年: **2.9%**

育児休職取得者数



「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、女性活躍推進部門の設置や、女性従業員の雇用・登用や研修制度などについて提言を行いました。

これらの提言を基に、2006年3月には、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。以後、女性活躍推進への取り組みを加速させ、女性従業員の能力開発機会や活躍の場の拡大、働きやすい職場環境づくりに向けて、さまざまな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 (2010年度女性採用比率16.4%)

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

研修、会議、冊子などによる啓発活動の実施

女性キャリア開発室ウェブサイト「Net J Career（ネット・ジェイ・キャリア）」による情報提供

「キャリア」と「仕事と家庭の両立」のためのコミュニケーションサイトとして2008年1月にスタートしました。基本的に月1回の更新を継続し、毎月500名以上の従業員からのアクセスがあります。さまざまな情報提供・情報共有を通し、女性が生き生きと働き続けることを応援するだけでなく、管理職や男性にも参考になる情報を発信しています。



ヤマハグループへの推進

国内のヤマハグループ各社で、下記の活動方針を共有する女性活躍推進「行動計画」を策定し、2008年から2012年までの5年間でこれを推進しています。

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

嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み

ヤマハグループは、「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やパワー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。

職場におけるハラスメントを防止するために、この「行動規準」を冊子として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ハラスメントが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、セクシャルハラスメントの相談窓口や、コンプライアンス全般に関して社内外から相談・通報を受け付ける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て、問題の解決にあたっています。これら相談窓口やヘルプラインについては「コンプライアンス行動基準」に記載しているほか、社内報でも紹介し、周知に努めています。

2010年度は、コンプライアンスセミナー、コンプライアンスアンケートを実施し、そのなかで職場における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、性差や人権侵害がなく一人ひとりが能力を十分に発揮できる職場環境の整備に取り組んでいきます。

安全と健康

ヤマハグループ安全衛生理念（基本方針）

ヤマハグループは「人重視」という経営理念のもと、従来から“ともに働く”従業員の安全と健康を確保することを経営の最重要課題のひとつと考えています。2009年には、ヤマハグループの安全衛生に関する基本的な考え方を示した「グループ安全衛生管理ポリシー」を策定し、安全衛生レベルの維持向上をめざして、全社を挙げた継続的な活動に取り組んでいます。

グループ安全衛生管理ポリシー

「ヤマハの事業活動に係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共に、業務を通じて顧客に対する高い安全衛生管理水準の維持に努める」

安全衛生管理体制・活動方針

ヤマハ（株）では、健康安全推進本部長を統括責任者として、事業所長、ブロック長並びに安全衛生・健康づくり・交通安全・海外安全の各専門部会長などで構成する健康安全推進本部会を1987年に編成し、安全衛生管理に関わるさまざまな活動を推進しています。毎年4月にはヤマハグループ各社の管理職、安全衛生担当者などを集め、安全衛生の基本方針および活動の年間計画を確認するための「全社安全衛生大会」を開催しています。2011年4月に開催した本大会には約300名が参加しました。また、各事業所においては、全社方針を踏まえて、それぞれの安全衛生管理組織が「安全衛生委員会」を開催し、自主的に事業所独自の課題を設定して活動を展開しています。

【全社安全衛生大会での主な活動計画】

- 1) 労働安全～リスクアセスメント活動、総合安全衛生監査の実施など
- 2) 交通安全～交通事故分析に基づく、5つの全社推進施策（活動）の推進など
- 3) 健康づくり～職場環境改善への取組（禁煙サポート、メンタルヘルス、心肺蘇生とAED）、産業保健活動の推進（「就業区分判定」活用の推進、海外工場の衛生管理・駐在員の健康サポート）など
- 4) 海外安全～安全教育活動の継続、海外現法の危機管理能力強化、情報発信の有効化と啓発など

労働災害ゼロを目指して

1.労働災害発生状況／過去3ヶ年

		2008年	2009年	2010年
ヤマハ（株）	労災件数	13	7	3
	抑止目標	4	7	6
	度数率	1.06	0.59	0.25
	強度率	0.03	—	0.01
国内グループ	労災件数	25	21	28
	抑止目標	24	30	27
	度数率	1.89	1.70	2.98
	強度率	0.02	0.01	0.02
海外グループ	労災件数	36	47	36
	抑止目標	—	—	—
	度数率	1.36	1.62	1.08
	強度率	0.01	0.02	0.01

ヤマハ（株）では、労働災害の発生数がここ数年は一桁台と減少傾向にありますが、一方で、国内グループおよび海外生産拠点については、依然として高いレベルで推移しており、今後の課題として捉えています。

2. 主な安全衛生活動

(1) リスクアセスメント（主にヤマハ（株）を対象）

労働災害件数が減少傾向に転じる中、労働災害の「事後対策」ではなく「未然に防ぐ対策」に重点を置いた活動が求められています。ヤマハ（株）では、リスクアセスメントを事故防止対策の中核的な活動として位置づけています。2010年度は、各作業におけるリスクがより浮き彫りになるように評価方法を見直し、さらには標準的な手法の全社定着化を図るため、リスクアセスメント研修を実施しました。この研修は、各事業所の安全衛生担当者・職場リーダーなどを対象に6月から計13回実施し、343名が参加しました。

(2) 総合安全衛生監査の実施（主に国内外グループを対象）

全社安全衛生管理主管部署（人事部健康安全推進室）の主導により、国内外グループ企業を対象に、総合安全衛生監査を実施しています。（監査実績...2009年度：国内14拠点・海外...3拠点、2010年度：国内13拠点、海外7拠点）

監査にあたっては「安全衛生管理診断表」を導入し、安全衛生管理体制・方針の明確化や規程基準の整備度合いなど100を超える診断項目をすべて数値化し、各拠点の安全衛生レベルの定量的な把握に努めています。診断結果において課題が見られ、かつ労働災害が多発傾向にある拠点については、ハード・ソフト両面からの指導・教育を徹底し、各事業所が独自に適切な安全衛生活動を展開できるように努めています。

従業員の健康維持・確保に向けて

2009～2011年度の健康づくり（「総合安全管理第八次3カ年計画」）の基本方針として「従業員が積極的に健康を守り、かつ、職場が快適な環境と高い生産性を両立することができるよう従業員と職場による健康リスクの的確な把握とその対策の計画・実施をグループ全体で推進する。」を掲げています。この方針に基づき、2010年度は、健康診断（健診）の有効活用、メンタルヘルスケア、喫煙対策などの向上にグループ全体で取り組んできました。

(ア) 健康診断

健診の有効活用を図り、一般・特殊健診を「生活習慣の改善」や「就業上の配慮」、「職場環境や作業方法の改善」などに結びつける機会と位置づけて、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みました。

2010年度は、深夜業務従事者などの健診時に衛生教育用の問診票を用い、その問診結果の職場単位集計に基づいた個別衛生教育を実施しました。これにより、深夜業務に伴う健康リスクの特徴や、リスク軽減のための予防策などの知識の向上や作業方法・環境の改善に一定の成果が得られました。

(イ) メンタルヘルスケア

ラインケア（管理監督者による部下のケア）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）[※]によるカウンセリング窓口などを継続して実施しています。

※ 社外EAP:主にメンタルヘルスに関する従業員・家族のカウンセリング、精神疾患により休職している従業員の職場復帰支援、ラインケアのための管理監督者教育などを行う社外の専門家による従業員支援プログラム

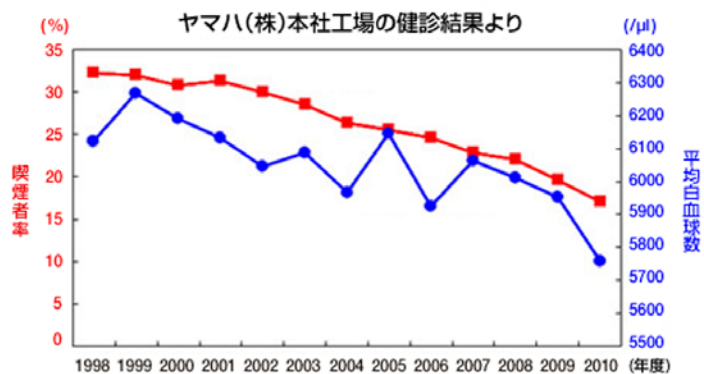
(ウ) 喫煙対策

ヤマハ（株）では、喫煙対策を従業員全員の健康を守るための最優先課題と位置づけ、1998年から健康診断での禁煙指導、喫煙所削減、禁煙デー、禁煙サポートなどの取組みを継続してきました。

2010年度は、従来からの取組みに加え、誕生月健診の受診者全員を対象とした健康教育の中で、禁煙の重要性と受動喫煙の弊害について啓発を行いました。

2011年4月現在、ヤマハ（株）10事業所のうち4事業所（+グループ内企業の一部）が敷地内全面禁煙を導入しています。これらの結果、例えば図のように本社工場の喫煙者率が17%

（男性20%）へと全国平均の半分にまで減少しました。その効果はさまざまな健康指標の改善に現れており、従業員の平均白血球数[※]も着実に減少しています。



※ 白血球数はさまざまな要因で変動しますが、通常の健診の中では最も喫煙習慣の影響を受けて上昇しやすい検査項目です。また、白血球数の高値は一般に、動脈硬化性疾患や悪性腫瘍など、さらに生命予後の悪化と関連することが確認されています。

上記の取組みをグループ全体で幅広く展開するための基礎固めとして、遠隔の事業所・関連会社における産業医活動の充実を目的とした嘱託産業医契約の見直し、VDT健診・事後措置の徹底、海外現法の産業医訪問調査などに取り組んでいます。

取引先との相互理解

公正な取引の徹底

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、公正な取引の徹底による信頼関係の維持に努めています。また、優越的地位の濫用防止も含め、法令や社会規範に沿った公正な取引を徹底するため、取引先などへの理解も得ながら、コンプライアンス行動規準にその旨を定め、従業員への教育を実施し、周知・徹底を図っています。

材料・部品調達にかかわる方針の公開

当社グループの材料・部品の調達方針についてご理解いただくため、「ヤマハ材料・部品調達方針」「グリーン調達基準書」「ヤマハ木材調達・活用ガイドライン」を公開し、取引先にご協力をお願いしています。

- ⇒ [ヤマハ材料・部品調達方針](#)
- ⇒ [ヤマハ木材調達・活用ガイドライン](#)
- ⇒ [グリーン調達基準書](#)

CSR調達への取り組み

ヤマハ（株）調達部門では、ヤマハ材料・部品調達方針など各方針に沿った調達を行うとともに、取引先には新規契約の都度、CSRに関する取り組み状況についてアンケート調査を実施しています。

調査結果から、取り組み状況に改善の必要がある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）に対しては、改善要請を行っています。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、評価結果をフィードバックしています。なお2010年度の新規取引契約は、改善要請の対象とならない取引先との契約締結を実施しました。

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・音楽を通じた取り組み

- 音楽普及への取り組み
- 音技術によるソリューション提案



地域社会とのかかわり

- 事業拠点における貢献活動
- スポーツを通じた地域活動
- 次世代育成への支援



福祉・災害支援の取り組み

- 福祉への取り組み
- 災害支援への取り組み

音楽普及への取り組み

「すべての人々に音楽の喜びを」

ヤマハグループでは、音楽文化普及・発展のため、「音楽教室事業」を国内外で展開するとともに、さまざまなかたちで音楽を学ぶ方々への支援や、ユニバーサルデザインへの取り組みなどを通じた「誰もが音楽を楽しめる環境づくり」を行っています。

「音楽教室事業」の推進

ヤマハグループは、音楽文化の普及に向けた事業活動の一環として、「音楽教室事業」を国内外で展開しています。この教室事業は、ヤマハ音楽振興会がカリキュラムや教材・テキストの開発、指導者の育成などの基盤業務を担い、ヤマハ（株）が運営を担当しています。幼児・子ども向け教室から大人向けのレッスンまで年齢や目的にあったカリキュラムを用意し、これまでに国内だけで500万人以上を輩出してきました。

ヤマハグループは、「すべての人が持っている音楽性を育み、自ら音楽をつくり、演奏し、楽しむことのできる能力を育て、その音楽の喜びを広くわかちあう」ことを理念として、音楽教育事業を展開しています。

1954年に東京で幼児向けの音楽教室を開設して以来、半世紀以上にわたって子どもたちの豊かな成長のための音楽教育に取り組み、「総合音楽教育」「適期教育」「グループレッスン」の3つの特長を柱とした独自の教育メソッド「ヤマハ音楽教育システム」を確立・発展させてきました。そのノウハウを活かして現在は、1歳から中学生までの子どもを対象とした「ヤマハ音楽教室」に加え、大人の音楽愛好家・趣味層を対象とした「ヤマハ大人の音楽レッスン」も展開しています。



3つの特徴を柱にして

「ヤマハ音楽教育システム」の3つの特長の1つが、「きく」「うたう」「ひく」「よむ」「つくる」といった要素を総合的にレッスンに盛りこんだ「総合音楽教育」です。これによって子どもたちは、「自分で感じ、自分で表現する」という「音楽を楽しむ力」を身につけていきます。

2つ目の特長は、それぞれの子どもの身体的・精神的な発達に応じて、その時期に最もふさわしい指導を行う「適期教育」です。特に聴覚の発達する幼児期には「きく」ことを重視することで子どもの脳の成長を促し、子どもたちは音楽で自分を表現することへの意欲や興味をふくらませていきます。

3つ目の特長は「グループレッスン」です。仲間との関わりの中で音楽を学ぶことで、より大きな喜びをわかちあうことができ、社会性や協調性が身につくなど、幼児・児童の心を育みながら成長を促すことができます。

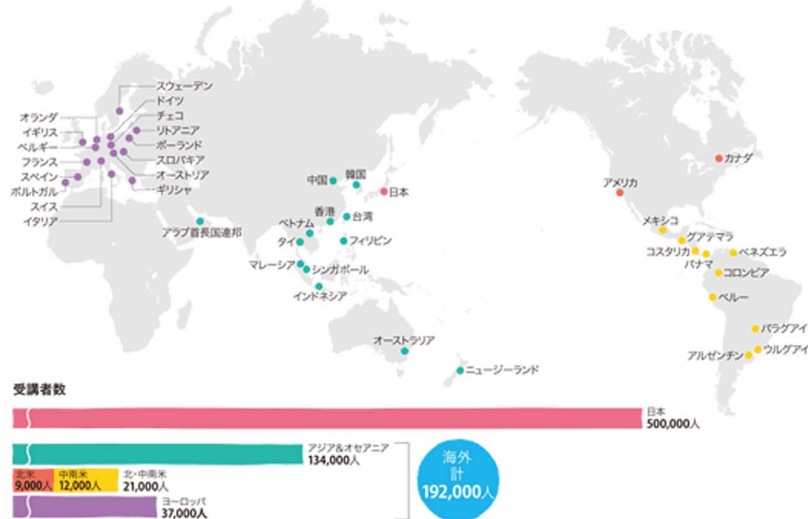


世界**40**以上の国で展開し、全世界で約**70**万人の生徒が在籍

事業規模は、国内においては約4,300会場、生徒数50万人、講師1万3,000人（いずれも2011年6月現在）を擁する大規模な実践活動へと発展しており、すでに500万人以上の卒業生を送りだしています。

また、海外においても40以上の国と地域で音楽教室を展開し、約20万人の生徒が在籍しています。日本国内と同様の幼児科を中心とした子どものヤマハ音楽教室と、大人の趣味需要に対応したポピュラーミュージックコースを中心に、それぞれの国・地域の音楽文化の歴史や背景に合わせたコースを設け、ヤマハがめざす世界共通の理念・カリキュラムのもとで音楽教育の普及に取り組んでいます。

音楽教室の実施国(2011年現在)



音楽に取り組む人々への支援

ヤマハグループは、音楽を学び、また音楽活動を行う方々への支援や、音楽イベントを通じた街づくりへの貢献など、音楽文化の普及と発展につながる活動に取り組んでいます。

音楽イベントを通じた街づくり

ヤマハ（株）は、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。2010年は5月に開催し、ホールやストリートでのコンサートに加え、公開レッスンや楽器の無料体験コーナーなどを実施しました。このほか、（株）ヤマハミュージック大阪は、神戸元町商店街で毎年開催されている「神戸元町ミュージックウィーク」に実行委員として参加しています。このように各地で開催される音楽イベントへの協力を行い、音楽文化の豊かな街づくりを地域と連携して行っています。



ハママツ・ジャズ・ウィーク



神戸元町ミュージックウィーク

講習会を通して吹奏楽を普及

ヤマハ楽器音響（上海）では、2010年11月に中国の主要12都市を周り、地域を代表する学校の吹奏楽団を対象に、演奏の講習会を実施。一流講師によるレクチャーが行われ、12都市合計で944人の小中高生が参加しました。



Li Tianchi (李天池) 氏による指導の様子

アーティストの音楽活動を支援

ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ（YME）では若手ミュージシャンへの演奏機会の提供ほか、アーティストの音楽活動支援を行っています。YMEイベリカ支店では、ダウン症候群のハンディキャップを持ちながらトランペット演奏家としてスペインで活躍するラファエル・カルデロンさんの音楽活動を支援しています。2010年度は、同支店で、カルデロンさんが登場する雑誌広告を制作しました。



フランスのオルセー美術館で
若手音楽家に演奏の機会を提供



カルデロンさんを起用した雑誌広告

ユニバーサルデザインの推進

ヤマハ（株）は、誰もが音楽を楽しめる環境づくりをめざし、ユニバーサルデザインの考えに通じた製品・サービスのあり方を検討しています。2010年度は、こうした取り組みの社会への提案として、浜松市で開催された『第3回国際ユニヴァーサルデザイン会議 2010 in はままつ』（2010年10月30日～11月3日）に協賛企業として参加。「music for you, music with all. —音楽をあなたに みんなに 誰にでも」をスローガンとして宣言し、企業展示コーナーにユニバーサルデザイン試作品を出展しました。ヤマハグループでは、今回の協賛出展を機に、ユニバーサルデザインへの取り組み方をあらためて検討し、豊かなコミュニケーションや、多様な人々が快適に共生する社会の実現に音楽を活かしていくための提案を行っています。



音技術によるソリューション提案

会話の漏えいを防止するスピーチプライバシー・システム

ヤマハ(株)は“音を出す”製品づくりを通じてよい音の追求をする一方、音空間の研究やその制御システムの開発など、“音を聴く”ための良い環境づくりにも努めてきました。

そうした音環境の技術を、「個人情報の保護」に活かすべく、公共の場所などで会話のプライバシーを保護する環境を提供する『スピーチプライバシー・システム・VSP-1』を開発しました。

VSP-1は、ヤマハが独自に開発した「情報マスキング技術」を搭載。これは、人の音声から合成した「情報マスキング音」(攪乱音)の中に、会話が溶け込み、聞かれない会話の音声情報を包みかくす(カモフラージュする)技術で、従来のノイズ音よりも小さい音量で高い効果が発揮できます。また、川のせせらぎ、鳥の声などの自然音から制作した「環境音」や、楽器音などの、「演出音」を組み合わせ、快適な音環境を提供しながら、会話のプライバシーを守るシステムです。



音で情報表示の効果を上げるサウンドサイネージ

近年、広告・販促媒体の分野では、平面ディスプレイやプロジェクターによって映像や情報などを表示する「デジタルサイネージ(電子看板)」が、いつでもタイムリーに情報を提供できることから、注目を浴びています。これらに、音を加わるとより訴求効果が増すことは認知されていますが、これまでは、利用しやすく効果的な音のソリューションがありませんでした。そのような状況を鑑みて、ヤマハ(株)では、新開発の薄型・軽量・フレキシブルスピーカー「TLF-SP」と音響データ通信技術「インフォサウンド(INFOSOUND)」を組み合わせさせた広告媒体の新概念『サウンドサイネージ(音響看板)』を提案し、2010年秋から実証実験を開始しました。また、それに併せて10月に「シーテックジャパン2010」へ出展し、ヤマハブースにおいて『サウンドサイネージ』の技術のデモンストレーションを行いました。

2011年度は、これまでの実証実験の成果を踏まえて『サウンドサイネージ』のビジネスモデルの確立を図るとともに、TLFスピーカーなど各種アイテムの商品化を進めています。



事業拠点における貢献活動

グランドピアノ生産工程の一般公開

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。2010年度では1万7名以上の皆さまにお越しいただきました。

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いただくとともに、楽器や音楽に興味・関心を持っていただ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まが来社されますが、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

地域における音楽文化普及活動

ヤマハグループでは、地域における音楽文化の普及を支援する活動を行っています。

(1) ハママツ・ジャズ・ウィークの開催

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に支えられ、国内有数のジャズイベントとして評価を得ています。

次回は2011年10月の開催を予定しています。



最終日に開催された
「ヤマハ ジャズ フェスティバル イン 浜松'10」



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
イン 浜松'10」

(2) 神戸元町ミュージックウィークへの協力

(株)ヤマハミュージック大阪は、店舗（神戸店）を置く神戸元町商店街で毎年開催されている「神戸元町ミュージックウィーク」に、実行委員として参加しています。13回目となった「神戸元町ミュージックウィーク2010」では、実行委員会における企画内容検討、ストリートコンサート応募者の音源審査、店舗内会場でのコンサート開催、店舗前スペースのストリートコンサート会場開放などの協力を行いました。



地域における環境貢献活動

ヤマハグループでは、工場や営業拠点など事業所を置く地域で、清掃活動や植林などの環境保全活動に継続して取り組んでいます。また、地域における地球温暖化防止活動などへの協力を行っています。

⇒ [環境貢献活動](#) / [地域における取り組み](#)

スポーツを通じた地域活動

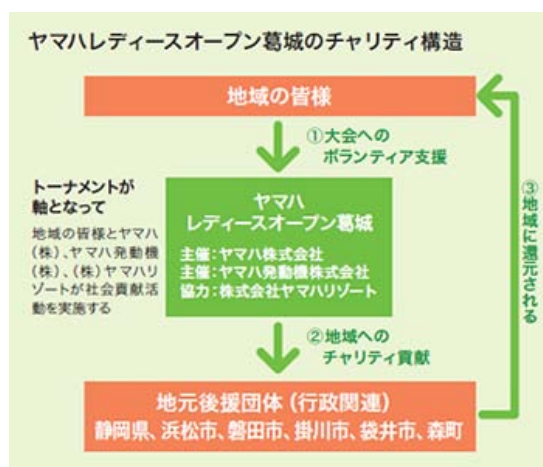
ヤマハレディースオープン開催を通じた地域貢献

ヤマハ（株）とヤマハ発動機（株）は、毎年4月、（株）ヤマハリゾートの経営する葛城ゴルフ倶楽部（静岡県袋井市）において、女子プロゴルフトーナメント「ヤマハレディースオープン葛城」を共同開催しています。その大会運営は、競技の記録・進行やギャラリー整理などでのボランティアスタッフをはじめ、近隣地域の多くの方々と地元自治体の協力に支えられています。

こうした地域の方々への感謝と協力関係の維持・発展への願いをこめて、2008年の大会から、大会を後援してくださった地元自治体への寄付金贈呈を行っています。2010年の大会では、静岡県、浜松市、磐田市、掛川市、袋井市、森町に、それぞれ100万円、合計600万円を寄贈しました。これら県と5市町への寄付は、スポーツ施設の整備や、ボランティア活動専用車の購入など、地域活性、社会福祉などの活動に役立てられています。



大会表彰式の後に行われた感謝の会の贈呈式にて



「野球教室」開催による交流活動

ヤマハ野球部は、2010年11月、都市対抗野球大会などで応援をいただいた南米系外国人学校2校の生徒43名を、ヤマハ野球部豊岡球場に招き、ミニ野球教室を開催しました。野球部選手たちによるキャッチボールやバッティングなどの基本動作の指導の後、選手たちも交えてのミニゲームを行い、参加した生徒たちの大きな歓声が上がると、楽しいひと時を過ごしました。

この活動の他にも、地元の少年野球チームへの野球教室を定例的に開催しています。これまでに26回の実績があり、2010年度は、浜松市、掛川市などで計3回実施し、述べ719名の参加がありました。また、これらの開催に併せ、野球部OB会とスポーツ専門医などの協力による「野球検診」も一部教室にて実施。少年野球選手の検診を通じ、けがや故障の防止の一助となるよう取り組んでいます。



外国人学校との交流として開催した「ミニ野球教室」の様子

次世代育成への支援

中国西部地域での助学活動

蕭山ヤマハ楽器

蕭山ヤマハ楽器では、貧困のため学校へ通えない子どもたちへの教育支援として、2006年より寄付活動を行っています。

中国青海省をはじめ、中国西部地域で子どもたちへの助学活動を行っている青海格桑花教育救助会を通じて、経済援助を目的とした寄付を実施しています。支援先からは感謝状や喜びの声、卒業を迎えることができたことのご報告や、その後の進学などの良いお知らせが届いています。



格桑花教育助学

<http://www.gesanghua.org>

蕭山ヤマハ楽器有限公司の寄付

尊敬的蕭山ヤマハ楽器有限公司的领导：

格桑花是藏族心中最美丽的花，代表幸福吉祥。格桑花也是高原上生命力最顽强、最普遍的一种野花。

在格桑花绽放的时候，您们走来了！你们对西部孩子的关爱之心加入到了我们中间，您们捐助的8000元善款，让10个贫困高中学子能够继续安心就读，您们的这份爱心奉献，能让孩子真切地感受到您们的慈爱和关怀，让孩子们知道外面的世界，还有那么多的好心人在关心着他们，也给我们格桑花的志愿者们和义工们树立了一个精神榜样。

我们真挚地感谢您们对西部教育新孩子们的关爱，感谢您们对格桑花的关注！您们的这种无私奉献精神，深深地感动着我们。千言万语表达不了我们内心对您的崇敬和感恩！

玉树州格桑花助学协会的前身是格桑花西部助学网(简称：格桑花)是由关注西藏的志愿者自发组织的民间公益性助学组织，成立于2005年2月19日。格桑花西部助学网以贫困作为助学标准，利用<http://www.gesanghua.org>网站作为平台，为青海、西藏、甘肃、四川等西部地区贫困孩子提供资助，帮助他们获得接受改善教育的机会。格桑花助学活动不仅使西部学校和贫困学生得到了帮助，也引起了全国各地媒体的关心和参与。新华社、中文电视台、《人民日报》、《北

第 1 页 共 2 页

格桑花西部助学

格桑花教育助学

<http://www.gesanghua.org>

明日报》、中国政府网站、《中国青年报》、《中国民族报》等媒体均以大量篇幅多次对格桑花西部助学活动进行报道，央视《感动中国》、《焦点访谈》、《春暖2007》等栏目的专题节目报道，使格桑花的助学活动在更大的范围内得到了传播。

为了西藏的教育和西藏的孩子们，我们会以您们的精神作为我们前进的动力，我们会在今后的工作中更加努力，回报您们。

同时也热切期望您们能够继续和我们并肩战斗，为了西藏教育和孩子们的未来，我们任重道远，前路漫漫，愿您们和我们走在一起，我们心手相连，共赴前程。

“格桑花”在藏语里是“幸福”、“吉祥”的意思，我们会把这样美好的祝愿带给各位！扎西德勒！

此致

敬礼！

玉树州格桑花

2006年10月11日

第 2 页 共 2 页

格桑花西部助学

職場体験学習や工場見学の受け入れ

ヤマハミュージッククラフト（株）

ヤマハミュージッククラフト（株）では、地元への地域貢献を目的として、浜松市の中学生の職場体験を2003年から、また小学生の工場見学の受け入れを2002年からそれぞれ実施し、以後毎年継続的に行っています。2010年度は、職場体験3校、工場見学2校の計約130名を受け入れました。

職場体験は、「働く」ことへの喜びや苦労を知るとともに、社会でのマナーを身につけ、「職業観」や「人生観」に触れる機会として実施しています。参加した生徒からは、「ものづくりは作る仕事だけではないと気づきました」「演奏者のために一つ一つ丁寧に作業されていて、感動しました」といったお礼状をいただいております。楽器工場ならではのものづくり体験として役立てていただいております。

また、小学生の工場見学は、工場という「場」への理解を深めるとともに、ギターやマリンバなど、子供たちが大好きな楽器をつくる地域の工場として、地域への愛着を育てることも繋がっています。



楽器づくり職場体験の様子



地元小学生の工場見学の様子

福祉への取り組み

チャリティマラソン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では、従業員が暮らし、働くコミュニティへの貢献を目指して自発的に慈善活動を行う「ヤマハ・ケアーズ」を2005年に発足。音楽のもたらす喜びを広げていく活動を中心に、教育・芸術・福祉・地域活性などをテーマとした慈善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。

従業員自らがレースに参加して募金を呼びかけるこの活動は3年目となり、募金総額は25,000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・ケアーズはこのほかにも、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、スーザン・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

音楽チャリティ収益金による児童福祉支援

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、2010年9月にパシフィコ横浜・国立大ホールで「ヤマハ ゴスペルナイト2010」を開催し、NPO法人「子供地球基金[※]」と共同でのチャリティ活動を行いました。「ゴスペルナイト」は、ヤマハ（株）が運営する「ヤマハ大人の音楽レッスン」のゴスペルコース受講生によるコンサートです。10回目を迎えた今開催では、オリジナルグッズ販売などのチャリティ活動に加え、子供地球基金による活動内容のステージ紹介や、世界中の子ども達が描いた絵の展示なども実施しました。

[※] 子供地球基金: 災害や病気などで困難な状況下にある子どもたちへの幅広い支援活動を行っているNPO法人。



子供地球基金による展示ブース
(子ども達の絵画展示)

近隣病院のお花見会へのご協力

ヤマハ（株）本社事業所

ヤマハ（株）本社事業所では、毎年、桜の咲く季節、近隣の「すずかけ病院」の皆様にご協力

でのお花見を楽しんでいただいています。外出の機会が限られる患者の方々に、美しい桜の下でくつろぎ、またリフレッシュしていただけるよう、2005年から協力しています。2010年は3月27日と4月3日に実施し、述べ130名の方々にご参加いただきました。



患者さんご家族、看護スタッフなど病院関係者の方々にご越しいただいてのお花見の様子

災害支援への取り組み

東日本大震災 被災地への支援

2011年3月11日に発生した東日本大震災により被災された皆様には、心よりお見舞い申し上げます。ヤマハグループでは、国内外のグループ会社による義援金、および特約店を通じた楽器の点検や修理の実施、通信インフラ支援としての当社製プロジェクトフォンご提供、また音楽教室の復興や各所で行われるチャリティーコンサートの支援など、被災地の皆様が一日も早く笑顔を取り戻されるよう、可能な限りの取り組みを行っています。

また、7月からは梅村 充社長を発起人代表とし、全国楽器協会が中心となって設置された「こどもの音楽再生基金」を通して、被災地の幼稚園、小中高校が所有する楽器の点検・修理を開始しました。

⇒ [東日本大震災の被災地・被災者への支援について](#)

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

- 環境経営の推進
- マテリアルバランス
- 目標・実績一覧
- 環境会計
- 環境リスク管理
- 環境教育・啓発



製品における環境配慮

- 製品における環境配慮
- 製品の省エネルギー化の取り組み
- 製品の省資源化の取り組み
- 木材資源の維持と有効活用
- 環境負荷物質の低減
- 環境サポート製品
- グリーン調達活動



事業活動における環境配慮

- 地球温暖化対策
- 廃棄物の排出削減と再資源化
- 化学物質管理と排出削減
- 水資源の節約と再利用
- オフィスでの取り組み



環境貢献活動

- 森林・生物多様性保全への取り組み
- 地域における取り組み

環境経営の推進

ヤマハグループはCSRの一環としてヤマハ環境方針を制定し、事業活動および製品・サービスに関わる環境負荷の低減、エネルギーおよび資源の有効活用、地域における環境貢献活動などに取り組んでいます。

環境方針

ヤマハグループでは、1993年度に「ヤマハ地球環境方針」を制定し、環境保全活動を進める上での指針としてきました。また各事業所単位でも、それぞれの事業環境を踏まえた環境方針、目的、目標を設定し、環境保全活動を展開してまいりました。

2010年度からは、それまで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を、国内グループ統合認証として取得するにあたって、グループ共通の方針として一本化した「ヤマハ環境方針」を制定しました。

新しい環境方針は、ISO14001の要求事項を踏まえ、代表者の署名などを追加しており、「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、よりよい地球環境の実現に貢献することを目指しています。

また、この方針の周知を図るため、策定時に社内通達を行ったほか、方針・目標を記載した個人カードを年度ごとに作成し、グループ全従業員に配布。さらに、ウェブサイトに掲載して、社内外に常時開示しています。

⇒ [ヤマハ環境方針（2010年3月17日制定）](#)

ISO14001グループ統合認証の取得

ヤマハグループでは、環境経営の柱として、ISO14001環境マネジメントシステムを1997年度から導入しています。2006年度までに、ヤマハ（株）および国内外の生産系グループ企業、リゾート施設、主要営業系事業所など、従業員数でグループの78%に当たる37事業所で認証取得を完了（2006年度当時）。それぞれの事業環境を踏まえた環境目的・目標を設定し、環境保全活動を展開してきました。

2010年度からは、グループ連結での効率的な環境保全活動の実現と、事業活動を通じた環境活動の促進を目指し、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の統合を、国内グループを中心に順次進めています。2010年11月には第1ステップの統合認証を受けました。2011年度中には国内グループの統合を完了する予定です。

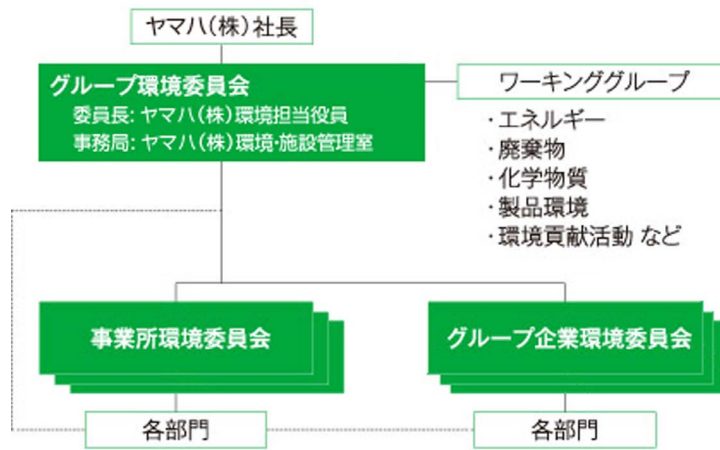
環境マネジメント体制

ヤマハグループでは、グループ横断的な環境マネジメント体制として「環境マネジメント推進本部会」を定期的開催し、環境戦略などの重要項目を審議・決定してきました。

2010年度からは、グループ統合認証の取得や、グループ共通の環境方針の策定とあわせて、同本部会を「ヤマハグループ環境委員会」へと引き継ぎ、グループ全体の環境目的・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。さらに、省エネや廃棄物削減など、具体的な取り組みを進めるために、同委員会の下にワーキンググループ（WG）を設置しています。

同委員会は、ヤマハ（株）の環境担当役員を委員長とし、グループ各社、各事業所、各基幹部門の環境管理責任者や、WGリーダー、内部環境監査チームリーダーをメンバーに、四半期に1回開催しています。ここで審議・決定された内容は、サイトや基幹部門に伝達され、グループ全体で共有される仕組みとなっています。

環境マネジメント体制



上記全体でISO14001認証取得予定

環境目的、環境目標の設定

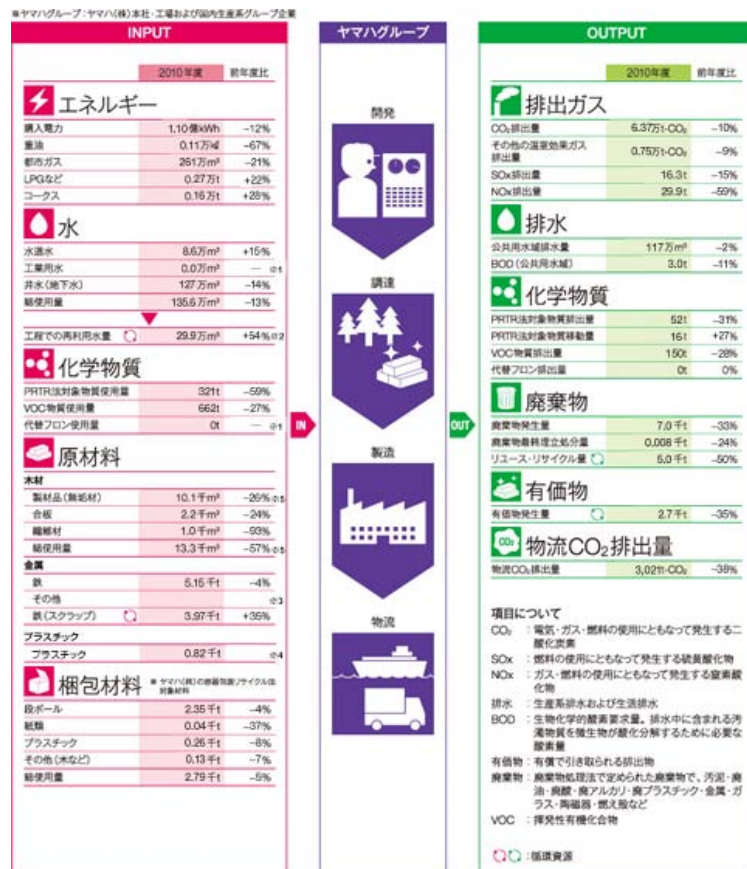
ヤマハグループでは、これまでグループ全体での長期的な環境戦略に基づき、各事業所単位で、それぞれの事業環境を踏まえて、中期的な環境目的と年度ごとの環境目標を設定し、環境活動を展開してきました。

2010年度からは、環境マネジメント体制の刷新にあわせて、グループ全体での環境目的、目標を策定。各事業所単位でも、グループ目的、目標と整合した目的、目標を設定するほか、必要に応じて独自の目標も設定しています。

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2010年度実績



※1 2009年度についても使用無し

※2 2009年度まではヤマハ鹿兒島セミコンダクタ(株)のみ17.5
2010年度以降はヤマハ(株)豊岡、掛川、埼玉工場追加

※3 2010年度より集計なし

※4 2010年度より集計実施

※5 2009年度について修正実施し修正後の数値にて算定

>>マテリアルバランスの表を拡大する

INPUT		
	2010年度	前年度比
エネルギー		
購入電力	1.10億kWh	-12%
重油	0.11万㎥	-67%
都市ガス	261万m ³	-21%
LPGなど	0.27万t	+22%
コークス	0.16万t	+28%
水		
水道水	8.6万m ³	+15%
工業用水	0.0万m ³	— ※1
井水(地下水)	127万m ³	-14%
総使用量	135.6万m ³	-13%
工程での再利用水量	29.9万m ³	+64%※2
化学物質		
PRTR法対象物質使用量	321t	-59%
VOC物質使用量	662t	-27%
代替フロン使用量	0t	— ※1
原材料		
木材		
製材品(無垢材)	10.1千m ³	-26%※5
合板	2.2千m ³	-24%
繊維材	1.0千m ³	-93%
総使用量	13.3千m ³	-57%※5
金属		
鉄	5.15千t	-4%
その他		※3
鉄(スクラップ)	3.97千t	+35%
プラスチック		
プラスチック	0.82千t	※4
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	2.35千t	-4%
紙類	0.04千t	-37%
プラスチック	0.26千t	-8%
その他(木など)	0.13千t	-7%
総使用量	2.79千t	-5%



OUTPUT		
	2010年度	前年度比
排出ガス		
CO ₂ 排出量	6.37万t-CO ₂	-10%
その他の温室効果ガス排出量	0.75万t-CO ₂	-9%
SOx排出量	16.3t	-15%
NOx排出量	29.9t	-59%
排水		
公共用水域排水量	117万m ³	-2%
BOD(公共用水域)	3.0t	-11%
化学物質		
PRTR法対象物質排出量	52t	-31%
PRTR法対象物質移動量	16t	+27%
VOC物質排出量	150t	-28%
代替フロン排出量	0t	0%
廃棄物		
廃棄物発生量	7.0千t	-33%
廃棄物最終埋立処分量	0.008千t	-24%
リユース・リサイクル量	5.0千t	-50%
有価物		
有価物発生量	2.7千t	-35%
物流CO₂排出量		
物流CO ₂ 排出量	3,021t-CO ₂	-38%
項目について		
CO ₂	：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黄酸化物	
NOx	：ガス・燃料の使用にともなって発生する窒素酸化物	
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	2010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	国内グループ企業（第1ステップ）のISO14001統合認証（2010年11月）	○	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	廃棄物システム導入	○	廃棄物システムの運用
	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370人） 「宇宙から見た地球環境問題 —人間圏とは何か—」	○	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	環境配慮設計の従業員教育定期教育実施	○	環境配慮設計の従業員教育定期教育実施維持管理
		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	○	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指令および類似した規制対応の維持管理	○	RoHS指令および類似した規制対応の拡大・改正などへの対応
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（変化対応可能な新管理システム運用）	○	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維持管理）
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41%削減（6.37万t-CO ₂ /年 前年度比10%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2009年度比1%削減	CO ₂ 排出量売上高原単位で前年度比3.3%減少（23.1t-CO ₂ /億円）	○	CO ₂ 排出量売上高原単位で2010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0.08%を達成	○	ゼロエミッションの維持と再資源化の質向上
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70%削減（150t前年度比28%）	○	VOC排出量を2010年度以下に保つ
地下水浄化	地下水浄化の継続（2拠点）	1拠点の浄化完了を行政に報告	○	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	<ul style="list-style-type: none"> ・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） 	○	<ul style="list-style-type: none"> ・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	海外森林保護活動第2期「ヤマハの森」インドネシアでの植林活動（2010年度～2014年度）を実施	第2期「ヤマハの森」インドネシアでの植林活動を開始	○	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150名で155本の植林を実施	○	遠州灘海岸林再生支援活動の継続次期活動の計画
	地域クリーン作戦	地域クリーン作戦に約940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レポートおよびWebによる情報開示	CSRレポート冊子版（活動紹介）およびWeb版（全容紹介）における情報開示	○	CSRレポート冊子版およびWeb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	<ul style="list-style-type: none"> ・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およ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2010年度の環境設備投資は、前年度と比較して1.06億円減少し、0.80億円となりました。

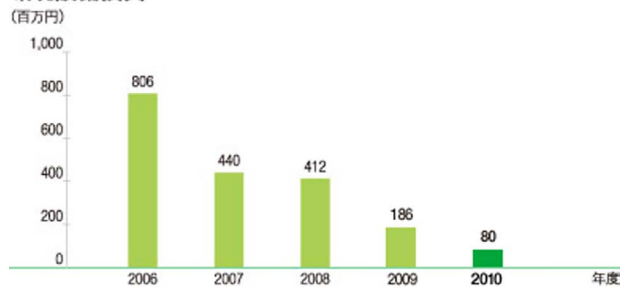
主な設備投資は、工場統合のユーティリティ改修や空調設備の更新です。

環境コスト		内容	設備投資**	費用**
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	34.6	470.3
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	37.5	82.0
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	6.9	505.0
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	348.4
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、社内緑化など	1.2	394.8
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	104.6
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	31.6
環境修復コスト		地下水の浄化、SOx賦課金など	0.0	12.3
計			80.2	1949.0
			(-105.7)	(-536.6)

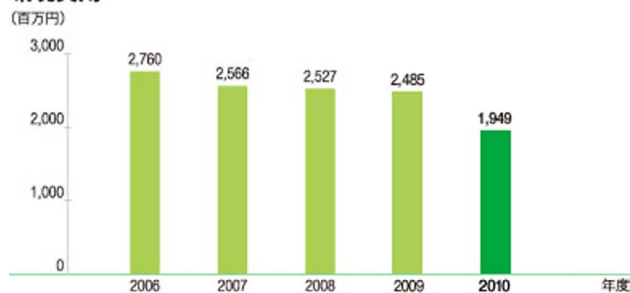
※1 設備投資：環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備は購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された処分比(0.1、0.5、1)を乗じて算出しました。
 ※2 費用：環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定められた人件費単価を乗じて算出しました。経費は、投資と関係ない外部への支払金額に処分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

>>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、ピアノ生産工程の掛川統合や事業の統廃合により、前年度と比較して0.74万t減少し、6.37万tとなりました。

水使用量については20万m³減少し、136万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の推進により、廃棄物最終埋立処分量は前年度より2.4t減少し、7.7tとなりました。化学物質の排出量は23t減少し、52tとなりました。

環境保全効果

内容	単位	2009年度	2010年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	7.11	6.37	0.74
温室効果ガス排出量	万t-CO ₂	0.82	0.75	0.07
水使用量	万m ³	155	136	20
廃棄物最終埋立処分量	t	10.1	7.7	2.4
化学物質 ^{*3} 排出量	t	75	52	23
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2億7,000万円減少し、21億1,900万円となりました。水道料金は約200万円増加、下水道料金は約900万円減少し、それぞれ1,800万円、3,000万円となりました。廃棄物処分費用は約8,100万円の節約となり、1億9,400万円となりました。この主な要因は、節減のための各種施策に加え、一部の事業の譲渡によるものです。

また、廃棄物の有価物化を推進した結果、売却益は2億5,000万円となり、トータルで6億1,000万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	2009年度	2010年度	節約金額
節約金額合計			360
光熱費	2,391	2,119	272
水道料金	16	18	-2
下水道料金	39	30	9
廃棄物処分費用	275	194	81
有価物売却益	161	250	250
経済効果			610

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
- ⇒ 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

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	大気、水質、土壌汚染防止など	34.6	470.3
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	37.5	82.0
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	6.9	505.0
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	348.4
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	1.2	394.8
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	104.6
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	31.6
環境損傷コスト		地下水の浄化、SOx賦課金など	0.0	12.3
計			80.2 (-105.7)	1949.0 (-536.8)

()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

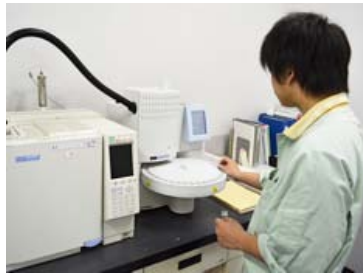
定期的なモニタリングと環境法令の遵守

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を実施し、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、ヤマハ（株）環境部門と各事業所の管理部門が策定した年度計画に沿って、環境測定担当部門が実施しています。

モニタリング結果の評価に当たっては、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ており、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。

また、グループ全体での法令遵守の徹底に向けて、ISO14001統合マネジメントシステムに基づき、最新の法規制情報をグループで収集して、その内容とグループとしての対応を各事業所に展開しています。



環境測定

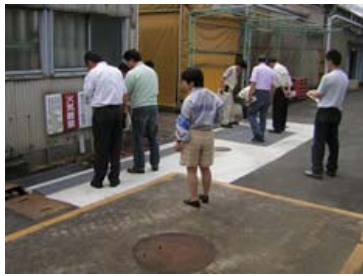
環境監査

ヤマハグループでは、ISO14001統合マネジメントシステムに基づく内部環境監査に加えて、環境事故の未然防止や法令違反などの環境リスクを低減することを目的とした環境監査をグループ全体で実施しています。

この監査はヤマハ（株）環境・施設管理室によるもので、監査スタッフは環境保全に関わる専門の技術とスキルを習得し、ISOに基づく内部環境監査員としての資格に加え、公害防止管理者、作業環境測定士などの公的資格を取得しています。

2010年度は国内3工場（掛川、豊岡、ヤマハミュージックウインズ）の監査を行いました。環境設備の管理状況や順法状況、廃棄物の管理状況などを確認した結果、大きなリスク、法令違反はありませんでしたが、リスクをゼロに近づけるための改善方法などについて指導、提案しています。





環境監査

環境関連事故・訴訟

2010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統合マネジメントシステムに基づき、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、備品を整えるとともに、「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」

土壌・地下水の浄化と管理

ヤマハグループでは、1997年度にグループ企業を含むすべての生産拠点を中心に土壌およ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を確認しました。

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、地域の皆様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年度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「環境セミナー」を開催しています。このセミナーはヤマハ（株）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ものです。

環境セミナー開催実績

2010年度 「宇宙から見た地球環境問題 ―人間圏とは何か―
(370名参加) 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

2011年度 「森林と企業 ―責任ある木材調達の時代へ―
(330名参加) 講師：橋本務太氏（WWFジャパン自然保護室森林担当プロジェクトリーダー）



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、個別カリキュラムによる教育を実施しています。
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」を毎年開催しています。

2010年度は5月にヤマハ（株）本社にて開催し、15名が受講しました。1998年3月の第1回開催以来、14年間で今回を含めて37回開催しており、合計1,000名以上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、2010年度からISO統合マネジメントシステムに移行したことを踏まえて、その年の内部監査を担う監査員を対象に、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。このセミナーは、事業に直結した環境活動についての監査スキルの取得を図るもので、2010年度は5月にヤマハ（株）本社にて開催し、23名が受講しました。



内部環境監査員ブラッシュアップセミナー

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、個々の従業員が環境意識を高め、日常生活でもエコ活動に取り組んでいくことを促進するため、サポートや啓発活動を行っています。

(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年度から8年間にわたって実施してきました。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。

この環境家計簿はヤマハ独自に作成したもので、家庭でお子様と一緒に取り組めるよう、キャラクター「エコロン」を採用し、環境への取り組みメッセージを「Myエコ宣言」として記入するオリジナルの塗り絵シートを配布するなど、さまざまな工夫を凝らした結果、毎年2000世帯を超える参加があり、8年間の累計では、17,000世帯が取り組みました。2011年度からは、記録を付けることから、より実践的な活動へと進化させるべく、各家庭の状況に応じた取り組みを自主的に選択いただく新たな活動として「我が家のスマートライフ宣言」をスタートしています。



環境家計簿「スマートライフガイド」と「Myエコ宣言」ぬりえ

(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2009年度から、**各事業所における「緑のエコカーテン活動」**と並行して、従業員の自宅でのエコカーテンづくりを促進しています。従業員に向けたカーテンづくりの情報発信を行うとともに、希望者にアサガオやゴーヤなどつる性植物の種を配布しています。今後は家庭からの報告を増やしていけるよう、社内通信などを通じてさらなる情報発信に努めます。





従業員への緑のカーテン用種配布、社内報による情報発信など

製品における環境配慮

ヤマハグループは、ヤマハ環境方針に定める環境管理重点テーマとして、「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る」ことを掲げています。

このため、ヤマハグループが生産する多様な製品群について、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）などの手法を用いて、それぞれ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、製品における環境配慮をより確かなものとするため、製品含有化学物質の管理、原材料および部品のグリーン調達を推進しています。

- ⇒ [製品含有化学物質の管理について](#)
- ⇒ [グリーン調達について](#)

	素材製造段階	使用段階	廃棄段階	製品例
省エネルギー		<ul style="list-style-type: none"> ●消費電力削減 ●待機電力削減 		ルーター、AV製品、電子楽器
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 ●機能追加による再活用 	<ul style="list-style-type: none"> ●リユースの推進 ●リサイクルの推進 	STAGEA、MOX6、8、YHT-S400
資源維持	<ul style="list-style-type: none"> ●木材調達・活用ガイドライン策定 ●稀少木材の使用削減 	<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 	RGX-A2、ロックツアー、アークスタロン、白・黒鍵、A.R.E.導入製品
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 ●お客様が接触する有害物質低減 	<ul style="list-style-type: none"> ●リユースの推進 ●リサイクルの推進 ●廃棄物中の環境負荷物質低減 	管楽器
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環境負荷低減 ●お客様が生産する製品の使用時の環境負荷低減 		マイクロプロバ、ヘリウムリークテスター

※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、環境負荷となることがある。

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。)

アコースティック楽器



特徴

- ・使用時のエネルギー消費がなく、全般的に長寿命であり数十年以上使用されることもある。
- ・素材製造段階の環境負荷は、木材が主材料である場合はCO₂排出量の面では少ないが、資源枯渇防止の面では木材伐採時や希少天然素材への環境配慮が求められるので、素材製造段階は、他の段階と比較すると環境負荷比率が高い。
- ・使用時に木質材料からのVOC放散が環境負荷となる場合がある。
- ・製品は長寿命だがお客様の事情により休眠して廃棄される場合がある。

対策

- ・適切な木材調達を実施するため「木材調達・活用ガイドライン」を制定し取り組みを強化。
- ・使用時の木質材料からのVOC放散低減の取り組みやリユースの仕組みづくりへの取り組み。
- ・機能を追加し利用を継続。

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がいっそうの努力が求められている。
- ・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。
- ・廃棄物中の環境負荷物質による環境汚染の可能性がある。

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。
- ・廃棄物となった時の環境負荷物質の使用量低減。

AV機器、IT機器



特徴

- ・IT機器は常時稼動のものがあり、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さい。
- ・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。

製品の省エネルギー化の取り組み

製品使用時のエネルギー使用による環境負荷を低減するため、ヤマハグループでは、製品の省エネルギー化を進めています。

これらの省エネ製品は、お客様の、ひいては社会全体の省エネに貢献するとともに、各国で次々と発効される省エネ規制にも対応しています。

省エネルギー製品の例

(1) ルーター



24時間稼働するルーターでは、高性能・高信頼性を追求した結果、無駄な発熱などが少ないトップレベルの省エネ型ルーターを開発しています。

(2) AV製品



AV製品では、待機時消費電力を0.5W以下に抑えたモデルを随時開発するとともに、高効率デジタルアンプや高効率スイッチング電源を採用し、動作時の消費電力も削減しています。例えばAVレシーバー『RX-V471』では、待機時消費電力0.1Wを実現するとともに、一定時間操作しないと自動的に電源が切れるオートパワーダウン機能も搭載し、従来製品と比較して大幅な省エネ化を実現しています。これらの省エネ機能は、ErP指令※の要求にも対応しています。

(3) 電子楽器



電子楽器でも、ErP指令に対応した環境配慮設計を推進。例えば、一定時間演奏しないと自動的に電源が切れるオートパワーオフ機能を搭載し、スイッチの切り忘れによる無駄な電力消費を防いでいます。また、スイッチング電源を採用した外部電源を使用することにより、待機時および動作時の消費電力も低減しています。

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

製品の省資源化の取り組み

ヤマハグループでは、製品の小型・軽量化や複数製品の一体化、梱包材の削減など、さまざまな視点から製品の省資源に取り組んでいます。また、廃棄物の削減という意味で、結果的に省資源につながる製品の長寿命化にも注力しています。

また、音楽教室での役目を終えたエレクトーンや、下取で引き取った使用済み電子楽器のうちリユースに適さないものは、リサイクル工場に送られ、材料としてリサイクルしています。

省資源製品の例

(1) エレクトーン『STAGEA』 (長寿命化)



エレクトーンは、演奏技術の上達に伴い、より高機能な製品へと買い換えるケースが少なくありません。2004年発売の『STAGEA』は、機能の改良・拡充が可能なバージョンアップシステム、ユニット交換による上位モデルへのグレードアップシステムの採用により、買い替えの必要がなく、製品を長寿命化でき、省資源につながります。

(2) ヤマハリニューアルピアノ (長寿命化)

ピアノなどの楽器は、親から子へ、さらには孫へと、幾世代にもわたって使用されることもあり、ある意味でのリユースによる長寿命製品です。ヤマハピアノサービス(株)では、家庭などで休眠しているヤマハピアノを引き取り、補修して調律・整調・静穏した上で品質保証し、「ヤマハリニューアルピアノ」として、ヤマハ特約店で販売しています。

(3) シンセサイザー『MOX6、8』 (軽量化)



前モデル(MOシリーズ)と比較して30%の軽量化を達成し、使い勝手を高めるとともに、省資源化を実現しています。

(4) 2009年発売のホームシアターパッケージ「YHT-S400」 (機能一体化による省資源と省エネ)



従来は多数必要だったサラウンド用スピーカーをスリムボディに一体化し、アンプとサブウーファを一体型構造にしたことで、2005年度のアンプ、スピーカーとのセット品と比較して、使用素材量を約50%削減しました。また、最新の省エネ技術により使用時のエネルギー消費も約50%削減されています。

木材資源の維持と有効活用

木材は地球上で枯渇が懸念される資源の一つです。また、木材を生み出す森林は、CO₂の吸収源として、また生物多様性を支える要として、地球環境保護を考えるうえで欠かせない存在でありながら、急激な減少が危惧されています。

ヤマハグループが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、音響性能や機能性、デザイン性、質感の良さなどから、電子楽器やスピーカー、防音室などにも多く使用しています。

このように、事業活動において多くの木材資源を使用していることを踏まえ、貴重な木材資源を維持し、持続的に活用していけるよう、2007年度に木材資源活用の方向性を示した「ヤマハ木材調達・活用ガイドライン」を定めました。

ヤマハグループは、このガイドラインのもと、自然環境や生物多様性に配慮した木材調達の実現とともに、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

木材資源に対する製品の環境配慮

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。そのため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とともに、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しています。

また、楽器づくりに適した希少樹種木材の優れた機能を再現した代替素材の開発など、木材資源の有効活用に寄与する技術開発に注力しています。その一つが、新しい木材を人工的に経年変化させ、古楽器のような理想的な状態に改質する新技術A.R.E.^{※1}です。

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。

これらの特長が評価され、A.R.E.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。また全国発明表彰において特別賞「朝日新聞発明賞」（2010年）を受賞しました。今後はA.R.E.の技術を幅広く活用していく予定です。

※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

資源枯渇対応製品の例

- (1) 植林された木材を使用した製品の例（天然林の保護）



エレキギター『RGX-A2』

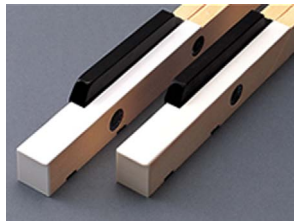


システムドラム『ロックツアー』

- (2) 希少樹種木材代替の例



伝統素材である希少樹種木材の音響特性を再現したガラス強化繊維プラスチック『アコースタロン™』を音板に採用したマリimba



独自樹脂を含浸させることでピアノの黒鍵に最適とされる黒檀の特性を再現した「黒檀調天然木」を採用した黒鍵

(3) A.R.E.を導入した例



アコースティックギター『LL36-ARE』



エレキベース『BB2024』



エレクティックナイロンストリングス
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の様子のステージ
床材にも採用

環境負荷物質の低減

製品含有化学物質の基準設定と管理

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）や、用途によっては使用者の健康に影響のある物質があります。このため、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、2006年に実施された欧州の「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」は、製品への鉛や六価クロムなど6物質の含有禁止を求めたものですが、近年では他の国々にも類似規制が拡大しています。また、2007年発効の同じく欧州のREACH^{※2}規則では、製品に含有する特定化学物質の把握・管理も求められています。こうした潮流を踏まえて、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。製品の設計・開発に当たって、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、基準は法規制の拡大・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。2010年度は、REACH規制をはじめとした環境規制への対応のレベルアップを図るべく、大幅な改訂を実施しました。

※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、ポリ臭素化ビフェニル、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。

化学物質管理システムの整備

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、2008年度に部品含有化学物質の管理システムを構築しました。さらに、グリーン調達活動の一環として調達先様の協力のもとに部品含有化学物質の調査と管理を進めてきました。

2010年度には、化学物質管理システムを刷新して、業界標準の含有化学物質情報伝達フォーマットの一つであるAIS^{※3}に対応。例えば欧州REACH規則におけるSVHC^{※4}のように、継続的に追加されていく化学物質規制にも、調達先様の負担軽減に配慮しながら、柔軟に対応できる体制を整えました。

また、新規システムによる部品含有化学物質の管理体制について調達先様の理解と協力を得るため、国内外で説明会を実施しています。

⇒ グリーン調達活動について

※3 AIS (Article Information Sheet) の略で、JAMP(アーティクルマネジメント協議会) が推奨する製品含有化学物質情報を伝達するための基本的な情報伝達シートのこと。部品メーカーなどが、材料、原料メーカーからの含有化学物質の情報を使い、部品の含有化学物質情報を供給先に伝達していくための物です。

※4 SVHC: Substances of Very High Concernの略で、内分泌かく乱物質など的高懸念物質のこと。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。

環境負荷物質削減製品の例

鉛フリーはんだを用いた管楽器



RoHS指令の対象外である製品についても、鉛など有害物質の代替化を推進。管楽器では世界初となる「はんだ」の鉛フリー化を実現しています。

環境サポート製品

ヤマハグループでは、エンドユーザー向け製品だけでなく事業所で使われる製品も作っています。その中には、お客様の事業活動に伴う環境負荷の低減や、お客様が生産する製品の使用時の環境負荷低減に役立つ製品があります。

ヤマハグループは、これら「環境サポート製品」の開発および普及促進を通じて、社会全体の環境負荷低減に貢献していきます。

環境サポート機器事例

(1) FPC用導通絶縁検査機 『マイクロプローバー』



微細な回路パターンをもつフレキシブル回路基板（FPC）の性能検査において問題となっていた誤判定を低減し、歩留まりを改善することで、廃棄物の削減と省資源化に貢献します。

(2) Heガス漏洩検査機 『ヘリウムリークテスタ』



自動車のガソリンタンクやカーエアコンの密封性を短時間で正確に測定し、燃料や冷媒などの微細な漏れを防ぐことで、自動車の環境規制対応や運転時の環境負荷低減に役立っています。

グリーン調達活動

ヤマハグループでは、製品における環境負荷低減を確かなものとするため、調達先様と連携しグリーン調達活動に取り組んでいます。

その際、人の健康被害や環境汚染にかかわる重要課題である「環境負荷物質の低減」を、グリーン調達活動における柱と位置づけ、より環境負荷の小さい材料・部品の調達に努めています。

「グリーン調達基準書」の制定と運用

環境配慮製品を継続的に提供するためには、部品・材料の調達先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、「製品に係る化学物質の含有基準」に準拠した「グリーン調達基準書」を2002年6月に制定し、公開しています。

この「グリーン調達基準書」に基づいて、取引先様の事業活動における環境配慮の取り組み状況と、調達部品・材料の含有化学物質の状況を管理しています。

2010年度は、EUの環境規制に対応した「製品に係る化学物質の含有基準」の改定を踏まえて、グリーン調達基準書を改定しました。今後も適宜、必要に応じた見直しを検討していきます。

⇒ [グリーン調達基準書](#)

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、生産方法や設備配置の最適化、空調設備の運転方法の改善、エネルギー効率の高い設備の導入、設備稼働時間や空調温度などエネルギー管理の徹底、さらには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。

2003年12月には、2010年度までに1990年度比で6%削減するとの目標を掲げ、その達成にグループ全体で取り組んできました。

2010年度の国内におけるCO₂排出量は、前年度比10%減の6.37万t-CO₂となりました。1990年度比では41%の削減となり、目標の6%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環境の悪化による生産量の減少によるものです。2011年度以降の目標については、政府の目標設定状況を踏まえて検討していく計画です。

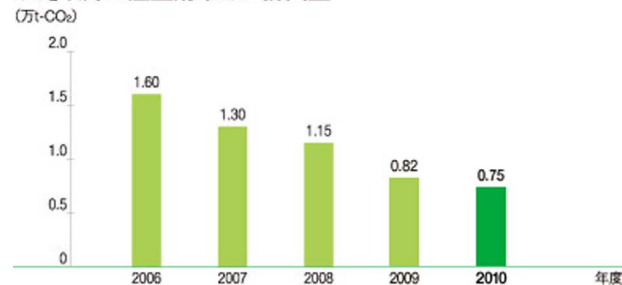
また、CO₂排出量の売上高原単位についても継続的な削減を目指し、前年度比1%削減を目標にしています。2010年度は前年度比3.3%減の23.1t-CO₂/億円となり、目標を達成しました。なお、CO₂以外の温室効果ガスについては、CO₂換算で0.75万tとなり、前年度より0.07万t減少しました。

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年度より本社工場グランドピアノ生産工程の移転計画を進めており、2010年8月に掛川工場のアップライトピアノ生産工程との統合を完了しました。この統合により、掛川工場でエネルギー量の増加が見込まれることから、対応策として、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。

具体的には、本社工場では5つの建物に分かれていた生産工程を、掛川工場では直結した生産ラインとして再構築することで、1つの建物内に集約し、約33%の省スペースを実現しました。この結果、空調や照明、工程間の移動に要する動力などを削減でき、年間3,000t以上のCO₂排出削減になりました。



LNGサテライト設備

(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

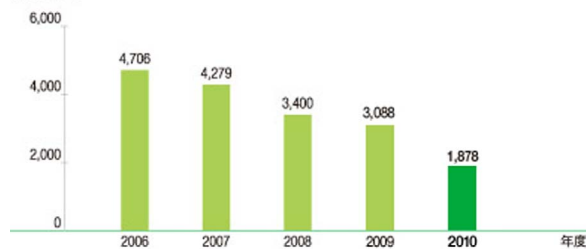
ヤマハグループでは、物流においても省エネおよびCO₂排出量削減を積極的に推進しています。まず、基本的施策となる輸送効率向上を目指して、輸送経路の随時見直し、混合輸送ルートの採用、コンテナ充填率の向上、荷揚げ場所・倉庫配置の合理化、他社との共同輸送などに取り組んでいます。また、廃製品の現地処分化、国際間輸送における航空便の船便への切り替えなど、CO₂排出量の削減につながる施策を進めています。

2010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39%減少して1,878万トンキロ (t×km)、CO₂排出量については前年度比で38%減少して3,021t-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、一部の事業の譲渡と経済環境の悪化による製品出荷量の減少が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

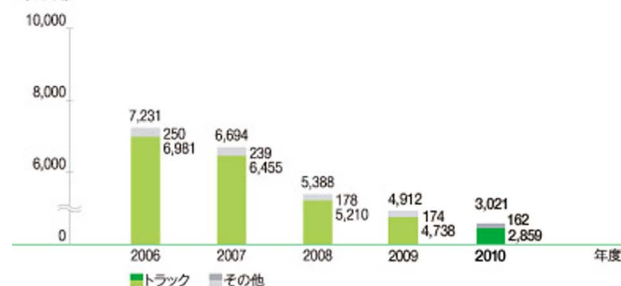
(万トンキロ)



※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

(t-CO₂)



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

廃棄物の排出削減と再資源化

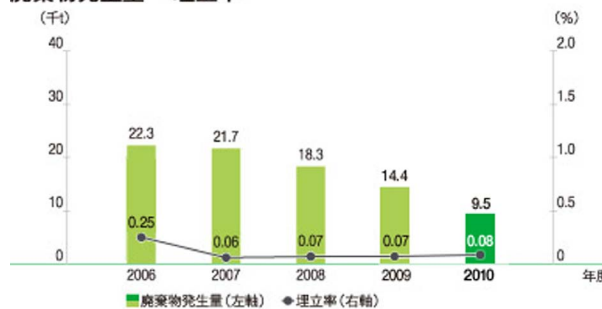
ヤマハグループは、アコースティック楽器や電子楽器、その他電気・電子機器、自動車用内装部品など多種多様な製品を製造しており、使用する原材料や発生する廃棄物も多岐にわたります。

こうした事業特性を踏まえて、限りある資源の有効活用を目指して、廃棄物の排出量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。

2010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9.5千tとなり、前年度より4.8千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0.08%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

廃棄物のリスク管理

ヤマハグループでは、廃棄物処理におけるさまざまな環境リスクを低減するため、2005年度からヤマハ環境情報システム「Yecos」内に廃棄物情報管理システムを導入しています。

2010年度は、廃棄物処理業者の選定、委託契約、マニフェストなどの管理強化を目的としたシステム見直しを行いました。2011年度からは、上記項目の管理精度が向上した新システムを運用していきます。

また、ISO14001マネジメントシステムの国内グループ統合にあたり、従来は生産系事業所が中心だった管理システムの導入範囲を、営業事業所まで拡大。グループ共通の基準による廃棄物管理を推進し、内部環境監査などで管理状況を監視しています。

さらに、廃棄物の処理過程における事故を未然に防止し、適正な処理を確保することを目的として、2005年度から廃棄物の性状など情報についてとりまとめた廃棄物データシート(WDS)の発行を開始。各事業所の廃棄物管理部門が対応を進めた結果、2010年度にすべての特別管理産業廃棄物※2について発行を完了しました。

※2 特別管理産業廃棄物とは、爆発性、毒性、感染性その他の人の健康または生活環境に係る被害を生ずるおそれがある性状を有する産業廃棄物です。

管楽器生産工程からの特別管理産業廃棄物の削減

ヤマハ(株)豊岡工場

ヤマハ(株)豊岡工場では、管楽器生産工程より排出される廃酸、廃アルカリなどの特別管理産業廃棄物の削減に取り組んでいます。2010年11月には、対象となる液状廃棄物の減圧濃縮装置を導入し、その結果、2010年度は前年比で40%の削減が出来ました。2011年度以降は、2009年度比で80%の削減が見込まれており、廃棄物処理法の定める多量排出事業者の要件となる50tを下回る予定です。



減圧濃縮装置



濃縮後の汚泥

廃水処理施設の増設による廃棄物削減と有機物処理の高度化

ヤマハ（株）掛川工場

ヤマハ（株）掛川工場では、2009年9月に廃棄物削減と有機物処理の高度化を目指し、廃水処理施設の増設を行いました。この増設により、ピアノ製造工程から排出される接着剤を含む廃水の社内処理が可能となり、2010年度では約900tの廃棄物を削減できました。

また、既存廃水処理施設の接触酸化槽の後段にMBR（Membrane Bioreactor：膜分離活性汚泥法）※3を設置することで、より安定的に処理できるようになりました。



増設された廃水処理施設

※3 活性汚泥の固液分離に膜（主にMF膜）を用いる方法で、沈殿槽が不要、処理水には大腸菌やSS（浮遊粒子状物質）が含まれない、MLSS濃度（Mixed Liquor Suspended Solids）が高いため短時間で処理が可能、などのメリットがあります。

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活用いただいています。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、成型熱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典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箸に

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}法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。削減にあたっては、グループ横断的な組織として「グループ環境委員会」のもとに「化学物質ワーキンググループ」を設けており、その指示のもとで各事業所の化学物質部会が具体的な対応を実施しています。

現在、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年度にグループ全体でのVOC使用や排出の状況を調査し、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きました。

2010年度におけるPRTR法対象物質の全取扱量は、前年度に比べて59%減少。環境への排出量についても23t減少し、52tとなりました。VOCの排出量についても前年度比で28%減少、2000年度比では70%の減少となり、30%削減の目標を達成しました。その要因としては、生産工程の合理化や原材料の代替などの排出削減施策に加え、工場の統廃合や生産高の減少も含まれます。

なお、2011年度以降も全国楽器協会の定める自主目標に準拠し、引き続き2000年度比30%削減という目標を維持できるように、活動を継続していきます。

（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。）

※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などおよび管理の改善の促進に関する法律」の略称。

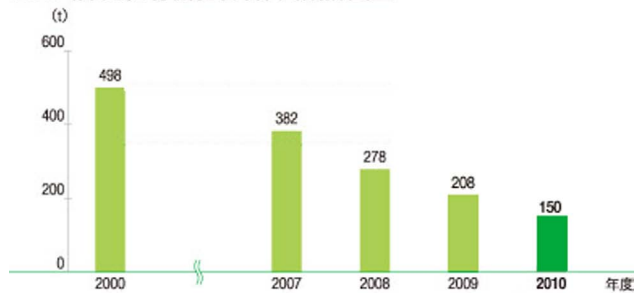
※2 VOC(揮発性有機化合物): 塗料や接着剤に希釈剤などとして含まれ、光化学オキシダントや浮遊粒子状物質(SPM)の発生原因の一つと考えられている。

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

ピアノ生産工程における化学物質排出削減

ヤマハ(株)掛川工場

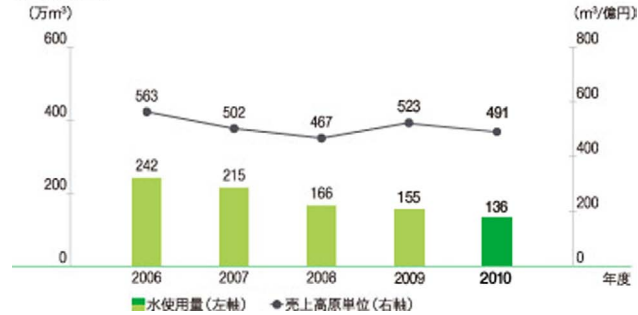
掛川工場ではピアノ生産工程の統合を機に、2010年度から、一部の塗料について有機溶剤含有のものから水性塗料への切り替えを行いました。

これにより、塗装の乾燥工程から排出されるPRTR物質やVOCについて、それぞれ約2%削減できました。また、水性塗料を使用する工程では局所排気装置の稼働も不要であるため、省エネの面でも効果がありました。

水資源の節減と再利用

ヤマハグループでは、1970年代前半から冷却水の循環利用や逆浸透膜（RO膜）装置などによる工程排水の再生利用、用水設備の漏洩対策などに取り組んでいます。こうした取り組みによって、2010年度の水資源の使用量は136万 m^3 となり、前年度比で13%削減できました。

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

主な取り組み

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)では、1999年頃からウエハ製造工程から排出される廃水をリサイクルする設備を設置し、純水製造に使用する井水の揚水量を削減しました。また2003年度には、排水処理設備を全面更新し、排水処理能力を向上させました。その結果、年間約20万 m^3 の水を再生利用しています。

ヤマハ(株)豊岡工場では、管楽器の工程排水を逆浸透膜（RO膜）装置やイオン交換樹脂により不純物を取り除き、年間約7万 m^3 の水を再生利用しています。また、工場で使用する井水の漏洩対策として、地下にあった用水タンクや配管の地上化を行いました。



逆浸透膜（RO膜）装置（豊岡工場）

ヤマハ(株)埼玉工場では、イオン交換樹脂により管楽器の工程排水を再生利用しています。2006年に排水処理設備を全面更新し、処理能力の向上により水使用量を20%削減しました。現在は年間約3万 m^3 を再生利用で賄っています。

ヤマハ(株)掛川工場では2004年度より、構内の排水処理施設を利用した工程排水リサイクルを行い、湿式塗装ブースの循環水として年間約1,000 m^3 再利用することで、水使用量を削減しています。



湿式塗装ブース（掛川工場）

中国生産工程へ最新鋭の廃水処理施設を導入

蕭山ヤマハ楽器

管楽器、打楽器の製造を行っている蕭山ヤマハでは、工場移転（新設）に伴い、最新鋭の廃水処理施設を導入し、2010年10月より稼働を開始しました。この施設は廃水を純水レベルまで再生する性能を備えており、同工場では廃水の90%以上を工程用水として再利用していま

す。



废水处理施設

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、ゴミの排出量などの削減活動を推進しています。

2011年度からは、グループ統合マネジメントシステムへと移行し、オフィスでの環境活動を継続しています。

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、2005年度からは、夏期（6～9月）に事業所内の冷房温度が28℃を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」を実施。加えて2008年度からは、冬期（11～3月）に温度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。

これらの運動は2010年度も引き続き実施しており、今後も継続していくよう、2011～2013年度まで使用する予定で温度計付きポスターを作成しています。



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」に、2006年度から事業所・施設単位で参加しています。

2010年度はヤマハグループ12施設で実施した結果、消費電力を330kwh削減でき、125kg-CO₂の排出削減につながりました。次年度以降も継続して取り組んでいきます。



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。

この活動は、以前から各事業所で自主的に取り組んできたものを、2009年度からはグループ全体で導入したものです。2009年度は8事業所、2010年度は12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。次年度以降も継続的に取り組んでいきます。



本社の緑のカーテン



放射温度計による効果測定

埼玉工場の緑のカーテン

森林・生物多様性保全への取り組み

ヤマハグループは、CSR方針および環境方針の示すところにより、森林や生物多様性の保護、保全につながる取り組みのひとつとして、国内外における植林活動を行っています。

- ⇒ ヤマハグループCSR方針
- ⇒ ヤマハ環境方針

インドネシア植林活動「ヤマハの森」第2期活動を開始



ヤマハ（株）およびインドネシア現地法人6社※¹

ヤマハ（株）とインドネシア現地法人6社は、2005年度から2009年度までのインドネシア植林活動、第1期「ヤマハの森」に続き、2010年度から2014年度までの5カ年の計画で、同国において第2期「ヤマハの森」活動を開始しました。

インドネシアは世界の生物種の宝庫でありながら、近年その豊かな生物多様性が急速に失われています。第1期活動では、森林機能の回復に向けて、西ジャワ州スカブミ県内の県有地約127haに約11万本の苗木を植林するとともに、現地法人従業員や、地元小中学生の環境教育にも役立てました。

第2期の活動は、学術的調査に基づく樹種の選定や植栽計画により、その地域特性に合った天然林の再生、生態系の回復を目指し、（独）国際協力機構（JICA）やインドネシア政府林業省と共同で、西ジャワ州クニンガン県にあるチレメイ山国立公園の森林火災跡地（約50ha）で行います。

2010年12月には現地にてキックオフイベントを開催し、ヤマハ（株）および現地法人従業員、行政関係者、地元住民や小学生など約230名が集まり、1人1本の苗を記念植樹しました。今後は、2015年3月までに、調査に基づいて選定した多数のローカル樹種、約5万本の植林を予定しています。



※¹ 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・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・マニュファクチャリング・アジア、ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア、ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア

遠州灘海岸林の再生支援活動

ヤマハ（株）

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

2010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150名による4回目の植林活動を実施し、ウバメガシ、クスノキ、エノキなどの郷土種6種類、合計155本の植栽を行いました。

作業の後には、浜松市職員の方による環境講話が開かれ、生物の棲み分けによる生態系の成り立ちや、「ナラ枯れ」※²にまつわる虫たちの営みについての説明を聞き、植林活動や生態系維持の大切さについて学びました。

※² カシノナガキクイムシが媒介する菌により、ナラ森林で大規模な枯損が発生する状況





地域における取り組み

ヤマハグループでは、工場や営業拠点など事業所を置く地域で、清掃活動や植林などの環境保全活動に継続して取り組んでいます。また、地域における地球温暖化防止活動などへの協力も行っています。

地域クリーン作戦の実施

ヤマハグループの国内生産系事業所では、環境保全およ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。2010年度は8事業所・939名が活動を実施しました。

地域における植林活動

ヤマハグループでは、重要な事業拠点である日本国内およびインドネシアでの植林活動を行っています。

- ⇒ [インドネシア植林活動「ヤマハの森」について](#)
- ⇒ [海岸林再生支援活動（しずおか未来の森サポーター）について](#)

地域の環境活動への協力

ヤマハグループは、事業拠点地域における地球温暖化防止などの環境活動への協力を行っています。

(1) 静岡県STOP温暖化アクションキャンペーンへの協力

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加し、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。

2011年2月に行われた「第5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、校内のエコパトロールや緑のカーテンづくり、ペットボトルを利用したプールのコースロープ作りなどの活動に取り組んだ「磐田市立豊浜小学校 エコ委員会」の皆さんに、同賞を贈りました。



(2) 静岡県掛川市の環境基金への協力

ヤマハ（株）掛川工場では、地域貢献、環境保全活動の一環として、2007年度より掛川市環境基金に協賛しています。当工場から排出される古紙を環境団体へ毎年約20t提供し、その売上金が環境基金として積み立てられています。

同基金は、掛川市内の小中学校への太陽光発電設置に活用されました。2011年2月には、全31校への設置が完了したことを記念して、当社を含む協賛14社に同市から感謝状が授与されました。



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。



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およ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2010年度の環境設備投資は、前年度と比較して1.06億円減少し、0.80億円となりました。

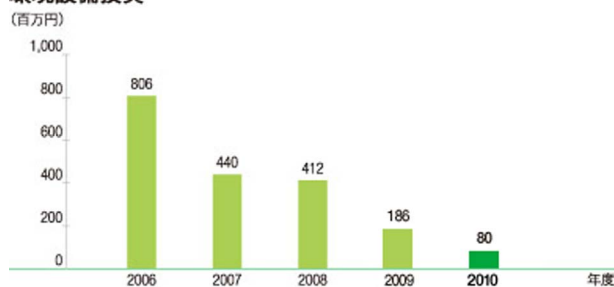
主な設備投資は、工場統合のユーティリティ改修や空調設備の更新です。

環境コスト		内容	設備投資**	費用**
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	34.6	470.3
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	37.5	82.0
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	6.9	505.0
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	348.4
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、社内緑化など	1.2	394.8
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	104.6
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	31.6
環境修復コスト		地下水の浄化、SOx賦課金など	0.0	12.3
計			80.2	1949.0
			(-105.7)	(-536.6)

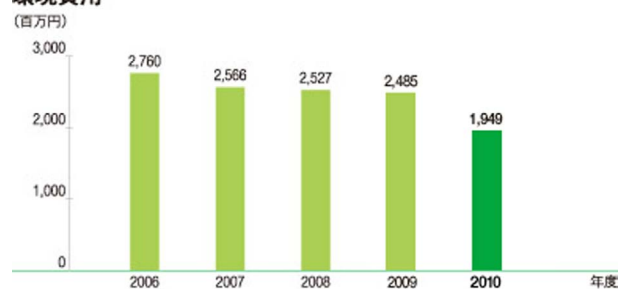
※1 設備投資：環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備は購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された処分比(0.1、0.5、1)を乗じて算出しました。
 ※2 費用：環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定められた人件費単価を乗じて算出しました。経費は、投資と関係ない外部への支払(借入)に相当する比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

>>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、ピアノ生産工程の掛川統合や事業の統廃合により、前年度と比較して0.74万t減少し、6.37万tとなりました。

水使用量については20万m³減少し、136万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の推進により、廃棄物最終埋立処分量は前年度より2.4t減少し、7.7tとなりました。化学物質の排出量は23t減少し、52tとなりました。

環境保全効果

内容	単位	2009年度	2010年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	7.11	6.37	0.74
温室効果ガス排出量	万t-CO ₂	0.82	0.75	0.07
水使用量	万m ³	155	136	20
廃棄物最終埋立処分量	t	10.1	7.7	2.4
化学物質 ^{※3} 排出量	t	75	52	23
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2億7,000万円減少し、21億1,900万円となりました。水道料金は約200万円増加、下水道料金は約900万円減少し、それぞれ1,800万円、3,000万円となりました。廃棄物処分費用は約8,100万円の節約となり、1億9,400万円となりました。この主な要因は、節減のための各種施策に加え、一部の事業の譲渡によるものです。

また、廃棄物の有価物化を推進した結果、売却益は2億5,000万円となり、トータルで6億1,000万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	2009年度	2010年度	節約金額
節約金額合計			360
光熱費	2,391	2,119	272
水道料金	16	18	-2
下水道料金	39	30	9
廃棄物処分費用	275	194	81
有価物売却益	161	250	250
経済効果			610

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
- ⇒ 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

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	大気、水質、土壌汚染防止など	34.6	470.3
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	37.5	82.0
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	6.9	505.0
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	348.4
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	1.2	394.8
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	104.6
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	31.6
環境損傷コスト		地下水の浄化、SOx賦課金など	0.0	12.3
計			80.2 (-105.7)	1949.0 (-536.8)

()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

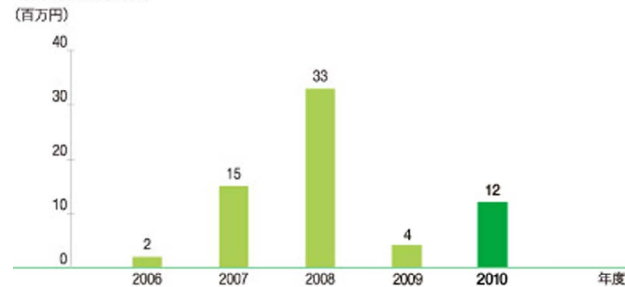
2010年度の環境設備投資は、全体として前年度より830万円減少し、1,220万円となりました。主な設備投資は電動カート（葛城GC）や給湯配管改修（葛城北の丸）などです。環境費用の内訳で主なものは、構内の緑化によるものです。

内容	設備投資**	費用**
事業エリア内コスト		
公害防止	10.5	19.3
省エネルギー他	1.2	6.2
廃棄物他	0.4	30.1
上・下流コスト	0.0	1.2
管理活動コスト	0.2	99.2
研究開発コスト	0.0	1.0
社会活動コスト	0.0	0.7
環境損傷コスト	0.0	0.0
計	(8.3)	157.5 (-4.3)

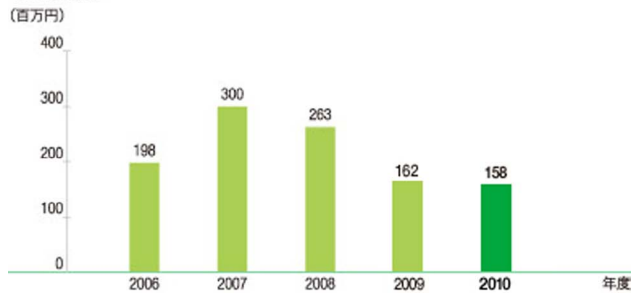
※1 設備投資：環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備は購入時に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された投資比(0.1、0.5、1)を乗じて算出しました。
 ※2 費用：環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。経費は、投資と同等に外部への支払いは、投資比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

>>表を拡大する

環境設備投資



環境費用



(過年度のデータについては集計精度を高め再集計した後の数値を掲載しています。)

環境効果

1. 環境保全効果

2010年度はCO₂排出量が3,600t減少、水使用量は67,000m³増加、廃棄物廃棄処分量が7t減少しています。

環境保全効果

内容	単位	2009年度	2010年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.95	0.59	0.36
水使用量	万m ³	56.6	6.34	-6.7
廃棄物廃棄処分量	千t	0.201	0.194	0.007

マイナス(-)は増加を表す。

2. 経済効果

2010年度の光熱費は前年度と比較して約7,050万円減少、水道料金は約570万円減少、廃棄物処分費用は約500万円の減少となりました。廃棄物の有価物化による売却益40万円と合わせて、トータルで8,160万円の経済効果となりました。

経済効果

(単位:百万円)

内容	2009年度	2010年度	節約金額
節約金額合計			81.1
光熱費	278.1	207.6	70.5
水道料金	87.2	81.5	5.7
下水道料金	0.0		-
廃棄物処分費用	24.1	19.1	5.0
有価物売却益	0.3	0.4	0.4
経済効果			81.6

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	大気、水質、土壌汚染防止など	10.5	19.3
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	1.2	6.2
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	0.4	30.1
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	1.2
管理活動コスト		構内緑化、環境教育など	0.2	99.2
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	0.0
計			12.2 (8.3)	157.6 (-4.3)

()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

2010年度の環境設備投資は、全体としては1,490万円となりました。主な設備投資は集塵機、木くず炊きボイラーなどです。環境費用は5,350万円でした。

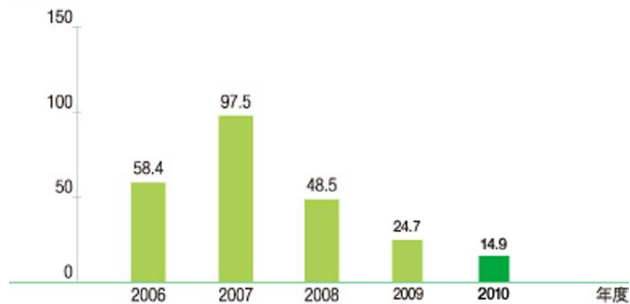
環境コスト		内容	設備投資*	費用**
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	14.7	23.2
	省エネルギー他	燃費化防止、オゾン層保護など	0.0	0.1
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	0.1	19.6
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	4.5
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	0.1	4.9
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	0.0	0.0
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	1.3
環境整備コスト		地下水の浄化	0.0	0.0
計			14.9	53.5
			(-9.8)	(-70.0)

(単位：百万円) ()は前年度比
 *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、環境保全活動に定めた業務時間を各部門の管理費が割り、各社共通で定めた人件費率を乗じて算出しました。経費は、投資と同様に内部への支払い額に課税(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

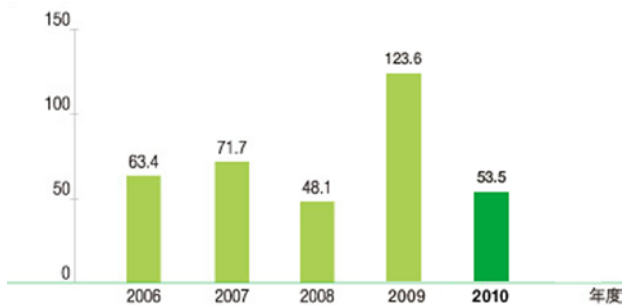
環境設備投資

(百万円)



環境費用

(百万円)



環境効果

1. 環境保全効果

2010年度のCO₂排出量は8,500t、水使用量は2,000m³、廃棄物廃棄処分量が60t、それぞれ前年度より増加しています。

環境保全効果

内容	単位	2009年度	2010年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	3.08	3.93	-0.85
水使用量	万m ³	26.8	27.0	-0.2
廃棄物廃棄処分量	千t	0.56	0.62	-0.06

マイナス(-)は増加を表す。

2. 経済効果

2010年度の光熱費は前年度と比較して7,070万円増加、水道料金は6,660万円増加、下水道料金は130万円増加、廃棄物処分費用は190万円増加となりました。廃棄物の有価物化による売却益980万円と合わせて、経済効果数値としてはトータルで-1億3,070万円となりました。

経済効果

(単位:百万円)

内容	2009年度	2010年度	節約金額
節約金額合計			-140.5
光熱費	305.0	375.6	-70.7
水道料金	25.4	92.0	-66.6
下水道料金	6.7	8.0	-1.3
廃棄物処分費用	7.4	9.4	-1.9
有価物売却益	15.7	9.8	9.8
経済効果			-130.7

※ 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	大気、水質、土壌汚染防止など	14.7	23.2
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	0.0	0.1
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	0.1	19.6
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	4.5
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	0.1	4.9
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	0.0	0.0
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	1.3
環境損傷コスト		地下水の浄化	0.0	0.0
計			14.9 (-9.8)	53.5 (-70.0)

()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。

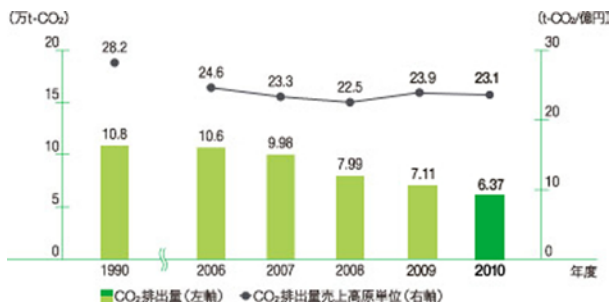
(環境データ) ヤマハグループ (1)

ヤマハグループ (ヤマハ (株) およ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)

2010年度におけるヤマハグループ国内におけるCO₂ 排出量は前年度比より0.74万t-CO₂ 減少し、6.37万t-CO₂ でした。1990年度比では41%の削減となり、目標の6%を大きく上回りました。本社工場のグランドピアノ生産工程の掛川工場への統合による各種施策に加えて、一部の事業の譲渡と経済環境の悪化による生産量の減少によるものです。

また、CO₂ 排出量売上高原単位は23.1t-CO₂/億円となり、前年度比3.3%減少しました。



CO₂ 以外の温室効果ガス排出量^{※1}

2010年度の温室効果ガス排出量は0.75万tで、前年度より0.07万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。

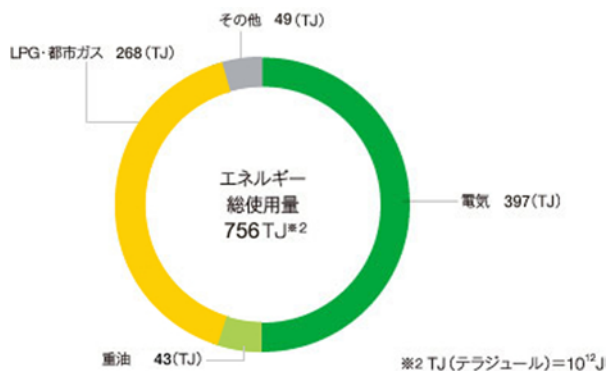


※ 主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類

エネルギー使用量の内訳

2010年度のエネルギー総使用量は前年度より136TJ減少して756TJとなりました。

電気、ガス (都市ガス、LPG、LNG) が全体の88%を占めています。



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。

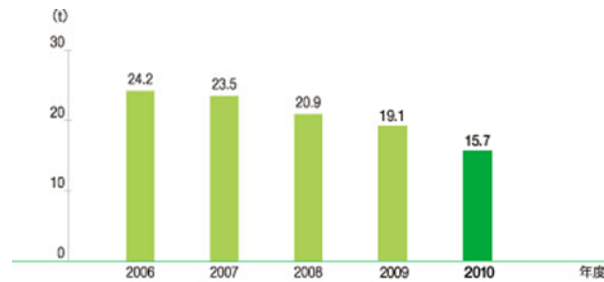
NOx（窒素酸化物）排出量

NOxは重油、コークス、LPGなどの燃焼により発生します。2010年度は前年度より43t減少して30tの排出量となりました。この主な要因は、一部の事業の譲渡によるものです。



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。2010年度は、前年度より3.4t減少して15.7tの排出量となりました。



PRTR※3 法への対応

2010年度におけるPRTR法対象物質の全取扱量は、前年度に比べ59%減少し、322tとなりました。取扱量減少の要因は、法改正による対象物質の変更と生産高の低下および一部事業の譲渡によるものです。これに付随して、環境への排出量についても23t減少し、52tとなりました。

なお、環境へ排出された52t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86%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などおよ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



順位	取引量	物質名	取引量(合計)	環境への排出量				取引量		
				大気 排出量	水質 排出量	土壌 排出量	事業場内 埋立量	下流 採取量	廃棄物 移動量	消費 製品量
1	240	スチレン	249.6	27.4	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	221.2
2	374	芳香族水素及びその水溶性塩	15.0	0.3	0.7	0.0	0.0	0.0	0.1	14.0
3	300	トルエン	13.1	12.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.1
4	232	N,N-ジメチルホルムアミド	12.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.5	7.7
5	20	モノエタノールアミン	6.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	6.2	0.2
6	80	キシレン	4.4	4.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.1
7	384	1-プロピロロパン	4.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
8	309	ニッケル化合物	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	2.0
9	308	ニッケル	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9
10	53	エチルベンゼン	1.8	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
11	354	ブタジエン(1,3,5-トリメチルベンゼン)	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.5
12	92	酢酸エチル(酢酸エチル)	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.4
13	355	ブタジエン(1,3,5-トリメチルベンゼン)	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	0.4
14	420	メタクリル酸メチル	1.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
15	144	無機シアン化合物(異種及びシアン類を除く)	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
16	97	クロム及びその化合物	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.0
17	132	コバルト及びその化合物	0.7	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
18	356	ブタジエン(1,3,5-トリメチルベンゼン)	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	0.0
19	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.5	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
20	448	メチルベンゼン(4,1,2-エニルシロキシシロキサン)	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
21	349	フェノール	0.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
22	411	ホルムアルデヒド	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
23	405	ほう素化合物	0.2	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
24	99	エチレンジアミン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
25	258	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
26	88	六価クロム化合物	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
27	407	ポリオキシエチレン(アールキルエーテル)	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
28	278	3,6,9-トリアザンデカン-1,11-ジアミン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0
		合計	321.2	51.0	0.8	0.0	0.0	0.1	15.6	253.8

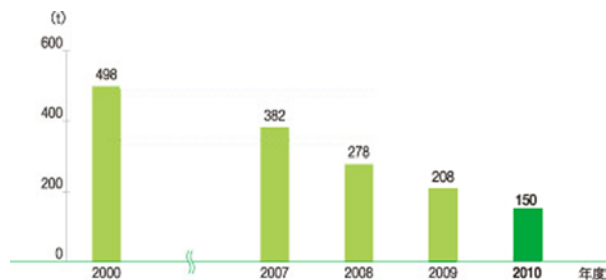
※ 揮発性有機化合物(354種)の取引量(量)も排出量(量)も0以上の物質について記載しています。
揮発性有機化合物(354種)のうち、排出量(量)も0以上の物質もありません。

>>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た結果、VOC排出量を約70%削減することができました。



順位	政令番号	第1種指定化学物質 物質名	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他 消費・ 製品等
				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	
1	240	スチレン	249.6	27.4	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	221.2
2	374	ふっ化水素及びその水溶性塩	15.0	0.3	0.7	0.0	0.0	0.0	0.1	14.0
3	300	トルエン	13.1	12.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.1
4	232	N,N-ジメチルホルムアミド	12.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.5	7.7
5	20	モノエタノールアミン	6.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	6.2	0.2
6	80	キシレン	4.4	4.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.1
7	384	1-プロモプロパン	4.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
8	309	ニッケル化合物	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	2.0
9	308	ニッケル	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9
10	53	エチルベンゼン	1.8	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
11	354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.5
12	82	銀及びその水溶性化合物	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.4
13	355	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	0.9	0.4
14	420	メタクリル酸メチル	1.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
15	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く)	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
16	87	クロム及び3価クロム化合物	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.0
17	132	コバルト及びその化合物	0.7	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
18	356	フタル酸ノルマル-ブチル=ベンジル	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	0.0
19	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.5	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
20	448	メチレンビス(4,1-フェニレン)=ジイソシアネート	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
21	349	フェノール	0.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
22	411	ホルムアルデヒド	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
23	405	ほう素化合物	0.2	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
24	59	エチレンジアミン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
25	258	1,3,5,7-テトラアザトリシクロ[3.3.1.1]デカン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
26	88	六価クロム化合物	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
27	407	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
28	276	3,6,9-トリアザウンデカン-1,11-ジアミン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0
		合計	321.3	51.0	0.8	0.0	0.0	0.1	15.6	253.8

※ 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もあります。

(環境データ) ヤマハグループ (2)

ヤマハグループ (ヤマハ (株) および国内生産系グループ企業)

廃棄物発生量※1・埋立率

2010年度におけるヤマハグループ国内での廃棄物発生量は9.5千tとなり、前年度比で4.8千t減少しました。排水処理施設の導入による廃酸、廃アルカリなどの社内処理の推進や、分別の徹底による有価物化の促進、歩留まり向上による廃棄物の削減施策に加えて、一部の事業の譲渡と経済環境の悪化による生産量の減少によるものです。埋め立て率については、ヤマハ (株) および国内生産系グループ企業でゼロエミッション※2を維持し、全体では0.08%となりました。

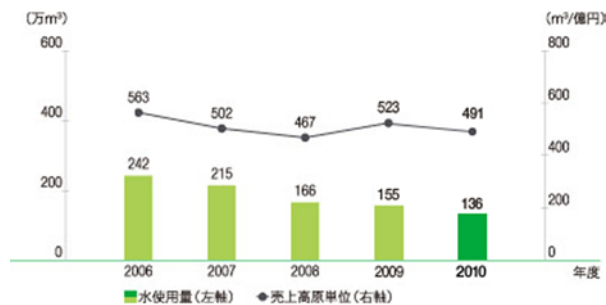
※1 ここでの廃棄物発生量には、産業廃棄物、一般廃棄物(行政委託を除く)、有価物を含みます

※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



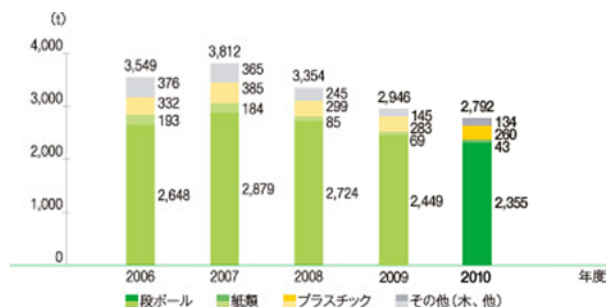
水使用量

2010年度におけるヤマハグループ国内の水資源の使用量は、136万m³で、前年度比13%の削減となりました。その要因は、各工場での節水対策や管理方法の徹底に加えて、一部の事業の譲渡によるものです。



容器包装使用量

2010年度のヤマハ (株) の国内における容器包装材使用量は2,792tで、前年度比153t減少しました。



BOD排出量

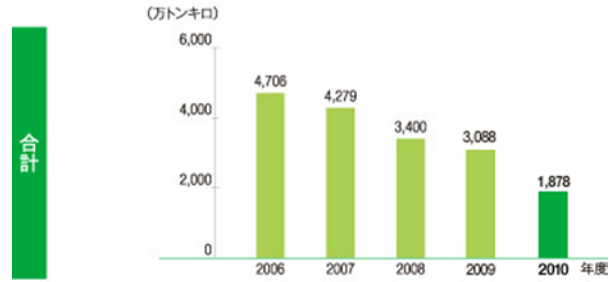
公共用水域へ排出される水のBOD排出量は前年度比で0.4t減少し、3.0tとなりました。



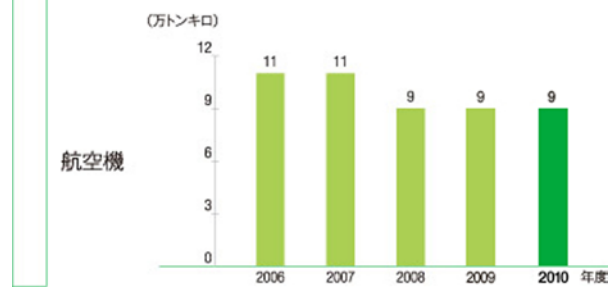
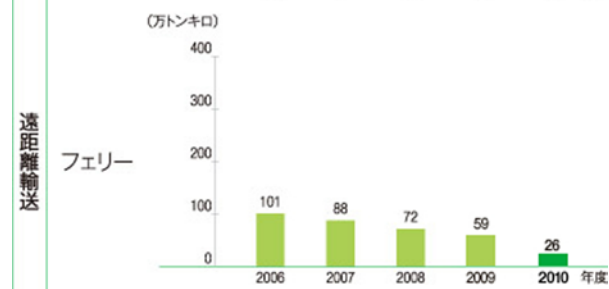
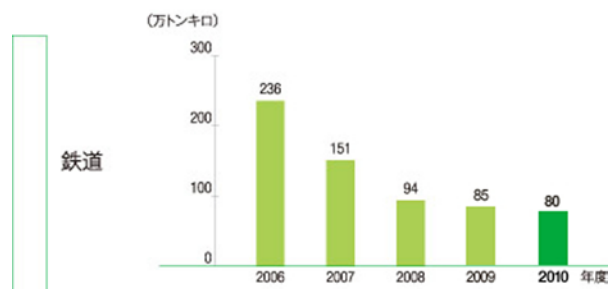
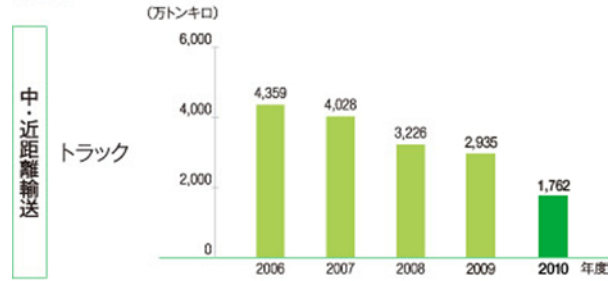
物流CO₂排出量

2010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39%減少し、1,878万トンキロ (t×km) となりました。CO₂ 排出量については前年度比で38%減少し、3,021t-CO₂ となりました。この数値の変動は輸送経路の随時見直し、混合輸送ルートを採用、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、廃製品の現地処分化に加えて、一部の事業の譲渡と経済環境の悪化による製品出荷量の減少が要因となっています。なお、海外向けでは、国際間輸送における航空便の船便への切り替えなどの施策も実施しています。

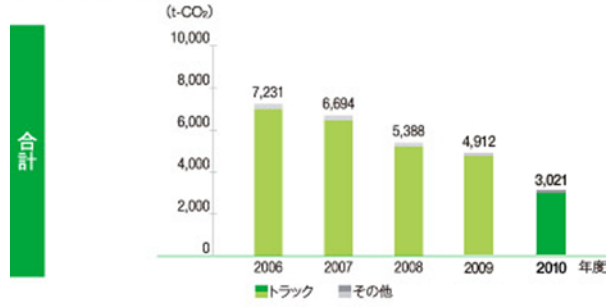
物流総輸送量



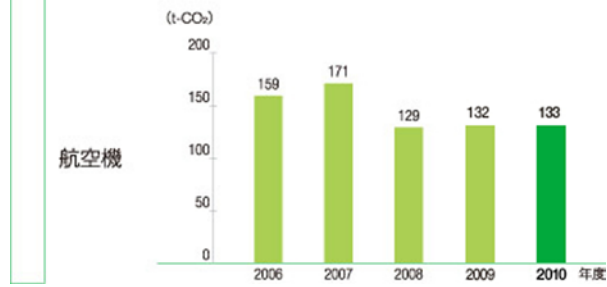
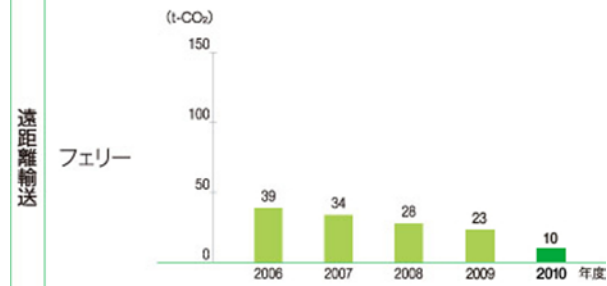
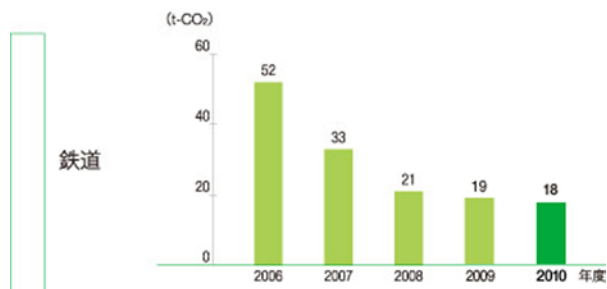
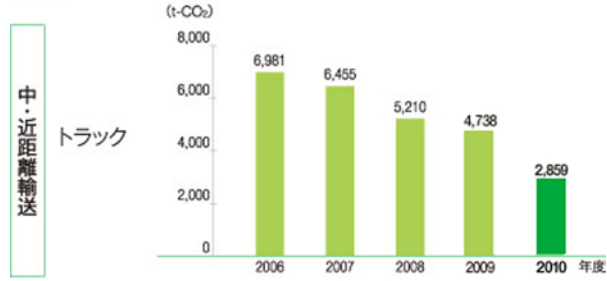
(内訳)



物流CO₂排出量



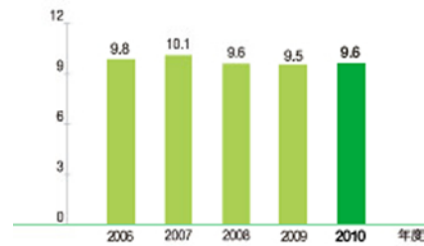
(内訳)



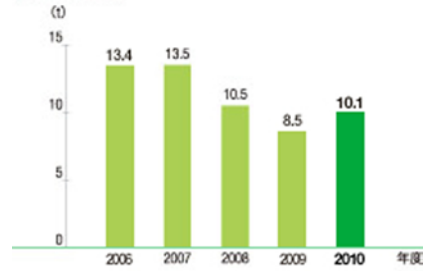
(環境データ) リゾート施設

リゾート施設

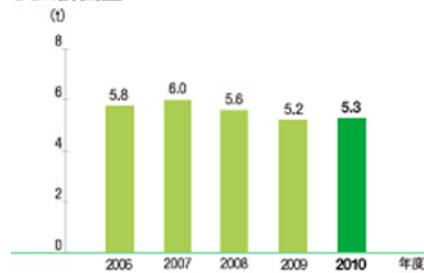
CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)
(千t-CO₂)



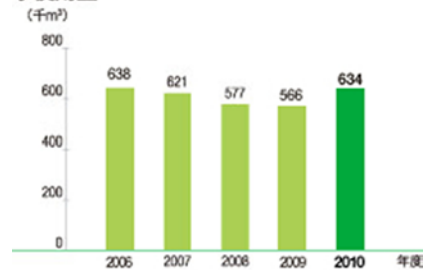
NOx排出量



SOx排出量



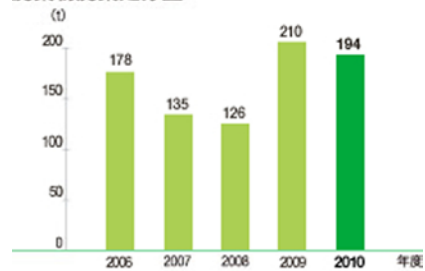
水使用量



廃棄物発生量



廃棄物廃棄処分量



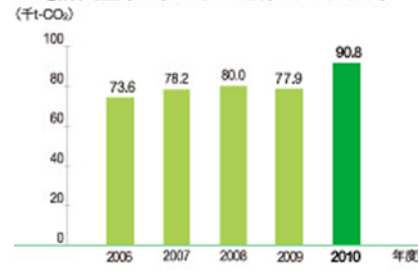
※過年度のデータについては集計精度を高め再集計した後の数値を掲載しています。

※過年度のデータについては集計精度を高め再集計した後の数値を掲載しています。

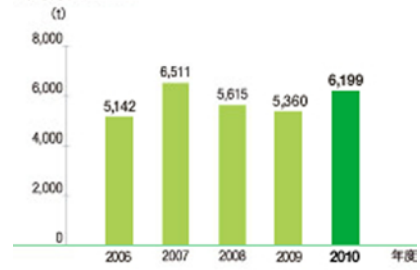
(環境データ) 海外生産系グループ企業

海外生産系グループ企業

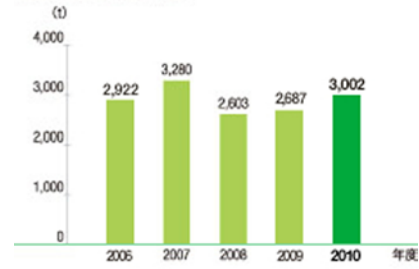
CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



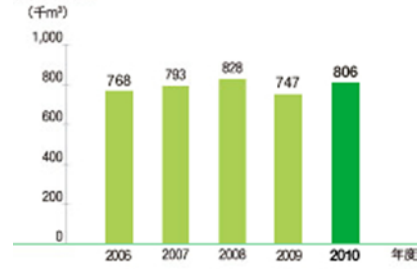
廃棄物発生量



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)

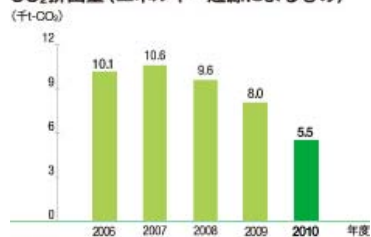
本社地区

(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

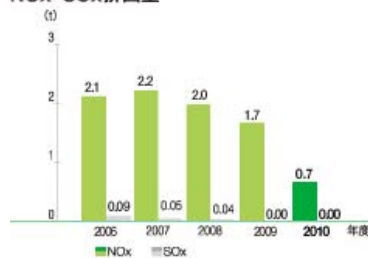
事業内容 AV機器、情報通信機器、電子機器、弦打楽器、PA機器、防音室の開発・設計・販売並びに本社機能
 所在地 静岡県浜松市
 従業員数 2,985人
 敷地面積 225,600m²

<主な環境データ>

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



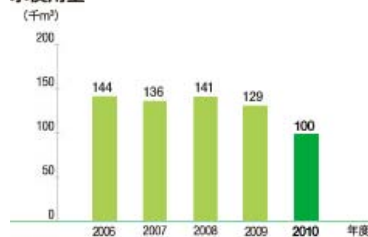
NOx・SOx排出量



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



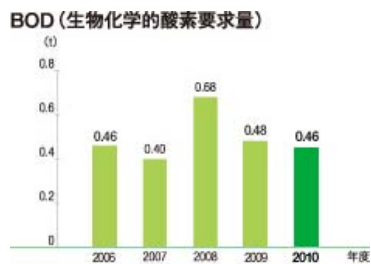
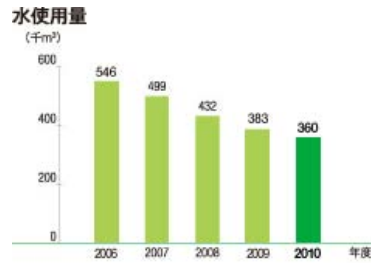
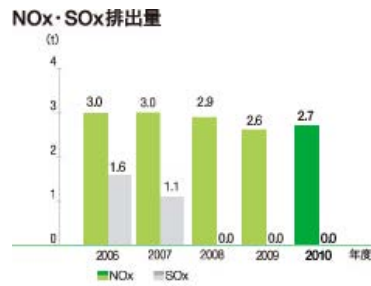
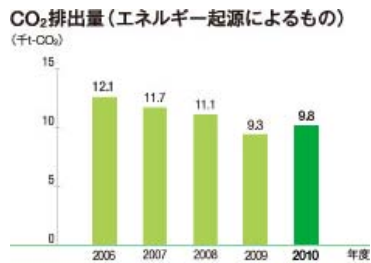
PRTR結果(2010年度)

PRTR法における届出はありません。

豊岡工場

事業内容 電子楽器、管弦打楽器、PA機器、電子部品の製造など
 所在地 静岡県磐田市
 従業員数 1,775人
 敷地面積 184,197m²

<主な環境データ>



PRTR結果(2010年度)

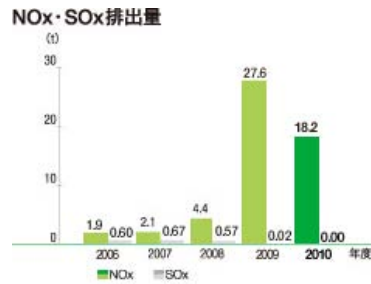
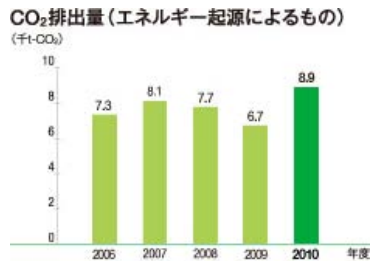
報告番号	第1種指定化学物質	製造量の合計	製造への排出量					その他	
			大気	水質	土壌	事業所内	下水	廃棄物	その他
384	1-フロモプロパン	2.6	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
355	アタムニルビス(2-エチルヘキシル)	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	0.0	0.4
80	キシレン	1.1	0.8	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.1
82	鉄及びその水溶性化合物	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
	その他	5.8	1.2	0.1	0.0	0.0	1.4	0.0	3.1
	合計	11.8	4.0	0.1	0.0	0.0	2.5	0.0	5.2

>>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 ピアノ、ハイブリッドピアノ、電子型ピアノ、ピアノ用パーツおよびピアノフレームの製造、家具、木製品の製造
 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 977人
 敷地面積 掛川工場：222,410m²、磐田工場：47,855m²

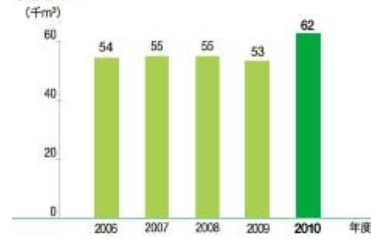
<主な環境データ(掛川工場)>



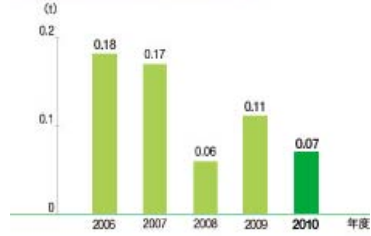
廃棄物発生量・埋立率



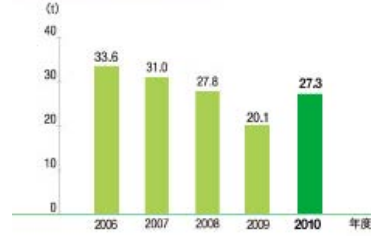
水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量



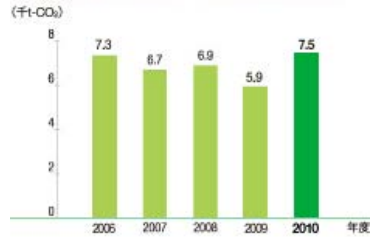
PRTR結果 (2010年度)

総合番号	第1種指定化学物質	製造量の合計	環境への排出量					移動量		その他の消費量
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業体内 廃棄量	下水処理 場へ送付	廃棄物 埋却量	その他	
240	スチレン	95.0	15.9	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.0	75.1
300	トルエン	7.3	7.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
80	キシレン	2.2	2.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
309	ニッケル化合物	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	1.5
308	ニッケル	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.5
354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	0.0	0.4
420	メタクリル酸メチル	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
	その他	1.8	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.7
	合計	119.0	27.3	0.0	0.0	0.0	0.0	2.2	0.0	83.4

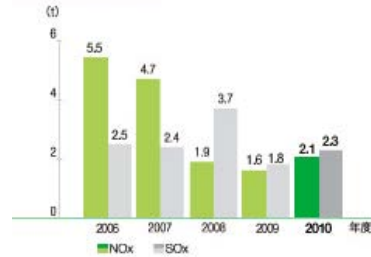
>>表を拡大する

<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)



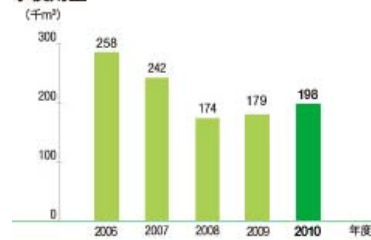
NOx・SOx排出量



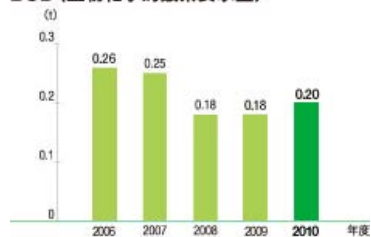
廃棄物発生量・埋立率



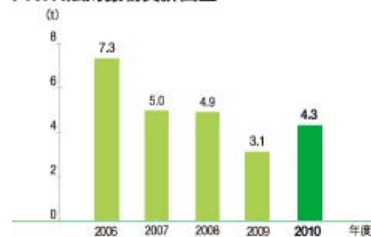
水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量



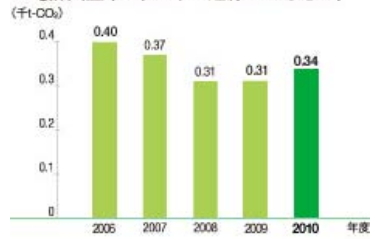
PRTR結果 (2010年度) [単位: t]

報告番号	第1種指定化学物質	総排出量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業体内 埋立量	T・水質 移動量	廃棄物 移動量	
240	スチレン	2.7	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.8
300	トルエン	2.7	2.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	0.9	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
	合計	6.4	4.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.1

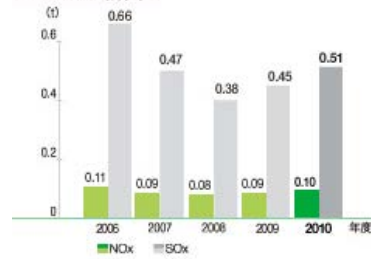
>>表を拡大する

<主な環境データ (山梨工芸 (株)) >

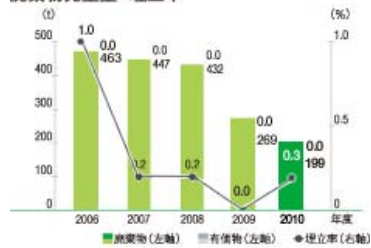
CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



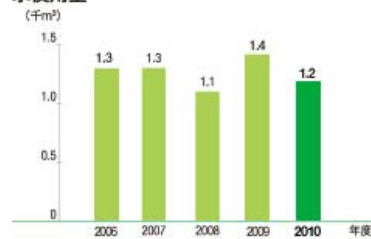
NOx・SOx排出量



廃棄物発生量・埋立率



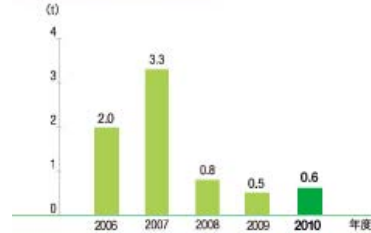
水使用量



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



PRTR結果 (2010年度) [単位: t]

報告番号	第1種指定化学物質	総排出量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業体内 埋立量	T・水質 移動量	廃棄物 移動量	
240	スチレン	1.6	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
	その他	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	1.7	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2

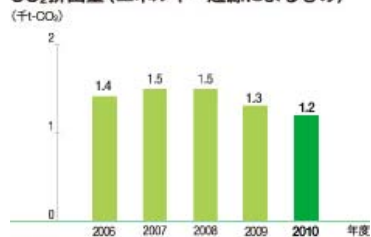
>>表を拡大する

埼玉工場

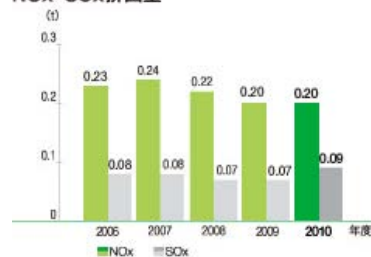
事業内容 管楽器の製造
 所在地 埼玉県ふじみ野市
 従業員数 174人
 敷地面積 18,602m²

<主な環境データ>

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



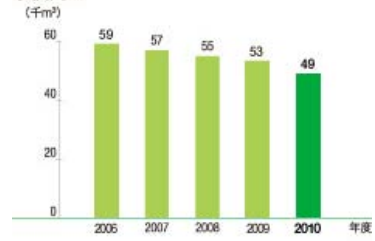
NOx・SOx排出量



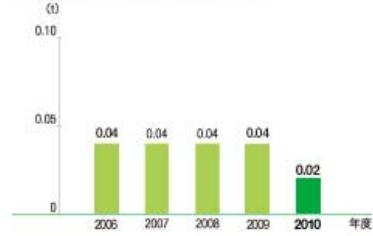
廃棄物発生量・埋立率



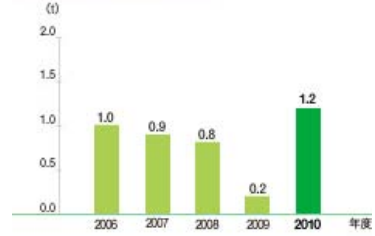
水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量



PRTR結果 (2010年度)

化学番号	第一種指定化学物質	転移量の合計	環境への排出量				埋却量		その他 の埋却品量
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業場内 廃棄量	下水法 埋却量	廃棄物 埋却量	
384	1-プロモプロパン	1.4	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
	その他	1.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.9
	合計	2.6	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	1.3

>>表を拡大する

埼玉県生活環境保全条例 (特定化学物質届出対象取扱量=0.5t) 結果

化学番号	物質	取扱量	PRTR第一種指定化学物質
384	1-プロモプロパン	1.4	PRTR第一種指定化学物質
61	福酸 (三酸化硫黄を含む)	20.9	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	亜硝酸	0.8	生活環境保全条例施行規則表第21で定める物質
	合計	26.3	

>>表を拡大する

PRTR結果(2010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
384	1- ブロモプロパン	2.6	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	0.0	0.4
80	キシレン	1.1	0.8	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.1
82	銀及びその水溶性化合物	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
	その他	5.8	1.2	0.1	0.0	0.0	1.4	0.0	3.1
	合計	11.8	4.0	0.1	0.0	0.0	2.5	0.0	5.2

PRTR結果(2010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
240	スチレン	96.0	16.9	0.0	0.0	0.0	1.0	0.0	78.1
300	トルエン	7.3	7.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
80	キシレン	2.2	2.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
309	ニッケル化合物	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	1.5
308	ニッケル	1.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.6
354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	0.0	0.4
420	メタクリル酸メチル	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
	その他	1.8	0.9	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.7
	合計	113.0	27.3	0.0	0.0	0.0	2.2	0.0	83.4

PRTR結果(2010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
240	スチレン	2.7	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.8
300	トルエン	2.7	2.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	0.9	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
	合計	6.4	4.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.1

PRTR結果(2010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
240	スチレン	1.6	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
	その他	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	1.7	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2

PRTR結果(2010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
384	1-プロモプロパン	1.4	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
	その他	1.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.9
	合計	2.6	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	1.3

埼玉県生活環境保全条例(特定化学物質届出対象取扱量=0.5t)結果

(単位:t)

番号	物質	取扱量	
384	1-プロモプロパン	1.4	PRTR第一種指定化学物質
61	硫酸(三酸化硫黄を含む)	20.9	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	0.8	生活環境保全条例施行規則別表第21で定める物質
	合計	26.3	

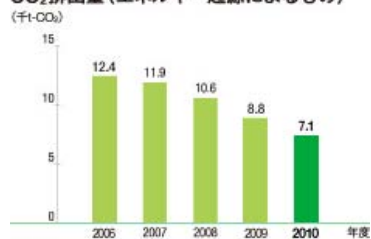
(サイト別データ) 国内生産系 (2)

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

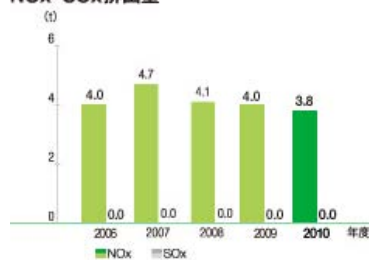
事業内容 自動車用内装部品製造、FA機器などの開発・製造・販売、ゴルフ用品の開発、
ヤマハ全体に関連する生産技術を中心とした事業活動
所在地 静岡県浜松市
従業員数 837人
敷地面積 182,829m²

<主な環境データ>

CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



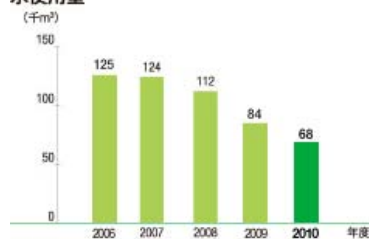
NOx・SOx排出量



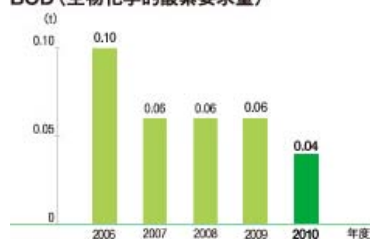
廃棄物発生量・埋立率



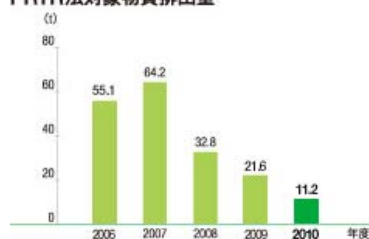
水使用量



BOD(生物化学的酸素要求量)



PRTR法対象物質排出量



PRTR結果 (2010年度)

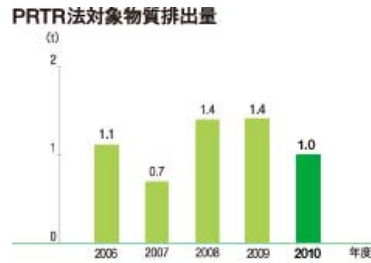
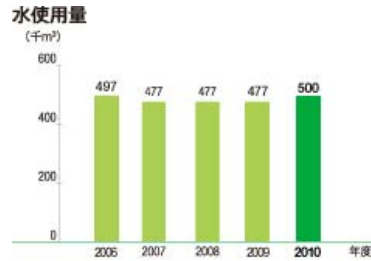
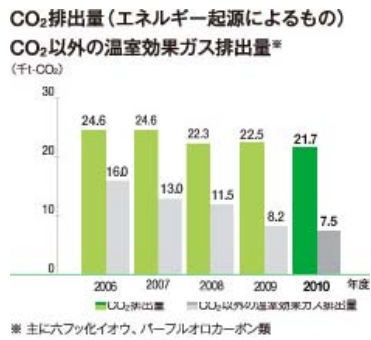
結合番号	第1種特定化学物質	総排出量の合計	環境への排出量					その他
			大気 排出量	水質 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水汚 染物質	
240	スチレン	148.7	9.0	0.0	0.0	0.0	0.0	139.8
300	トルエン	1.1	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	1.1	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	150.9	11.1	0.0	0.0	0.0	0.0	139.8

>>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 480人
敷地面積 56,000m²

<主な環境データ>



PRTR結果(2010年度) (単位:t)

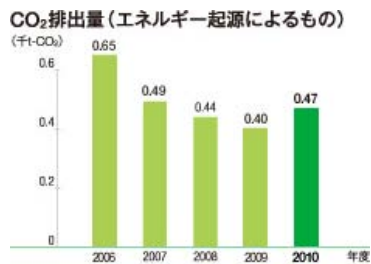
報告番号	第1種指定化学物質	取組量の合計	環境への排出量				移動量		その他 消費・製品等
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業場内 埋立量	下水系 移動量	廃棄物 移動量	
375	フッ化水素及びその水溶性塩	14.4	0.3	0.7	0.0	0.0	0.1	0.0	13.4
232	N,N-ジメチルホルムアミド	12.2	0.0	0.0	0.0	0.0	4.5	0.0	7.7
20	モノエタノールアミン	6.2	0.0	0.0	0.0	0.0	6.2	0.0	0.0
	その他	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	32.9	0.3	0.7	0.0	0.0	10.8	0.0	21.1

>>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・楽器関連機器およ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 202人
 敷地面積 8,900m²

<主な環境データ>

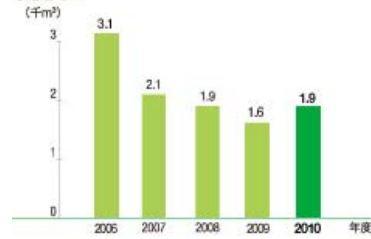


NOx・SOx排出量
 NOx・SOxの排出はありません。

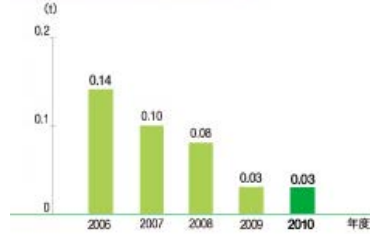
廃棄物発生量・埋立率



水使用量



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR結果 (2010年度)

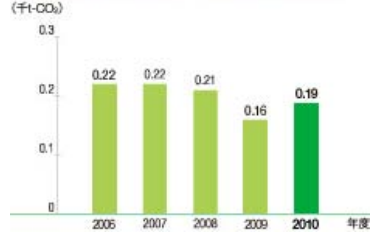
PRTR法における届出はありません。

(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 119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)



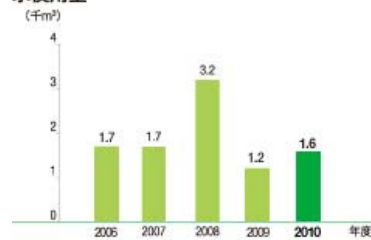
NOx・SOx排出量

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 (2010年度)

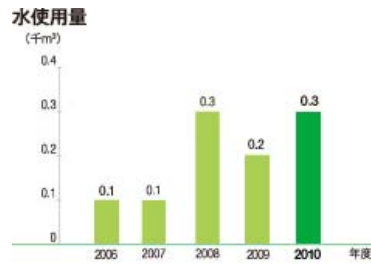
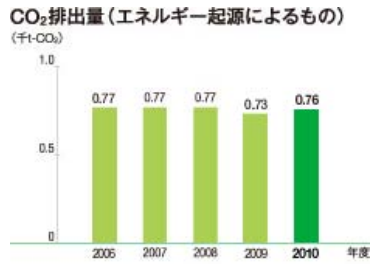
PRTR法における届出はありません。

(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 93人
敷地面積 14,474m²

<主な環境データ>



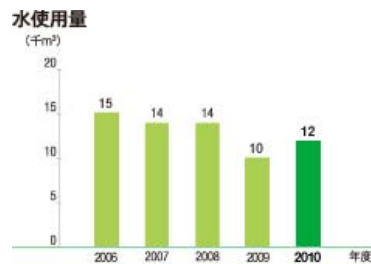
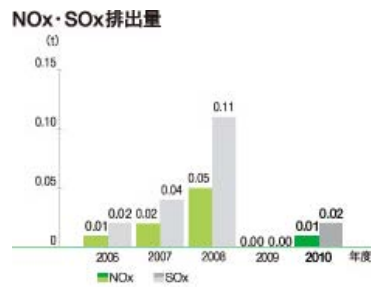
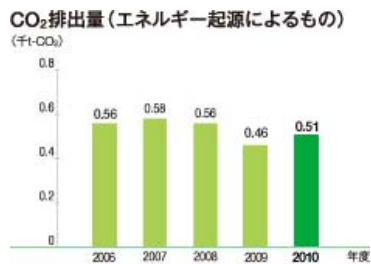
BOD(生物化学的酸素要求量)
公共用水域へのBODの排出はありません。

PRTR結果(2010年度)
PRTR法における届出はありません。

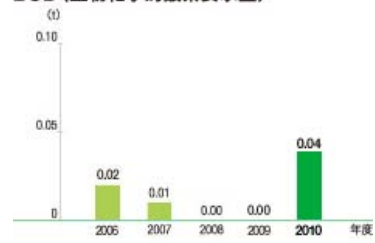
桜庭木材株式会社

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>



BOD (生物化学的酸素要求量)



PRTR結果 (2010年度)

PRTR法における届出はありません。

PRTR結果(2010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
240	スチレン	148.7	9.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	139.8
300	トルエン	1.1	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	1.1	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	150.9	11.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	139.8

PRTR結果(2010年度)

(単位:t)

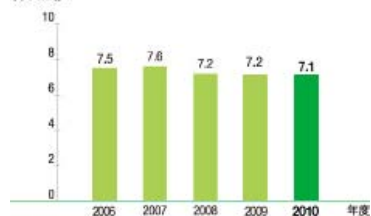
政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	下水道 移動量	廃棄物 移動量	消費・ 製品等
375	ふっ化水素及びその水溶性塩	14.4	0.3	0.7	0.0	0.0	0.1	0.0	13.4
232	N,N-ジメチルホルムアミド	12.2	0.0	0.0	0.0	0.0	4.5	0.0	7.7
20	モノエタノールアミン	6.2	0.0	0.0	0.0	0.0	6.2	0.0	0.0
	その他	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	32.9	0.3	0.7	0.0	0.0	10.8	0.0	21.1

(サイト別データ) リゾート施設

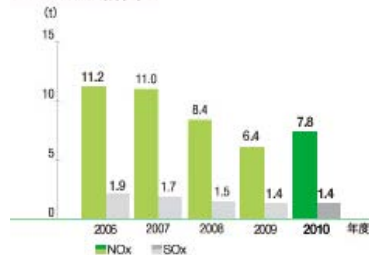
(株) ヤマハリゾート ーつま恋ー

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 278人
 敷地面積 1,290,000m²

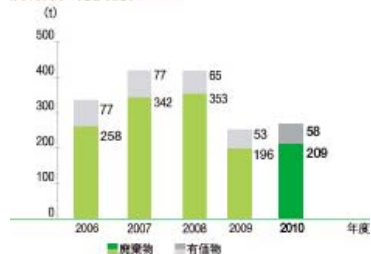
CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)
 (千t-CO₂)



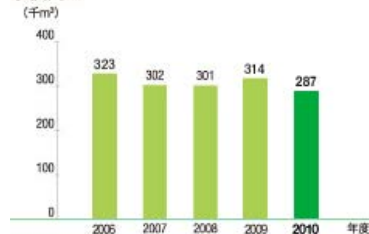
NOx・SOx排出量



廃棄物、有価物発生量

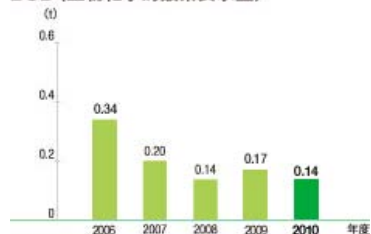


水使用量



※過年度のデータについては集計精度を高め再集計した後の数値を掲載しています。

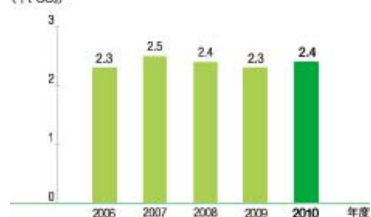
BOD(生物化学的酸素要求量)



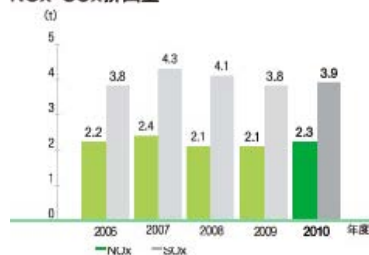
(株) ヤマハリゾート ー葛城ー

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 232人
 敷地面積 1,380,000m²

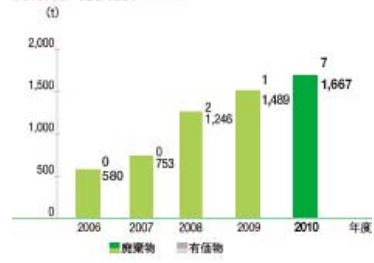
CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)
 (千t-CO₂)



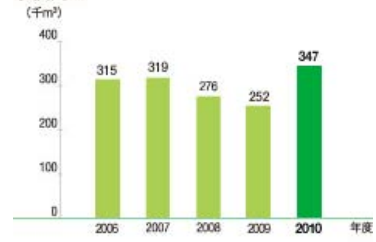
NOx・SOx排出量



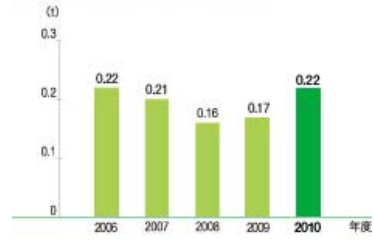
廃棄物、有価物発生量



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
事業内容		楽器、AV・IT、電子機器、ゴルフ、レクリエーション、その他の営業活動・営業事務並びに総務管理業務	楽器、AV・IT、電子機器、その他の営業活動・営業事務並びに総務管理業務	楽器、AV・IT、レクリエーション、その他の営業活動・営業事務並びに総務管理業務
従業員数	人	647	172	81
敷地面積	m ²	6,664	2,195	600
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.05	0.01	0.003
廃棄物発生量	t	34	9	7
水使用量	万m ³	0.8	—	0.2

>>表を拡大する

※2011年8月より此花区に移転

海外生産系グループ企業

サイト名	単位	天津ヤマハ電子楽器
所在地		中国
事業内容		電子楽器の製造
従業員数	人	1,460
敷地面積	m ²	30,729
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	1.5
廃棄物発生量	t	136
水使用量	万m ³	10.6

サイト名	単位	蕪山ヤマハ楽器	ヤマハ・エレクトロニクス・蘇州	杭州ヤマハ楽器
所在地		中国	中国	中国
事業内容		管楽器、打楽器の製造	AV製品の製造、AVサービスパーツ製造・販売	ピアノ・ピアノパーツ、ギター等の製造
従業員数	人	453	1,200	2,157
敷地面積	m ²	56,000	120,000	150,000
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.7	0.4	2.1
廃棄物発生量	t	435	71	1849
水使用量	万m ³	4.1	2.9	24.9

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	ギター等の製造	電子楽器の製造、PA機器の製造
従業員数	人	1,090	2,393	3,983
敷地面積	m ²	58,500	22,500	120,000
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.6	0.7	1.7
廃棄物発生量	t	244	2,263	312
水使用量	万m ³	11.1	4.6	8.6

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サービスパーツの製造・販売	AV製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
従業員数	人	1,458	249	1,300
敷地面積	m ²	19,542	50,000	106,610
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.6	0.3	0.5
廃棄物発生量	t	868	12	9
水使用量	万m ³	3.1	2.9	7.9

>>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
事業内容		楽器、AV・IT、電子機器、ゴルフ、レクリエーション、その他の営業活動・営業事務並びに総務管理業務	楽器、AV・IT、電子機器、その他の営業活動・営業事務並びに総務管理業務	楽器、AV・IT、レクリエーション、その他の営業活動・営業事務並びに総務管理業務
従業員数	人	647	172	81
敷地面積	m ²	6,664	2,195	600
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.05	0.01	0.003
廃棄物発生量	t	34	9	7
水使用量	万m ³	0.8	—	0.2

海外生産系グループ企業

サイト名	単位	天津ヤマハ電子楽器
所在地		中国
事業内容		電子楽器の製造
従業員数	人	1,460
敷地面積	m ²	30,729
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	1.5
廃棄物発生量	t	136
水使用量	万m ³	10.6

サイト名	単位	蕭山ヤマハ楽器	ヤマハ・エレクトロニクス・蘇州	杭州ヤマハ楽器
所在地		中国	中国	中国
事業内容		管楽器、打楽器の製造	AV製品の製造、AVサービスパーツ製造・販売	ピアノ・ピアノパーツ、ギターの製造
従業員数	人	453	1,200	2,157
敷地面積	m ²	56,000	120,000	150,000
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.7	0.4	2.1
廃棄物発生量	t	435	71	1849
水使用量	万m ³	4.1	2.9	24.9

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	ギターの製造	電子楽器の製造、PA機器の製造
従業員数	人	1,090	2,393	3,983
敷地面積	m ²	58,500	22,500	120,000
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.6	0.7	1.7
廃棄物発生量	t	244	2,263	312
水使用量	万m ³	11.1	4.6	8.6

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サービスパーツの製造・販売	AV製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
従業員数	人	1,458	249	1,300
敷地面積	m ²	19,542	50,000	106,610
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.6	0.3	0.5
廃棄物発生量	t	868	12	9
水使用量	万m ³	3.1	2.9	7.9

ISO14001認証サイト

ヤマハ(株)国内工場

拠点	取得年月	統合認証
掛川工場(磐田工場および山梨工芸(株)含む)	1998年11月	2010年11月
埼玉工場	1999年9月	
豊岡工場(ヤマハハイテックデザイン(株)含む)	2000年6月	
本社地区*	2001年2月	

※ 本社地区:本社工場、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	統合認証
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)	1997年11月	2010年11月
ヤマハミュージッククラフト(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	
(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
天津ヤマハ電子楽器	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
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
蕭山ヤマハ楽器	2003年4月
ヤマハ・エレクトロニクス・蘇州	2004年3月

ヤマハ(株)主要営業系事業所

拠点	取得年月	統合認証
東京事業所(ヤマハエレクトロニクスマーケティング(株)含む)	2005年10月	2011年8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	統合認証
(株)ヤマハリゾート 葛城	2001年11月	2011年8月
(株)ヤマハリゾート 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)全体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)	■天竜工場で水くずを燃料とする発電開始
1983年度(昭和58年度)	■「浜名湖グリーン作戦」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、トリクロロエチレンの使用を全廃
1993年度(平成5年度)	■住環境に配慮した「サイレントドア」を開発、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「専門部会」を発足
1995年度(平成7年度)	■廃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(株)本社地区・静岡工場、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
1998年度(平成10年度)	■静岡工場がヤマハ(株)で初めてISO14001 認証を取得 ■ヤマハ・エレクトロニクス・コミュニティファクタリング・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・静岡工場、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 ■天竜工場の水くずを燃料とする発電中止
2001年度(平成13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
2002年度(平成14年度)	■天竜工場に排ガス(WOC)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 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)で初めてISO14001 認証取得を完了
2003年度(平成15年度)	■環境会計簿「スマートライフガイド」の発行、以降毎年発行 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)で排水処理施設を更新 ■グループの全リゾート施設でISO14001 認証取得を完了 ■静岡工場がヤマハ(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(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■天竜工場に2機目の排ガス(WOC)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 ■グループ全体でR&G 指令への対応を完了 ■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(5ヶ年計画) ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■物流省エネワーキンググループを発足
2006年度(平成18年度)	■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R&G 指令への対応を完了 ■主要廃棄物の燃焼処理を完了 ■天竜工場にCO ₂ 削減システムを設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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
2008年度(平成20年度)	■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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
2009年度(平成21年度)	■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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
2010年度(平成22年度)	■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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
2011年度(平成23年度)	■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■ヤマハ(株)がヤマハ(株)に排ガス処理装置を設置 ■WOC 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

>>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)本社でエネルギー使用の合理化に着手 ■「地域グリーン作戦」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)	■「浜名湖グリーン作戦」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(5ヶ年計画) ■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(3ヶ年計画) ■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(5ヶ年計画) ■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 ■豊岡工場で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 ■使用済みエレクトロニクスの「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(以降継続) ■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)	■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) ■ヤマハリゾートつま恋で掛川市「エネルギー地産地消仕組み作り事業」によるグリーン電力証書を、ap bank fes2010で使用 ■国内ヤマハグループ統合(第1ステップ)でISO14001認証取得 ■インドネシアで第2期「ヤマハの森」植林活動開始(5ヶ年計画) ■掛川工場が掛川市より「掛川市環境基金」協力に対して感謝状授与
2011年度(平成23年度)	■「我が家のスマートライフ宣言」を開始(環境家計簿 スマートライフガイドから移行) ■ヤマハリゾートつま恋で掛川市「エネルギー地産地消仕組み作り事業」によるグリーン電力証書を、ap bank fes2011で使用 ■国内ヤマハグループ統合でISO14001認証取得(国内統合完了)

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

東日本大震災への対応

3.11東日本大震災に対する、グループをあげたいち早い義援金や物資の支援、休日シフト等による節電対応、チャリティーコンサートや梅村充社長が発起人代表の「こども音楽再生基金」による、被災地の幼稚園、小中高校の楽器点検、修理などでの、楽器業界と連携した復興支援活動に、「感動を・ともに・創る」ヤマハらしい、感性と行動力の冴えをみることが出来ます。

グローバル・コンパクトとともに

今年6月、CSRに関する国際的イニシアチブとして知られる国連の「グローバル・コンパクト」に署名、参加企業となったことは画期的です。人権、労働基準、環境および腐敗防止の4分野にわたる10項目の自主行動原則を支持し、事業活動の中で自発的に取り組んでいく姿勢を内外に表明したものです。昨年制定された「ヤマハグループCSR方針」は、グローバル・コンパクトの主旨にも沿っており、地域社会が抱える諸課題とともに、地球温暖化・生物多様性など地球規模の課題の解決に取り組みつつ、グローバルな事業展開を図る、ヤマハ理念のさらなるバージョンアップということができます。

スマート経営に向けて

従来、各事業所単位であったISO14001・環境マネジメントシステムを、国内グループの統合認証として取得することにより、グループ一丸となった環境指向の経営推進が期待されます。これを受けて新たに制定された「ヤマハ環境方針」は、「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、グローバル企業としての責任とより良い地球環境への貢献を目指す、グループ全体の方針となっています。まさに、持続可能な地球と社会の実現に向けた、音色あざやかな環境配慮型経営への進化を示す、21世紀のスマート経営です。

環境負荷の少ない技術の開発と商品の提供を掲げて、材料調達から製造、輸送、使用、廃棄にいたる製品ライフサイクル全体を見通す環境評価手法・LCAの徹底に、「音・音楽」を原点としたヤマハならではのスマート経営の精髓が窺われます。

PDCAサイクルによる着実なCSR推進を

大切なことは、グローバル・コンパクトにシフトした諸原則や方針・ガイドラインの遵守状況をつねにモニタリングし、「奏でられたコンチェルトの音色」・CSR活動をしっかりレビューして、取り組みの成果を可視化し、「PDCAサイクル」を現場目線で着実に回すことです。そこにこそヤマハの本気度が示されると見ます。

(2011年9月)

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

今年は昨年に引き続き、当社本社を置く静岡県において「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ました。心より感謝申し上げます。

その中で、当社の震災対応やグローバル・コンパクトへの署名について取り上げていただきました。またISO14001統合や、環境負荷低減に向けてのLCAへの取り組みについても高いご評価をいただき、大変うれしく思います。

これまで音楽普及活動をはじめ地域貢献、植林活動など、自社の特徴を生かした、また身の丈にあった活動に取り組んでまいりました。今後も当社CSR方針やグローバル・コンパクトの主旨に則り、これらの活動を地道に継続してまいります。

一方、グローバル・コンパクト原則、各方針・ガイドライン遵守状況のモニタリング、CSR活動の取り組み成果の可視化の重要性をご指摘いただきました。CSR活動の進捗・成果を、より明確なかたちで示し、レビューすることによりPDCAサイクルを着実に回すことが重要であるとの趣旨を踏まえ、一連の仕組みづくりを今後の課題として捉えてまいります。