



ヤマハのCSR

ヤマハグループは、企業理念を実践し、
ステークホルダーの皆様のご期待に応えるCSRを重視した経営を追求していくことで、
企業価値を高めてまいります。

【企業理念】

企業目的

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ます。

お客様への約束

お客様の心からの満足の為に、先進と伝統の技術、そして豊かな感性と創造性で、優れた品質の商品・サービスを提供し、存在感と信頼感そして感動に溢れたブランドでありつづけます。

株主への約束

透明で質の高い経営により、健全な業績を確保し、適正な成果の蓄積と還元を図るとともに、情報開示に努め、株主の皆様の理解と満足を高めます。

ともに働く 人々への約束

ヤマハブランドを輝かせ、その価値を創り出していくのは、ヤマハに関わりを持って働く全ての人々です。社会規範に基づいた公正なルールの下で互いの信頼関係を築くとともに、業務を通じて能力の発揮と自己実現がなされ、誇りと自信の持てる、明るい企業風土づくりを目指します。

社会への約束

安全と地球環境への配慮を最優先し、高い倫理性をもって法律を遵守し、良き企業市民として、地域社会、グローバル社会への社会・文化・経済の発展に貢献します。

ブランド・スローガン

感動を・ともに・創る

編集方針

2000年に「環境報告書」を発行し、2006年からは、報告対象をCSR全般に広げ「CSRレポート」と改称して、今年で2年目となります。本レポートでは、ヤマハグループならではの活動を皆様によりわかりやすくご理解いただける誌面づくりをめざし、「女性活躍推進の取り組み」と「環境に配慮した楽器づくり」の特集をはじめ、昨年と同様に、ステークホルダーごとに章を設け、さまざまな取り組みをご報告しています。巻末には、今回発行で初めて、レポートに対する第三者意見を掲載し掲載しています。一方、昨年まで資料編として綴じ込んでいました「環境パフォーマンスデータ」は、ウェブサイトでの公開としました。

作成にあたっては、環境省の「環境報告書ガイドライン(2003年版)」とGlobal Reporting Initiative (GRI)の「持続可能性ガイドライン(第2版)」を参考にしました。

●報告対象組織

ヤマハ(株)では、報告対象組織を、できる限り連結財務会計の集計範囲に近づけていく考えです。本レポートでは、環境保全活動の報告についてはISO14001認証を取得している37事業所を対象としています。環境保全活動・社会貢献活動以外の報告については、本レポートではヤマハ(株)を主な対象とし、項目によってグループ企業の活動も報告しています。今後、グループ企業の報告を拡充していきます。

●ISO14001認証取得37事業所の従業員割合

ISO14001認証を取得している37事業所の合計従業員数は、20,246名であり、ヤマハ(株)の連結従業員数25,992名の78%にあたります。



●環境パフォーマンスデータについて

本レポートに記載した以外の環境パフォーマンスデータは、ウェブサイトでも公開しています。(http://www.yamaha.co.jp/corporation/csr)

ウェブサイトでの公開内容

1. 環境会計
2. 環境データ
3. サイト別環境データ
4. ISO14001認証取得サイト
5. ヤマハグループ環境活動の経緯

●報告対象期間

2006年4月1日～2007年3月31日

※本報告書では、上記期間を「2006年度」と表記しています。

※一部に、これ以前からの取り組みや、2007年4月以降の情報を記載しています。

●次回発行予定

次回発行は2008年8月の予定です。

●表紙の写真 ヤマハリゾート「つま恋」の自然



将来の予測・予想・計画の記述について

本レポートには、「ヤマハ株式会社とそのグループ企業」(ヤマハグループ)の過去と現在の事実だけでなく、将来に関する予測・予想・計画なども記載しています。これら予測・予想・計画は、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、これらには不確実性が含まれています。したがって、将来の事業活動の結果や将来に起こる事象が本レポートに記載した予測・予想・計画とは異なったものとなる恐れがあります。ヤマハグループは、このような事態への責任は負いません。読者の皆様には、以上をご承知おさくださいますようお願い申し上げます。

目次

ごあいさつ	04
一人ひとりが能力を発揮できる組織風土づくりをめざして ———女性活躍推進の取り組み	06
お客様への取り組み	10
品質保証の体制	10
品質の作りこみ	10
サポート体制の整備	11
株主への取り組み	13
株主還元と内部留保に関する方針	13
株主・投資家とのコミュニケーション	13
金融機関からの評価	13
ともに働く人々への取り組み	14
従業員との関わり	14
取引先との関わり	15
社会への取り組み	16
環境への取り組み	20
環境マネジメントシステムの進展	20
目標・実績一覧	21
マテリアルバランス	22
環境会計	23
環境リスクマネジメント	24
教育・啓発	26
TOPICS 環境に配慮した楽器づくり	27
製品・サービスにおける環境配慮	28
生産における環境配慮	30
物流における環境配慮	33
企業情報	34
基礎情報	34
事業セグメント	34
主要事業拠点	35
コーポレートガバナンス	36
第三者意見	38



ヤマハ株式会社 代表取締役社長 梅村 充

CSRを重視した経営

CSRという言葉には、地球環境の保全などの大変大きなテーマから、企業による不祥事まで非常に広範囲な課題が含まれます。

ヤマハグループでは、これまでも「企業の社会的責任(CSR)の重視」を経営の基本方針に掲げ、法令遵守体制の強化とともに、環境・品質・調達・情報開示等に関するテーマについて、地道に取り組んでまいりました。しかしながら、時代環境は急速に変化し、社会的要請がますます高度化する中で、より積極的かつ継続的な活動によってCSRの取り組みレベルを高めていくことが、企業姿勢として厳しく要求されるようになりました。

このような状況から、CSRの重要性を今一度認識し、今後もグループ全体に対して、内部統制システムの再整備を含めた法令遵守体制・行動規準の徹底を図るとともに、CSRの諸課題について優先度を検討しながら、一つひとつ着実に対応してまいります。

ヤマハグループとしての取り組み

各企業は、それぞれの考え方でCSRの取り組みを進めていると思いますが、ヤマハグループが進めるCSRの特徴は、事業を通じて、世界の音楽文化の発展に貢献することであると考えています。例えば、当社の事業である「ヤマハ音楽教室」では、50以上の国や地域で音楽普及の活動を展開し、これまでに500万人以上の卒業生を世の中に送り出しています。また、楽器メーカーとして、さまざまな音楽のジャンルで活躍するトッププレイヤーをサポートすることで、間接的ですが、そのプレイヤーの演奏を聴く多くの方に「感動」をお届けしています。

このような「音・音楽」を原点とする事業活動に誠実に取り組むことこそが、CSRの向上、すなわち、ステークホルダーの皆様のご期待に応え、企業価値・ヤマハブランドを高めていくことにつながるものと確信しています。

本業を通じ「感動を・ともに・創る」

私は、楽器の営業経験や欧州・北米に通算15年間駐在した経験を通して、「世界中の一人でも多くの人々に、誇らしげに「I Play Yamaha」と言ってもらえること」を事業の「ありたい姿」として掲げ、ヤマハファンを増やす活動に力を注いでまいりました。

今回社長として取り組む新たな3か年の中期経営計画「YGP2010^{*}」のスタートにあたっては、事業領域を再整理し、「音・音楽・音響」を中心とした「The Sound Company 領域」で積極的な成長を目指す方向性を打ち出しました。ヤマハグループは、この分野のリーディングカンパニーとして、音楽を学ぶ方、プレーヤー、プロデューサー、アーティスト、リスナーなど、音楽を愛する全てのお客様に、さまざまな場面でご満足いただけるような製品やサービスをご提供することで、企業目的である「新たな感動と豊かな文化」をグローバルに実現する取り組みを加速してまいります。

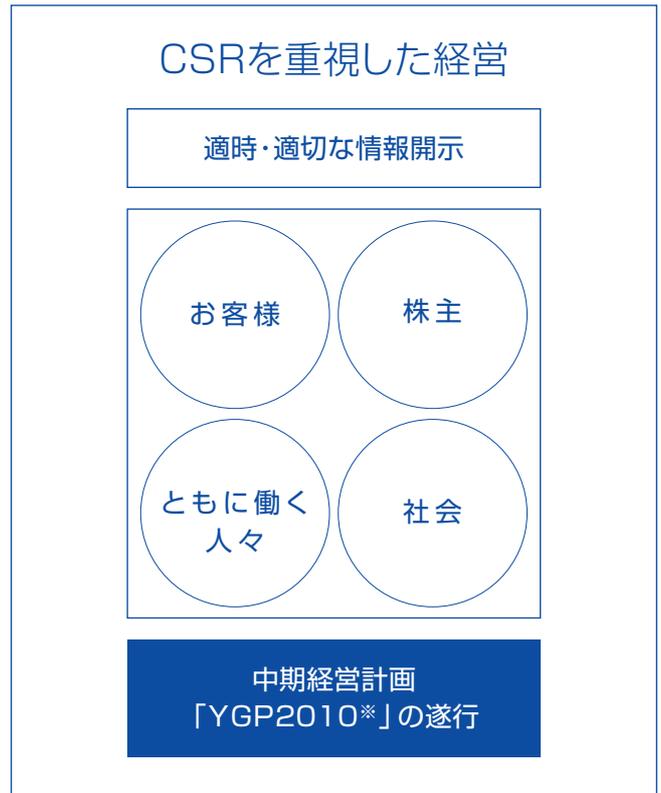
ステークホルダーの皆様とともに

ヤマハグループがこれからも持続的に発展していくためには、このような本業の活動を通じて企業理念で定める「お客様・株主・ともに働く人々・社会」などステークホルダーの皆様との信頼関係をより強固にしていくことが最も重要であると考えています。そのためには、グループのさまざまな取り組みを、皆様にご理解いただくことはとても大切であり、このCSRレポートは皆様とのコミュニケーションツールとして、よりわかりやすくお伝えすることを目標に作成しました。

ぜひヤマハグループの活動について、忌憚の無いご意見をお寄せいただきますよう、よろしくお願い申し上げます。

2007年9月

梅村 充



* YGP2010 : Yamaha Growth Plan 2010

一人ひとりが能力を発揮できる 組織風土づくりをめざして

女性活躍推進の取り組み

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めざしています。ヤマハ(株)では女性の活躍を推進するため、「ポジティブアクション^{*}プロジェクト」の活動や、「女性キャリア開発室」の設置などを通してさらに働きやすい職場環境づくりを推進しています。

※ ポジティブアクション: 男女格差を是正し女性労働者の能力発揮を促進するための積極的な取り組み

これまでの取り組み

「ポジティブアクションプロジェクト」の活動

ヤマハ(株)では、女性にとって働きやすい職場環境づくりや制度の整備を女性の視点で検討することをめざし、2004年に社内公募による「ポジティブアクションプロジェクト」を発足させました。「性別による固定的な役割分担意識を排し、個人の能力に応じて社員一人ひとりが活躍できる、活気ある会社風土を実現する」ことをビジョンに、活動期間を一年と定め、現状分析や他社事例の研究、人事制度・人材育成・環境整備等を検討する活動を推進。また、講演会の開催やイントラサイトの公開を通じて、ポジティブアクションの理解・啓発を図る活動にも取り組みました。こうした活動を通してアクションプランをまとめ、2005年に提言を行いました。

「女性キャリア開発室」の設置

ヤマハ(株)では、女性活躍推進の取り組みを加速していくために、2006年3月に人事部内の専任組織として「女性キャリア開発室」を設置しました。女性従業員の能力開発機会と活躍の場を広げ、働きやすい職場環境づくりに向けた以下の活動に取り組んでいます。

女性の活躍推進に向けた取り組み

ヤマハ(株)では、将来にわたって、多様な個性を持った質の高い人材を確保していくため、女性従業員の積極的な雇用・育成を推進しています。

また、女性が長期的に活躍するために、計画的な登用による女性管理職比率の引き上げや、両立支援・職場の意識改革などの環境整備にも取り組んでいます。

今後は、この女性活躍推進の取り組みをさらに進め、ヤマハグループ全体で推進に努めてまいります。また、2007年の男女雇用機会均等法の改正を受け、改正法に沿った雇用管理を図るとともに、セクシャルハラスメントの防止についても改めて職場への周知徹底を図り、性差なくその能力を十分発揮することができる雇用環境の整備に取り組んでいます。

主な施策

- 新卒採用の女性比率拡大や中途採用の実施による女性従業員の積極的雇用
- 女性管理職登用の拡大や能力開発機会の拡大による女性従業員の積極的登用
- 生産職場における監督者育成プログラムの見直しによる女性活躍の場の拡大
- 両立支援施策の一層の充実による働きやすい環境整備
- 職場・上司の意識改革、風土改革

セクシャルハラスメントの防止

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

職場におけるセクシャルハラスメントを防止するために、この「行動規準」を全従業員に配布するほか、職場でのミーティングや管理職研修を通じて周知徹底を図っています。また、「セクシャルハラスメント相談窓口」を設置し、寄せられた相談には迅速に対応し問題解決にあたっています。

ヤマハ(株)では、一人ひとりの能力・適性・意欲に応じた適正な配置による人材活用に取り組んでいます。「男女雇用機会均等法」をはじめとする法制度からも社会的要請が強まっていることに加えて、ヤマハグループの「音・音楽」を中心とした事業分野は、女性の能力が最大限に発揮できる領域の一つであると考えています。そのような認識から、「女性活躍推進」をCSRの一テーマとして掲げ、具体的な施策を推進しています。今後はこの活動をさらに加速させるとともに、グループ全体の取り組みに発展させてい



たいと考えています。女性の活躍の場を広げることにより、多様な一人ひとりが、その能力を発揮できる組織風土を醸成し、さらなる従業員の満足と生産性の向上をめざしてまいります。

ヤマハ(株) 人事部 部長
細井 正人

ヤマハ(株)女性活躍推進関連主要指標

●従業員比率(2007年3月現在)

女性1,152 男性4,492

女性比率20.4%

●新卒採用比率(2006年度)

女性35 男性84

女性比率29.4%

●平均年齢と勤続年数(2007年3月現在)



●管理職女性比率(2007年3月現在)

.....2.2%

●育児休職取得者数(2004~2006年度)

.....女性:116名 男性:4名

●育児休職取得者職場復帰率(2004~2006年度)

.....97.5%

男女を問わず多くの人が学べる機会を

生産現場の指導員となつてからおよそ10年が経ちました。職場では、資格取得の奨励や技術レベル向上の取り組みなど、さまざまな勉強をする機会を与えられてきましたが、2007年からは「新ヤマハ高等技能学校」*に入学して、女性では初の生徒として学んでいます。私は、子どもが生まれたときも家族の協力で仕事を続けることが出来ましたが、現在でも家庭と仕事の両立はまだまだハードルが高いのも事実です。今後は、無理なく両立できるような仕組みづくりとあわせて、男女を問わず、多くの人がいろいろなことを学べる機会が増えることを期待しています。

※「新ヤマハ高等技能学校」:
生産系人材の監督者育成プログラム。監督者に求められる役割・能力に基づく教育訓練(知識+実践)を計画的に行い、時代の変化に対応した職場運営・改革のできる監督者を着実に育て上げることを目的とする。



ヤマハ(株)PA・DMI事業部
豊岡生産部生産課 指導員
平松 幸恵

長男と同じ工場に働いています

私には3人の子供がいます。1人目の時は育児休職の制度が無く、2人目の時には、制度はありましたが、今のように利用できない状態ではありませんでした。3人目の出産後に子どもが病気をしたこともあり、初めて育児休職を取得しました。子どもが大きくなった今でも、家事と仕事の両立は大変ですが、私の場合は、家族の協力と職場の理解があつて、ここまで仕事を続けることが出来ました。私の職場では女性も多く、家庭の事情についても理解しあい、協力しあう雰囲気があります。今年、長男がヤマハに就職して同じ工場に働いています(写真・右)。子どもと、仕事についての話ができるのはうれしいことですし、これからももっと頑張らなければと思っています。



ヤマハ(株)ピアノ事業部
UP生産部UP組立課
青野 知子

家庭と仕事のスケジュール調整が肝心

6年生・3年生の娘と保育園年長の息子の3人の子供がいます。学校や保育園の行事や役員業務の他、週末にも習い事などがあるため、仕事を含めたスケジュール調整が肝心です。私の担当は「ヤマハ英語教室」の普及活動ですが、子どもが3人も教室に通っているため、私の仕事内容を「ママのヤマハ」と理解してくれて、家事のお手伝いも少しずつ出来るようになってきました。これまで、家族が健康である以上は仕事を続ける前提で考えてきましたが、夜間まで延長保育が可能な保育園に入園出来たことや、休職後も元の仕事に戻れたことなど、条件に恵まれたからこそ「辞めずに済んだ」というのが実感です。仕事と家庭の両立には、企業の制度だけでなく、保育園や学童保育など公的なサービスが、より一層充実することが大切だと感じています。



ヤマハ(株)国内営業本部
東日本鍵盤・普及営業部
営業推進室 主任
藤井 理恵

仕事と家庭の両立支援への取り組み

ヤマハ(株)では、長年にわたり、労働組合との協議の上、両立支援制度の整備を進めてきました。2003年に施行された「次世代育成支援対策推進法*」を受け、労使協議を通じて2005年度から3年間の『行動計画』を策定して、目標達成に向けて取り組んでいます。

2005年度は、両立支援制度の改訂を行い、幼児期の子を養育する従業員にとってより柔軟な制度にしました。こうした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認められ、「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」を受賞しました。

2006年度には、福利厚生制度の大幅な見直しを実施しました。具体的には、生活関連諸手当の新設・改訂を行い、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を拡充しました。また、多様なメニューをそろえた会員制福利厚生サービスの導入も行いました。

さらに、会社の成長と社員個々人の充実した生活の双方を実現するために、労使による「ワークライフバランス推進委員会」を設立しました。具体的な施策としては、「(1)総労働時間の短縮」「(2)個々の社員の多様な事情に対応可能な両立支援制度の改善・構築」の2つをテーマとして掲げ、取り組みを推進しています。

なお、育児休職については、女性従業員は出産者のほぼ全員が取得し、ほぼ全員が復職しています。また男性従業員も2005年度と2006年度に各2名が取得しました。

* 次世代育成支援対策推進法
常時雇用する従業員の数が300人を超える企業に対して、従業員の育児を支援する雇用環境整備についての行動計画を2005年3月末までに策定したうえで、国へ提出するよう義務付けた法律。

ヤマハ(株)行動計画

目的:

- 『行動計画』の策定を通じ、仕事と子育ての両立支援の仕組みを構築します。
- 『行動計画』の実行を通じ、職場環境、業務の仕組み等の整備、改善を推進して参ります。
- 『行動計画』の実現を通じ、ヤマハの企業価値の増大に貢献します。

計画期間:

2005年4月1日～2008年3月31日(3年間)

目標1:時間外労働の削減(月1時間削減)

年次有給休暇の取得(年10日間の取得)の促進

目標2:育児休職の取得の促進(計画期間中、男性一人以上、女性70%以上の取得)

目標3:幼児期の子を養育する従業員についての短時間勤務制度等の措置の実施

「ポジティブアクションプロジェクト」として2004年に活動したメンバーの意志を受け継ぎ、2006年3月に専任組織として「女性キャリア開発室」が誕生しました。男女雇用機会均等法が施行されて20年以上経過する現在においても、まだ、女性社員の活躍の場が限定される傾向にあり、上位の階層に占める男女比率にも大きな格差が生じています。その格差を是正し女性社員の活躍を推進するため、研修機会の拡大や両立支援施策の充実など、キャリア開発を推進・支援するさまざまな施策に取り組んでいます。

今や女性も長く働くことが当たり前の時代です。ヤマハで働く



一人ひとりが持てる能力と可能性が引き出され、成長していけるような職場づくりと、育児・介護などさまざまな条件を抱えつつも、生き生きと働き続けることができる環境の整備をめざしてまいります。

ヤマハ(株)人事部
女性キャリア開発室 室長
福原 郁恵

父親として育児に参加して

もともと育児にはできるだけ参加して、妻の負担感を軽減したいと考えていました。初めての子育ては何かと不安でしたし、苦労もありましたが、こうした経験を共有することで妻の気持ちを多少なりとも理解することが出来ました。上司、同僚の理解もあり、業務の面でもいろいろと配慮していただきました。これから育児休職を取得しようとする人は、出来るだけ早い段階から上司に相談しておくことをお勧めします。男性社員が育児休職を取得することに対しては、女性以上に困難な部分がありますが、これからは変わっていくだろうと思っています。まだ予定はありませんが、2人目が生まれたときには、もう少し長期間の休職取得を検討したいと思います。



ヤマハ(株)
イノベーターテクノロジー開発部
サウンドテクノロジー開発センター
SAグループ 主任
奥村 啓

ヤマハグループで活躍する女性

何事にもチャレンジする姿勢を心掛ける

入社以来、私は業務を通じてさまざまなことを学び、いつも充実した気持ちで仕事に取り組んできました。これは職場環境に恵まれていたからこそだと思います。

現在は、ヤマハの楽器や教室等のお客様にご入会いただくカード会員組織「ヤマハフィーリングクラブ(FC)」の企画・運營業務に携わっています。音楽情報誌の発行など「ヤマハならではの」サービスによって会員の皆様の満足度を高めるとともに、一人でも多くのヤマハファンを増やしていくことをテーマに取り組んでいます。ヤマハには、個人のやる気を引き出す企業風土が培われていると思っています。何事についてもチャレンジする姿勢を忘れず、



ヤマハ(株)
国内営業本部FC推進室 室長
渡辺 美樹

どんな時でも前向きに取り組むよう努めていきたいと思っています。

成長が図れる、ベストカンパニー

私は16年間のヤマハでの仕事を本当にエンジョイしてきました。良質な製品とサービスの提供というヤマハのコミットメントのもとで、販売店、営業チームそして納入業者とより強固な関係づくりをめざしました。

私は営業チームと協力して、未取売掛金の最小化を図りながら売上を出来るだけ伸ばすという革新的な方法を生み出しました。またヤマハディーラーとGEのパートナーシップによる消費者向け貸付金融プログラムを運用することで、販売店の実売と再注文を伸ばしました。ヤマハの人材育成のプログラムは、仕事の課題に打ち勝ち、新発想を生み、仕事上での成功を取める方法を教えてくれ



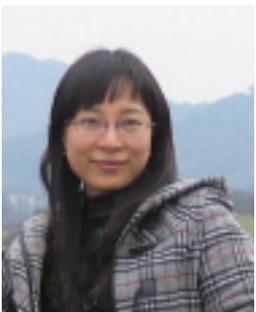
ました。ヤマハは本質に触れ、成長が図れる、ベストカンパニーです。

ヤマハ・コーポレーション・
オブ・アメリカ副社長
カスタマー・ファイナンス・サービス部長
カレン・ソルター

会社とともに成長できた

1997年の会社設立時に会社の一期生として入社しました。みんなで力をあわせ努力してきたことで、会社が大きく成長してきたことが実感でき、私自身も仕事を通じてさまざまな知識を学び、会社とともに成長することができました。「好きな仕事を選び、選んだ仕事が好きならばそれを貫くこと」を信条に仕事に取り組んできて本当に良かったと思います。

蕭山ヤマハ楽器の良い点は、中国現地の法律や規定をきちんと守ること。また当社は男女平等が当たり前になっていて、管理職9名の内5名は女性です。ヤマハの女性活用の施策は私たち女性従業員にとって、大きな励みになっています。



蕭山ヤマハ楽器
総務人事マネジャー
ヤン・リー

より広い可能性で物事を考える

ヤマハで仕事が退屈だと思ったことは一度もありませんでした。仕事の大小に関係なく、常に改善をめざした新プロジェクトを手掛け、それらを成し遂げた時の達成感は本当に満足できるもので、また次の課題に立ち向かうことが出来ます。ヤマハのようなグローバル企業で働くことは、私にはとても挑戦的で前向きなことです。私は仕事から、欧州をはじめ世界各地のヤマハで働く同僚と会える機会があります。そのような機会にお互いの経験、働き方や新しい情報などを交換することができ、私自身の姿勢や考え方を考え直す、重要な時間になっています。ある特定地域の現状や一部の人の視点だけでなく、より広い可能性で物事を考えるということ



学びました。

ヤマハ・ムジカ・イタリア
営業管理・物流マネジャー
エルコリーナ・メローニ

お客様への取り組み

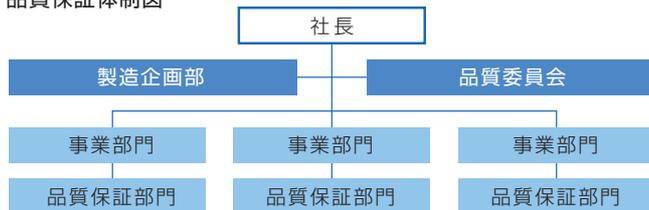
ヤマハグループは、製品の安全性確保と品質向上に努め、お客様のご要望やご希望を取り入れ、お客様に心からご満足いただく使い心地や利便性を追求しています。また、製品を楽しくご使用いただくための情報・サービス・機会の提供やアフターサポート活動の充実を国内外で図っています。

品質保証の体制

全社品質マネジメント体制

ヤマハグループは、お客様の満足を第一に考え、お客様の要求に応える品質重視の製品づくりを徹底するため、全社品質マネジメントシステムを構築しています。事業部門は、品質マネジメントシステムの国際標準規格であるISO9001を運用して製品品質に責任を持ちます。製造企画部は、事業部門の品質保証体制および製品品質がヤマハグループの維持すべき水準にあることを監査するとともに、開発・設計への有効な品質技術の導入や、工程での品質管理手法の活用などを支援します。品質委員会では、年度品質方針に基づく活動の推進、品質関連基準の整備、事業部門の改善事例の共有化を行います。このようにして、製品の企画・設計・製造の各段階で技術やノウハウを蓄積・活用して製品品質の向上を図り、また仕組みの継続的改善と品質意識の向上を図ることで、安全で、お客様の要求を実現した高品質な商品を提供します。

品質保証体制図



●ISO9001の認証取得

ヤマハグループでは、2006年度末時点で、28部門がISO9001認証を取得しており、製品品質と品質保証体制の継続的改善・強化を図っています。なお、認証の取得割合は、連結従業員ベースでおよそ60%にあたります。

製品リスクマネジメント

製品安全上の不具合を起こさないことを基本に、開発・設計・製造の各段階で製品事故の未然防止に努めています。万一、市場に投入した製品に安全上の不備があったときには、製造企画部長が「緊急対策委員会*1」を招集し、お客様への告知や市場からの製品回収などの対策を迅速に講じ、実行する体制を整えています。

2006年度は、マーチングバンド用楽器ホルダーでの指はさみ事故に関わる緊急対策委員会を招集し、速やかにウェブサイトで情報開示するとともに、お客様へのお知らせと、安全性の高い部品への交換対応を行いました。また、同類事故の再発防止を図るため、製品安全調査を実施しました。

*1 緊急対策委員会: 当該事業部門長、当該営業部門長、サービス部門長、法務部門長、広報部長、製造企画部長から構成され、必要に応じ関連部門長も招集されます。

世界各国の安全規格への適合

ヤマハグループでは、製品の品質や安全性に関する法令・規格を確実に遵守しています。製造企画部では、電気・電子製品に関する世界各国の安全規格・基準の情報収集に積極的に取り組み、ヤマハグループの製品が必要な規格・基準に適合していることを検証しています。あわせて、検証結果をデータベース化し、各製品の適合状況を、各国のグループ拠点から即座に確認できる仕組みを運用しています。また、こうした検証作業の効率と精度を一層高めるため、2006年5月には、ヤマハ(株)本社構内に、最新鋭の電磁波測定設備をはじめとした各種の測定・評価機器を備えた品質評価施設を開設しました。



電磁波測定に使用する電波暗室

品質の作りこみ

お客様視点での品質づくり

業務用のデジタルミキサーに搭載されるモーター駆動型の自走式フェーダー*2は、電子楽器で言えば鍵盤に相当する重要なユーザーインターフェースです。PA・DMI事業部では、このフェーダーシステムの開発にあたり、制御機構、制御回路、制御ソフトウェアの各技術の統合に品質工学を応用しています。その開発はまず、お客様にとってフェーダーの理想的な動作とは何かを数値的に定義することから始まります。そして計画的な実験と分析を通じ、デジタルミキサーが現実に使用されるさまざまな環境においても、その理想に最も近い動きを実現することのできる「強い」制御パラメータの組み合わせを追求していきます。こうして開発されたフェーダーシステムは、さまざまな使用環境に対してもその自走スピード、停止位置の精度、動作の均一性や静音性といった性能や品質を保つことのできる、品位と強さを兼ね備えたユーザーインターフェースとしてご提供しています。



デジタルミキシングコンソール「LS9-32」

*2 フェーダー: 音量調整のために操作するスライド式部品

海外工場の取り組み

AV機器の多くを生産している海外工場では、ISO9001を取得し品質管理の継続的改善に努めています。検査では見つからない隠れた不良を、工程そのものを改善して減らしていくことをめざした「品質の作りこみ」活動を推進しています。特にスピーカーのように作業工程のわずかなミスが品質に大きく影響する製品では、FMEA手法^{※3}を取り入れ、各作業に潜む品質に悪影響を与える要素を見つけ排除する活動を工程リーダーが推進しています。こうして得られた改善案は、工場全体の作業基準に反映させて品質向上に活かすと同時に、新しい作業員の教育ツールとしても活用しています。また、工場の品質状態は常に品質保証部門で監視して高品質が維持されていることを確認するとともに、さらなる支援の取り組みにも役立てています。

※3 FMEA手法：(Failure Mode and Effects Analysis) 起こり得る品質問題の原因を事前に予測して、問題を未然に防止する事前管理の手法



AV機器を生産するヤマハ・エレクトロニクス・マニファクチャリング・マレーシア

品質問題未然予防の例

品質問題の発生を未然に予防するため、工程においてどのようなミスが発生するのかを作業手順に沿って洗い出し、その一つひとつについて、作業内容の見直しを行っています。

スピーカーの生産では、単純な作業工程上のわずかなミスでも、音質に直接影響を及ぼしてしまいます。そのため、改善の一例として、スピーカーの木箱に使用する木材をプレスする際に、高さの設定ミスによって組み立てた時に隙間が開く品質不良が起らないように、プレスマシンにスケールを設置しています。このような細かい改善を積み重ねることで、品質問題の未然予防と高品質の維持に努めています。



プレスマシンに設置したスケール



スピーカーシステム「Soavo-1」

サポート体制の整備

「楽器インフォメーションセンター」の機能強化

ヤマハ(株)の「楽器インフォメーションセンター」では、製品の取り扱い・操作や購入に関するご相談など、お客様からの多様なお問い合わせに迅速に対応しています。2006年度は、(1)新しい製品ジャンル^{※4}の対応窓口新設、(2)電話CTIシステム^{※5}の一部にIVR機能^{※6}導入、(3)ヤマハウェブサイト内「サポート・お問い合わせ」のナビゲーション改善など、お客様からお電話やメールでお問い合わせをいただいた際に、ご希望の担当窓口に速やかにご案内できる仕組みを整備しました。

※4 D-DECK(デュアルマニュアルキーボード)インフォメーションセンター

※5 CTIシステム:

電話とコンピューターシステムを統合したお客様対応システム。CTIはComputer Telephony Integration

※6 IVR機能:電話の窓口で音声による自動応答を行うシステム。IVRIは、Interactive Voice Response

楽器インフォメーションセンターへのご相談内容

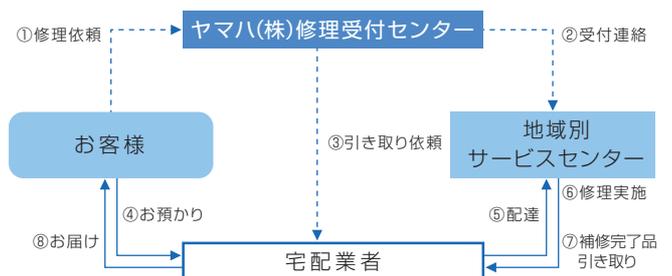


お客様の利便性を向上

ヤマハ(株)の「修理受付センター」では、専任の受付スタッフが全国のお客様からの電子楽器及びAV機器等の電気音響製品の修理のご依頼に迅速に対応しています。

昨今の市場環境の変化に合わせ、インターネットや通信販売を利用して商品を購入されたお客様の修理依頼については、宅配便を使用した修理品の引き取り・お届けサービスを2007年から開始し、地方にお住まいのお客様の利便性にも配慮したサービス向上に努めています。

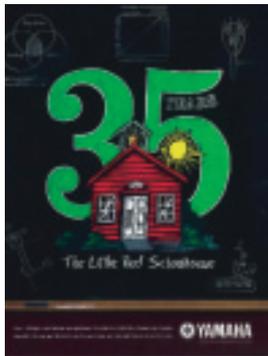
修理品引き取りサービスの流れ



北米でのピアノ技術者研修35周年

ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ (YCA) の楽器店ピアノ技術者を対象にした研修プログラムは、1971年からスタートして35年、延べ1,000名の卒業生を送り出しました。YCAの敷地内にあった木造建物でスタートした当時の精神を生かすために「リトル・レッド・スクール・ハウス」と呼ばれ、米国のピアノ関係者間では良質なピアノ研修プログラムとして定着しています。

この研修プログラムは、1960年に日本に開設したピアノ技術学校を源流とするもので、日、米、欧、アジアをはじめとするヤマハの海外現地法人で展開され、延べ約8,500名がヤマハのピアノ技術者研修プログラムを受けています。



ピアノ技術者研修プログラム「リトル・レッド・スクール・ハウス」35周年記念ポスター



研修の様子

海外のアフターサービスにおける、技術力の維持・強化

ヤマハグループでは、世界各地で電子楽器やAV機器など電気音響製品をご使用いただくお客様をサポートするために、海外に150以上のサービス拠点を設置しています。ヤマハ(株)のアフターサービス部門は、海外拠点でアフターサービスを担当する現地の技術者を対象に、「サービス技術研修」を実施しています。この研修では修理技術力のレベルアップを図ると同時に、製品品質に関する情報を共有する場としても活用しており、海外拠点で定期的実施するほか、ヤマハ(株)本社でも毎年実施しています。

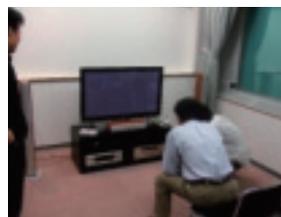
こうした取り組みにより、グループ全体のサービス技術力を高め、長期にわたって製品をご愛用いただくお客様に、ご安心、ご満足いただけるよう努めています。



海外サービス拠点でのサービス技術研修

ユーザビリティ評価にもとづく、「使いやすさ」の追求

AV機器事業部では、ユーザビリティ評価*によって、製品の使いやすさや、取扱説明書の用語やわかりやすさなどを検証し、新しい製品づくりに活かしています。こうした改善を取り入れた製品は、発売後にお客様から頂戴するご意見や、アンケートによって効果を測定し、さらなる改善につなげています。



デジタル・サウンド・プロジェクター™
[YSP-1100]

ユーザビリティ評価の様子

ヤマハリビングテック(株)では、ユニバーサルデザインの確立をめざし、キッチン・浴室製品のユーザビリティ評価を行っています。実際に使用する際の人間の動きや生理データを分析することで「使いやすさ」を検証して製品の改善を行っています。「マーブルファミリーシンク」では、この評価結果をもとに、ご家族の皆様にとって使いやすい形状を実現しました。



ユーザビリティ評価の様子



「マーブルファミリーシンク」

* ユーザビリティ評価
対象のお客様を想定した被験者に、実際に製品を使用いただき、使い勝手などを検証する手法

ヤマハ音響機器がテクニカル・グラミー賞を受賞

ヤマハ(株)は、全米レコード芸術科学アカデミーから、2007年のテクニカル・グラミー賞を受賞しました。このテクニカル・グラミー賞は、特別功労賞というカテゴリーに属し、レコーディングの分野で大きな技術的貢献を果たした個人および企業を対象に授与されるものです。当社の、数々の機器を通しての永年にわたる音楽、レコーディング分野への貢献が評価されたものです。



授賞式の様子
©Robert C. Mora/WireImage.com

株主への取り組み

ヤマハグループは、透明性が高く高品質な経営で、健全な業績を確保し、株主の皆様への適切な利益還元を図っています。また、株主の皆様の理解と満足のため、経営に関するさまざまな情報を開示し、積極的・継続的なコミュニケーションに取り組んでいます。

株主還元と内部留保に関する方針

ヤマハ(株)は、連結自己資本利益率(ROE)の向上をめざし、中期的な連結利益水準をベースに、研究開発、設備投資など経営基盤の強化のための適正な内部留保を行いつつ、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に、連結配当性向40%を目標にさらなる利益還元に努めます。また、事業の執行にあたっては、常に株主価値を念頭におき、株主・投資家から得られた情報を経営へ活かしています。また、IR^{*1}担当部署が、市場関係者や機関投資家からの意見、提案や、株主へのアンケート結果についても、経営トップへ逐次報告しています。

なお、2007年5月に、保有するヤマハ発動機(株)株式の一部を売却し、売却代金から税金を除いた約391億円のうち、約300億円を株主還元として、増配(2007年度から3年間、1株当たり20円の特別配当)および自社株買い(2007年度から3年間で、総額180億円)に充てることを決定しました。

※1 IR: Investor Relations (株主・投資家向け広報)の略。

株主・投資家とのコミュニケーション

開かれた株主総会のために

ヤマハ(株)では、株主総会については、できる限り多くの方に参加していただけるよう集中日を避けて開催しています。2007年3月期は、2007年6月26日に本社ホールで開催。総会終了後には、ピアノコンサートを実施したほか、任意参加でグランドピアノ工場をご覧いただきました。

また、株主総会に参加できない株主が議決権を行使できるよう、インターネットを通じた議決権行使の仕組みを2003年から運用しています。さらに2006年からは、東京証券取引所が開発した「議決権電子行使プラットフォーム」を導入し、証券保管機関だけでなく実質株主が議決権を直接行使できるようにしました。この結果、2007年の議決権行使率は75.8%でした。



2007年6月の株主総会

企業理解を促す積極的なIR活動

ヤマハ(株)では「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公平な情報開示に努めています。決算説明会資料やアニュアルレポート、ウェブサイトなどを活用して、タイムリーに経営情報を発信しています。また、情報の配信を希望する会員(2007年3月末現在、国内746名、海外433名)には、各種発表資料や決算情報等を、開示の都度、電子メールで送付しています。国内の証券アナリスト・機関投資家向けには、四半期ごとに決算説明会を開催し、経営陣が業績について説明するほか、個別事業の事業説明会や工場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ます。また、年数回、社長または役員が直接海外に赴いて投資家を訪問し、事業の説明と対話に努めています。

個人株主向けには、株主優待制度を実施しているほか、ウェブサイトを通じて個人投資家向けに企業情報をできるだけわかりやすく開示するなど、個人株主向けのIR活動の強化にも努めています。また、個人株主へのアンケートの実施や個人株主向けフェアなどにも積極的に参加し、コミュニケーションを図るとともに、その結果をIR活動や経営執行に役立てています。

金融機関からの評価

株式投資対象を選定するうえで、企業の経済的側面だけでなく、社会的責任の視点をも加味する「社会的責任投資(SRI)」の気運が、国内でも高まっています。ヤマハ(株)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」(英国FTSE社^{*2})や、「エティベル・サステナビリティ・インデックス(ESI)」(ベルギー Ethibel社^{*3})、「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採用されています。また、国内のSRIファンドのうち、朝日ライフSRI社会貢献ファンド「あすのはね」やUBS日本株式エコ・ファンド「エコ博士」など多くのファンドに組み込まれています。

※2 FTSE社:
フィナンシャルタイムズ社(英国)とロンドン証券取引所の合併会社。

※3 Ethibel社:
銀行、ブローカー、機関投資家に社会的責任投資について提言する独立系コンサルタント会社。



ともに働く人々への取り組み

ヤマハグループの事業は、従業員はもとより、派遣スタッフや協力工場、特約店の方々など、ともに働く多くの人の協力のもとに成り立っています。

こうした人々がそれぞれの能力を最大限に発揮し、成長し、ともに豊かになれるよう、さまざまな取り組みを進めています。

従業員との関わり

採用・雇用にあたっての基本方針

ヤマハグループは、事業を展開する国々の雇用・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、差別の禁止、結社の自由、団結権・団体交渉権の保障、強制労働・児童労働の禁止といった「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提供に努めています。

連結従業員数



●「シニアパートナー制度」の導入

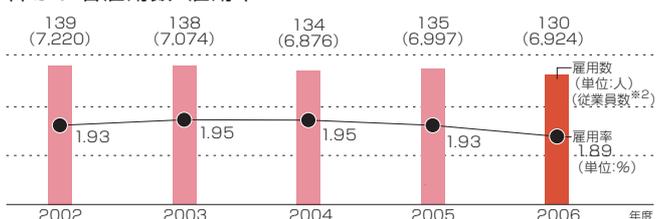
ヤマハ(株)では、60歳定年退職を迎えた従業員に引き続き就労の機会を提供する「雇用延長制度(シニアパートナー制度)」を2004年4月に導入しました。2006年度は制度適用希望者81人のうち53人を採用し、この制度に基づいて、2007年6月現在103人が就業しています。この制度を通じて豊富な業務知識・技能・経験をもった人材を活用することは、後継人材の指導・育成や従業員の定年後の生活を支援することにもつながると考えています。

●障がい者雇用の促進

ヤマハ(株)では、1989年に特例子会社※1ワイピービジネスサービス(株)をいち早く設立するなど、障がい者の雇用促進と職域拡大、働きやすい職場環境の整備を推進してきました。2006年度末現在の障がい者雇用率は1.89%となっています。

※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。従業員のうちの障がい者の人数や割合など、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は親会社の障がい者雇用率に算入されます。

障がい者雇用数・雇用率



※2: ()内の従業員数はヤマハ(株)の常用雇用労働者数。
また、2005年度から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。

教育・研修

●目的や対象に応じた教育・研修体系

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

たとえば、「戦略的人材育成」の代表的なプログラムである「ヤマハマネジメントスクール」では、将来の基幹人材育成を狙いとし、受講対象者を国内グループ企業にも拡大して実施しています。さらに、2007年度からは、海外現地法人のビジネスリーダーを対象とした「グローバル経営幹部研修」をスタートします。国内生産職場については、「新ヤマハ高等技能学校」「ヤマハ技術研修所」を通して、次世代核人材の早期育成を図っています。また「階層別研修」としては、それぞれのステージに応じて求められる能力の開発・強化を狙いとして、キャリアアップ研修や新任管理職研修などを実施しています。また職位に関するステージごとの研修とは別に、50歳を迎える社員を対象に、個々のライフデザインを考える機会と情報を提供し、それに合わせたキャリアを支援することを目的とした「ライフデザインセミナー」を2007年度よりスタートしました。「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)」「ヤマハビデオセミナー」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。また、長期留学休職、キャリアデザイン休職、テーマ休職なども自己啓発支援を目的として制度化されています。

●組織的・計画的な技能伝承

ヤマハ(株)では、国内製造業に共通の課題である技能伝承に取り組んでいます。1996年に「技能登録制度」を設けて、各部門で伝承を急ぐ必要のある重要な技能およびその保持者を特定するとともに、その技能を「誰に」「いつまでに」継承するかを登録。1998年10月から、技能保持者(伝承者)と継承者のペアごとに目標と実行計画を定めて技能伝承に取り組む「From To運動」を開



FromTo運動

始しました。2006年度末現在、約120組のペアが計画通り技能伝承を果たしています。

労働安全衛生

●労働安全衛生の活動方針と管理機構

「安全」と「健康」は豊かな人生を送るための基本条件です。この考えのもと、ヤマハ(株)とグループ企業の国内外事業所では、健康安全推進本部長を統括者とし、各事業所・ブロック長および専門委員長で構成する健康安全推進本部会を方針・対策立案組織とする管理機構を構築。業務上の事故を防止するため、労働安全衛生管理、交通安全管理、健康づくり活動、防災管理、防災教育・訓練などに取り組んでいます。

●労働災害の防止に向けて

ヤマハ(株)では、これまで本社・工場で構築してきた安全衛生管理システムを国内グループ企業へ展開し、国内グループ全体で管理レベル向上をめざしています。2006年度からスタートした3ヵ年計画の初年度は、ヤマハ(株)本社・工場、営業事業所、国内グループ企業において抑止目標を達成することが出来ませんでした。このような状況を改善するため、管理監督者による安全確保の徹底と、一人ひとりに対する「ゼロ災運動」の浸透を進めています。加えて、総合安全パトロールなどの職場巡視のほか各種活動を通して、安全で働きがいのある快適な職場づくりをめざしています。



総合安全パトロール

2006年度の労働災害発生状況

	度数率		強度率
	目標	実績	実績
ヤマハ(株)本社・工場	0.3以下	0.61	0.0153
ヤマハ(株)営業事業所	0.5以下	1.21	0
国内グループ企業	1.0以下	1.73	—

(度数率=労働災害による死傷者数÷延実労働時間数×100万)
(強度率=労働損失日数÷延実労働時間数×1,000)

●健康づくりの促進

ヤマハ(株)では、従業員の健康づくりに対する自助努力を促すため、本社および事業所単位で「歩け歩け運動」「訪問健康講座」「家庭の健康教室」などを実施しています。また、喫煙対策として事業所内の分煙を徹底しているほか、個別指導や終日禁煙デーの設定などを通じて喫煙者率の低減に取り組んでいます。

取引先との関わり

●公正な評価・選定を基本とする取引関係

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

取引にあたっては、法令を遵守し、社内の規程や基準に沿って適正な評価、公正な選定を徹底しています。また“開かれた購買”をスローガンに、「開放」「公平」「内外無差別」を心がけるとともに、「資源保護・環境保全」を基本方針として掲げています。これら取引先・外注先とは会合などを通じて基本方針や具体的な施策を共有しています。なかでもヤマハ(株)協力会^{*3}の会員に対しては、半期ごとの説明会を開催して本社および事業部の生産方針や販売状況を説明しています。

*3 ヤマハ(株)協力会:

ヤマハ(株)が部材加工を委託する協力工場の代表者による組織。会員相互の親睦、情報共有と経営管理に関する自主的かつ継続的な研鑽活動による会員企業の経営力向上を図ることを目的としています。

●特約店との情報共有

ヤマハ(株)では、国内の楽器を販売する特約店向けに、情報伝達の迅速化・業務の効率化を図るため、これまで商品・サービスごとに分かれていた営業情報ウェブサイトを統合し、2006年7月にポータルサイト「Yamaha Dealers Net」としてオープンしました。このウェブサイトを通じ、商品の案内や納期、また各種販促物などの情報をスピーディーかつ正確・豊富に提供できるようになりました。2007年3月末には、環境保全の観点を考慮して紙媒体の内報も廃止しウェブ掲載に切り替えました。現在では、さらにコンテンツも充実し、約700法人・3,500名がYamaha Dealers Netにユーザー登録し、業務に活用しています。



Yamaha Dealers Net

社会への取り組み

ヤマハグループは、世界の人々に感動をお届けし、豊かな文化の発展に貢献するという理念の実現をめざしています。良き企業市民として、多様なステークホルダーの皆様と感動や豊かさを共有できるよう、さまざまな社会貢献活動に取り組んでいます。

事例 設立10周年記念コンサートで病院を支援 ヤマハ・ミュージック・ラテンアメリカ

2006年10月22日にヤマハ・ミュージック・ラテンアメリカ (YMLA) の アルゼンチン支店とヤマハ・モーター・アルゼンチンが、両社の設立10周年記念のチャリティー・コンサートを実施しました。快晴のもと3,000人ももの来場者を迎え、5時間にわたって、ヤマハアーティストや音楽教室の生徒たちによる演奏を楽しみました。開催にあたっては、厳しい財政運営下にある同国ガラハン病院の支援のため、入場料として紙オムツの寄付を募りました。両社の従業員に加えて、アーティスト、取引先、関係各社がコンサートに協力し、同病院で使用する3ヵ月分の紙オムツを寄付することができました。



野外会場で開催された「YMLA設立10周年記念コンサート」

ロベルト・モウレ YMLA

私たちが常に誠意をもって仕事に取り組んだ結果、このような活動にアーティストをはじめ、皆が無償で協力してくれました。アルゼンチンでの活動は小さな蝶の羽ばたきでも、世界中のヤマハで行えば、それはいずれ大きなヤマハの風になると信じています。



事例 スターライト子ども基金 病気の子もたちに音楽を ヤマハ・ミュージック・オーストラリア

病気で入院する子どもたちの痛みやストレスを和らげるための部屋「スターライトエクスプレスルーム」の設置を続ける豪州のスターライト子ども基金の活動を、ヤマハ・ミュージック・オーストラリア (YMA) は楽器の寄贈を通じて支援しています。

入院中の子どもたちは、いろいろな楽器がそろったこの部屋に

来て自由に演奏したり、愉快的スターライト船長と遊んだりしてリラックスできます。同基金は現在豪州の小児病院の6ヵ所にスターライトエクスプレスルームを開設しています。



「スターライトエクスプレスルーム」

事例 7回目を迎えたチャリティー・コンサート ヤマハ・ムジカル・ド・ブラジル

ヤマハ・ムジカル・ド・ブラジル (YMDB) はヤマハ・モートル・ド・ブラジル (ヤマハ発動機 (株) のブラジル現地法人) の協賛を得て、11月1日にリオデジャネイロで1,500人の観客を集めて「オールスターズ・コンサート」を開催しました。

ヤマハエンドースミュージシャンが勢ぞろいで出演するこのチャリティー・コンサートは、2006年で7回目を数えます。コンサート会場に観客として入場するには2kgの食料を寄付することが条件です。両社は、コンサート終了後、集まった約2.5tの食糧をリオデジャネイロの低所得者層を支援するNGO団体ノス・ド・モロに寄付しました。



ブラジルの人気ミュージシャンが出演した「オールスターズ・コンサート」

事例 ヤマハ・プレーザー・クラッセ 公立学校向けバンド普及指導
ヤマハ・ミュージック・セントラル・ヨーロッパ

ドイツのヤマハ・ミュージック・セントラル・ヨーロッパ(YMCE)が、1994年から公立学校で展開している「ヤマハ・プレーザー・クラッセ」は、生徒に吹奏楽のオーケストラの演奏機会を提供するユニークなプログラムです。公立学校で学ぶ10~16歳の生徒を対象に、一般的な音楽レッスンを提供するという考えを実践したプログラムで、ドイツ、オーストリア、オランダの3カ国の計1,000カ所で、累計2万8,000人の生徒が参加して、音楽を能動的に楽しむ効果を生み、教師、親、音大関係者からも高い評価を受けています。



「プレーザー・クラッセ(吹奏楽クラス)」に参加した生徒たち

事例 1972年から続く、ミュージック・フェスタ支援
ヤマハ・カナダ・ミュージック

1972年のスタート時から、ヤマハ・カナダ・ミュージック(YC)は「ミュージック・フェスタ(MF)」を毎年後援してきました。ミュージック・フェスタは、カナダで音楽の授業のある高校の中から3,700校、40万人の生徒を対象に55の地区フェスティバルを開催。そして8,000人の生徒が2006年5月にオタワで開催するファイナルに参加します。YCは楽器の提供、世界的プレイヤーのクリニックの後援のほか、参加者から選抜構成されたヤマハ・オールスター・バンドとMFナショナル・コンサート・バンドへの財政的な支援と技術支援および奨学金の提供をしています。



2006年の「ミュージック・フェスタ」

事例 「ソウルアーツセンターミュージックキャンプ」を後援
ヤマハ・ミュージック・コリア

「ソウルアーツセンターミュージックキャンプ」は、才能ある若いピアニストに、世界のトップレベルの教授陣から直接ピアノ演奏の指導を受



「ソウルアーツセンターミュージックキャンプ」に参加した韓国の若手ピアニストたち

ける機会を提供するもので、2007年の1月から2月に韓国の慶州で開催され、ヤマハ・ミュージック・コリア(YMK)が後援しました。

海外のピアノコンクールで入賞経験のある韓国人の有望な若手ピアニストが参加し、若いアーティストにとってハードルの高い国際舞台への挑戦を後押しするキャンプとして、韓国では高く評価されています。

事例 「スペシャル・オリンピックス」支援
ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ

南カリフォルニアで2006年6月に開催された知的障がい者のスポーツ競技会「スペシャル・オリンピックス」に、例年通りヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ(YCA)が参加支援しました。YCAからは社員が競技運営ボランティアとして参加する一方、競技参加者が自由に楽器に触れることができるように自動演奏ピアノや電子ピアノを置いたブースを開設。1,300人を超える参加者に音楽を楽しむ機会を提供しました。同競技会を主催するNP0団体スペシャル・オリンピックス・サザンカリフォルニアは、年間を通して知的障がいを持つ子どもと成人を対象にしたスポーツやトレーニングプログラムを提供しています。



会場に設けられた楽器ブース

キャロル・ベーカー

YCA



「スペシャル・オリンピックス」にボランティア参加した社員は、心からこの活動を楽しみ、リピーターとなって毎年参加しています。私たちは、誇りを持ってこの活動に従事していますし、また、会社としてもスペシャル・オリンピックスに深く関わりを持って支援しています。

事例

ジョグジャカルタ地震で崩壊した小学校校舎再建に協力 インドネシア現地法人6社

2006年5月27日のインドネシア ジャワ島の古都ジョグジャカルタ近郊で発生した地震は、地域に大きな被害を及ぼしました。ヤマハインドネシア現地法人6社^{*1}は共同で、被災地の子どもたちのためにウィロ村の小学校2校の再建費用として、300万円を日本のNGO、(財)オイスカ^{*2}を經由して寄付しました。新校舎は2006年11月に完成し、同月27日に関係者が出席して完成記念式典が行われました。

^{*1} インドネシア現地法人6社:
ヤマハ・ミュージック・インドネシア・ディストリビューター (YMID)、ヤマハ・インドネシア (YI)、ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア (YMMI)、ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア (YMMA)、ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア (YMPI)、ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア (YEMI)

^{*2} (財)オイスカ:
1961年設立。外務省・農林水産省・経済産業省・厚生労働省所管公益法人。アジア・太平洋地域において、農業普及・開発支援、環境保全活動などの実績を持つ。



校舎の完成記念式典



式典での子どもたち

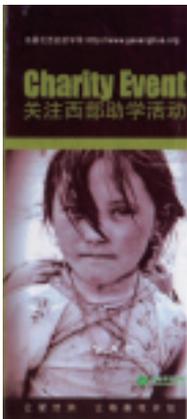


再建された校舎

事例

中国西部内陸地区の小学生への学費支援 蕭山ヤマハ楽器

蕭山ヤマハ楽器は、中国西部助学グループ(格桑花)経由で、中国四川省の降扎中心小学校(内陸地域の少数民族の生徒が通っている)の小学生30人分の2006年から2007年までの1年間の学費を寄付しました。このほかにも蕭山ヤマハ楽器は、地元杭州の教育機関が主催した青少年道徳教育活動に協力して、小学生向けの道徳関係のテキストを500セット寄付しました。



中国西部助学グループの案内(左)と子どもたちから寄せられた手紙

事例

小学生にピアノの仕組みを解説 (株)ヤマハミュージック東海

(株)ヤマハミュージック東海は、2006年11月、名古屋市内の小学校で名古屋市立大学大学院が開催した演奏会に協力しました。この企画はピアノ・クラリネット・チェロによるクラシック曲の鑑賞とあわせて、生徒に楽器の特徴や構造を、楽器に触れ、音を出す体験を交えて理解してもらうもので、構造が複雑なピアノは、同社の技術者が講師となり、鍵盤を弾いた時の部品の複雑な動きや、弦・響板が振動して音が鳴る仕組みを生徒の目の前で解説しました。



生徒にグランドピアノの音の出る仕組みを解説

事例

「しずおか未来の森サポーター制度」第1号 ヤマハ(株)

ヤマハ(株)は、本社および主要工場がある静岡県が主催する森林保全活動への支援をスタート。地元地域への貢献として、2007年度から遠州灘海岸林(浜松市)の再生支援活動を開始します。これは静岡県が企業の社会貢献の一環として森づくりに取り組んでもらうことを目的に創設した「しずおか未来の森サポーター^{*3}」制度によるもので、ヤマハ(株)は、今後5ヵ年計画で整地や広葉樹植栽を行い、防災機能と保健休養機能をあわせ持つ海岸林再生活動の支援に取り組みます。

^{*3} 静岡県による、環境・社会貢献活動として「森づくり活動」を希望する企業などを支援する制度。企業の取り組み内容に応じて認定ラベル(Smileラベル)を付与するほか、整備量に応じたCO₂の吸収量を算出し認定証を発行することが特徴。



2007年3月に浜松市・静岡県との協定締結

事例 「ヤマハの森」ーインドネシア植林活動2年目報告
ヤマハ(株)およびインドネシア現地法人6社

ヤマハ(株)、ヤマハ発動機(株)共同によるインドネシア植林活動「ヤマハの森」が2年目を迎えた2006年、第2回目の植林イベントを12月17日に行いました。「ヤマハの森」は両社が生産・販売拠点を置くインドネシアで、植林を通じた環境保全や教育支援などによる地域社会への貢献をめざすものです。植林は5か年で120ha、15~20万本を予定しており、活動の推進にあたっては、NGO、(財)オイスカのサポートを受けています。

当日は、地元住民の方々、行政関係者など約1,600名が集まり、ヤマハ(株)とインドネシア現地法人6社からは約50名の従業員が参加して、地元の子どもたちとマホガニー、アルバシア、ユーカリなど13,500本の植林を行ったほか、学用品を贈呈するなど地元の方々との交流を図りました。



植林の様子



ヤマハの森の記念碑を背に集まった、植林に参加した子どもたち

リニ・クスニアティ 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

現在、私の国インドネシアでは、地球温暖化や急激な開発の影響で、大雨の度に水があふれる地区もあり、私の家も2007年2月に発生した洪水で胸の高さまで浸水しました。

私は、「ヤマハの森」の植林に参加して、環境保護の大切さを実感しました。今を生きる私たちだけでなく、将来のためにも、このような活動を続けていくことで、山が再び緑を取り戻し、汚染された空気もきれいになることを願っています。



事例 環境美化イベント「クリーン・グリーン週間」支援
ヤマハ・ミュージック(アジア)

シンガポールの環境省が主催し、2006年11月5日から開催された第17回「クリーン・グリーン週間」ではさまざまな環境美化のイベントが実施され、その一環としてナンファ高校が主催した「環境保護をテーマにした歌とダンスのコンペ」が実施されました。ヤマハ・ミュージック(アジア)は楽器と賞金を提供する一方、チーフ音楽ディレクターのポール・コー・キムも審査員として参加し、シンガポールの全国的な環境保護運動に、2005年に引き続き協力しました。



コンペでの表彰の様子

事例 地域との共生を図る美化運動「クリーン作戦」
ヤマハ(株) ヤマハリビングテック(株)

ヤマハグループは、企業市民として美化運動などに積極的に参加し、各地域の環境保全に貢献しています。2006年度は、ヤマハ(株)本社所在地の浜松市が主催する「浜名湖クリーン作戦」やヤマハリビングテック(株)本社近隣の「佐鳴湖クリーン作戦」に参加しゴミの収集作業を行いました。また、他の事業所では所在地の自治体と共同で美化運動を開催し、ゴミの収集作業や工場周辺の清掃作業を実施しました。



参加者は従業員の家族を含む総勢900人で、ゴミの収集量は約3.5tになりました。

佐鳴湖(左)と浜名湖(下)でのクリーン作戦



環境への取り組み

ヤマハグループは、地球環境への配慮を最優先し、法律を遵守するとともに「ヤマハ地球環境方針」にのっとり、社会全体の環境負荷低減と資源循環のために材料調達、開発・生産、使用から廃棄に至るまでの環境に配慮したさまざまな取り組みを推進しています。

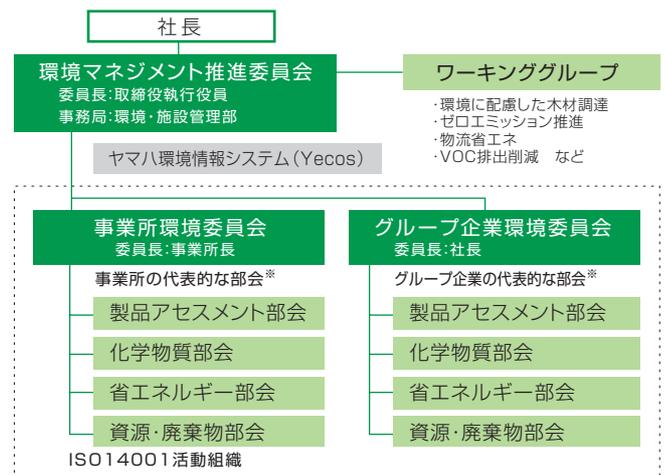
環境マネジメントシステムの進展

環境マネジメント体制

ヤマハ(株)は、1994年に環境に対する基本的な考え方を示す「ヤマハ地球環境方針」を策定し、「環境管理規程」に基づく全社横断的な環境マネジメント体制「環境マネジメント推進委員会」を設立しました。以降、ヤマハグループ全体にわたる環境マネジメントシステムの構築を推進し、環境保全活動に取り組んでいます。

環境保全活動に関する意思決定は「環境マネジメント推進委員会」で行われ、特に重要であるテーマについてはヤマハグループのメンバーからなるワーキンググループを設け、体制構築や計画立案などテーマに則した対応を実施します。2006年度には「改正省エネルギー法」に対応する物流省エネワーキンググループや「改正大気汚染防止法」に対応するVOC排出削減ワーキンググループを新設しました。

環境マネジメント体制図



※ 設置している部会は事業所、グループ企業によって異なります。
 ※ RoHS指令対応ワーキンググループは、今後、品質委員会のグリーン調達ワーキンググループとして活動します。

ヤマハ地球環境方針

【前 文】

地球は今生きている私たちだけのものではなく、私たちの子孫も豊かな人生を送れるように、引き継いでいかななくてはなりません。そして、地球上の生物がいつまでも存続していけるように、恵み豊かな自然を大切に、地球環境を健全に保っていくことは私たちの使命です。

【環境理念】

ヤマハグループは音・音楽を原点に培った技術と感性で新たな感動と豊かな文化を世界の人々とともに創りつづけることを企業目的としています。そして、それを実現するための企業行動が、地球環境と深い関わりをもっていることを認識し、環境との調和を図るとともに、社会との共生に努めながら、真に豊かな社会とよりよい地球環境の実現に貢献します。

【行動指針】

1. 環境に与える負荷の少ない技術の開発と商品の提供に努めます。
2. 開発、生産、流通、販売、サービスなどの各部門において資源の有効利用と省エネルギーの推進に努めます。
3. 商品の生産、物流、使用、用済み後などの各段階で発生する廃棄物の極小化、リサイクルと廃棄物処理の容易化を図ります。
4. 環境に関わる法令、規則の遵守と、環境管理の維持、向上による環境保全と人の健康の確保に努めます。
5. 海外事業展開にあたっては、相手国の環境規制をよく調査、理解して積極的な環境保全に努めます。
6. 環境保全に関わる広報、社会貢献、啓蒙に積極的に取り組みます。

主要営業系事業所でISO 14001 認証取得を完了 [Web](#)

ヤマハグループは、1997年から環境マネジメントシステムの国際規格であるISO 14001 構築活動を開始しました。2004年から主要営業系事業所がシステム構築を開始し、2005年に東京事業所が、2006年には大阪事業所、名古屋事業所が認証取得し環境保全活動に積極的に取り組んでいます。

2006年度の活動として特に成果を上げたのは省エネ活動です。事務所内の温度や照度の見直しと管理を徹底したことで、大阪事業所でガス使用量対前年度比約32%削減、電気使用量約14%削減、名古屋事業所は電気使用量約20%削減を実現することができました。

ISO 14001 認証取得状況

<input type="checkbox"/> ヤマハ(株) 国内工場 6事業所	2001/03	完了
<input type="checkbox"/> 国内生産系グループ企業 7事業所	2002/09	完了
<input type="checkbox"/> リゾート施設 6施設	2004/03	完了
<input type="checkbox"/> 海外生産系グループ企業 15事業所	2004/03	完了
<input type="checkbox"/> ヤマハ(株) 主要営業系事業所 3事業所		
東京事業所	2005/10	認証取得
大阪事業所	2006/10	認証取得
名古屋事業所	2006/10	認証取得



2006年度にISO 14001の認証を取得した大阪事業所(左)と名古屋事業所(右)

※ 本誌の「環境への取り組み」(20~33ページ)では、「ヤマハ(株)」と「国内生産系グループ企業」を併せて「ヤマハグループ」と表現しています。
 環境パフォーマンスデータの詳細については、web (URL: <http://www.yamaha.co.jp/corporation/csr/>) を参照ください。対応する項目にはアイコン [Web](#) をつけてあります。

目標・実績一覧

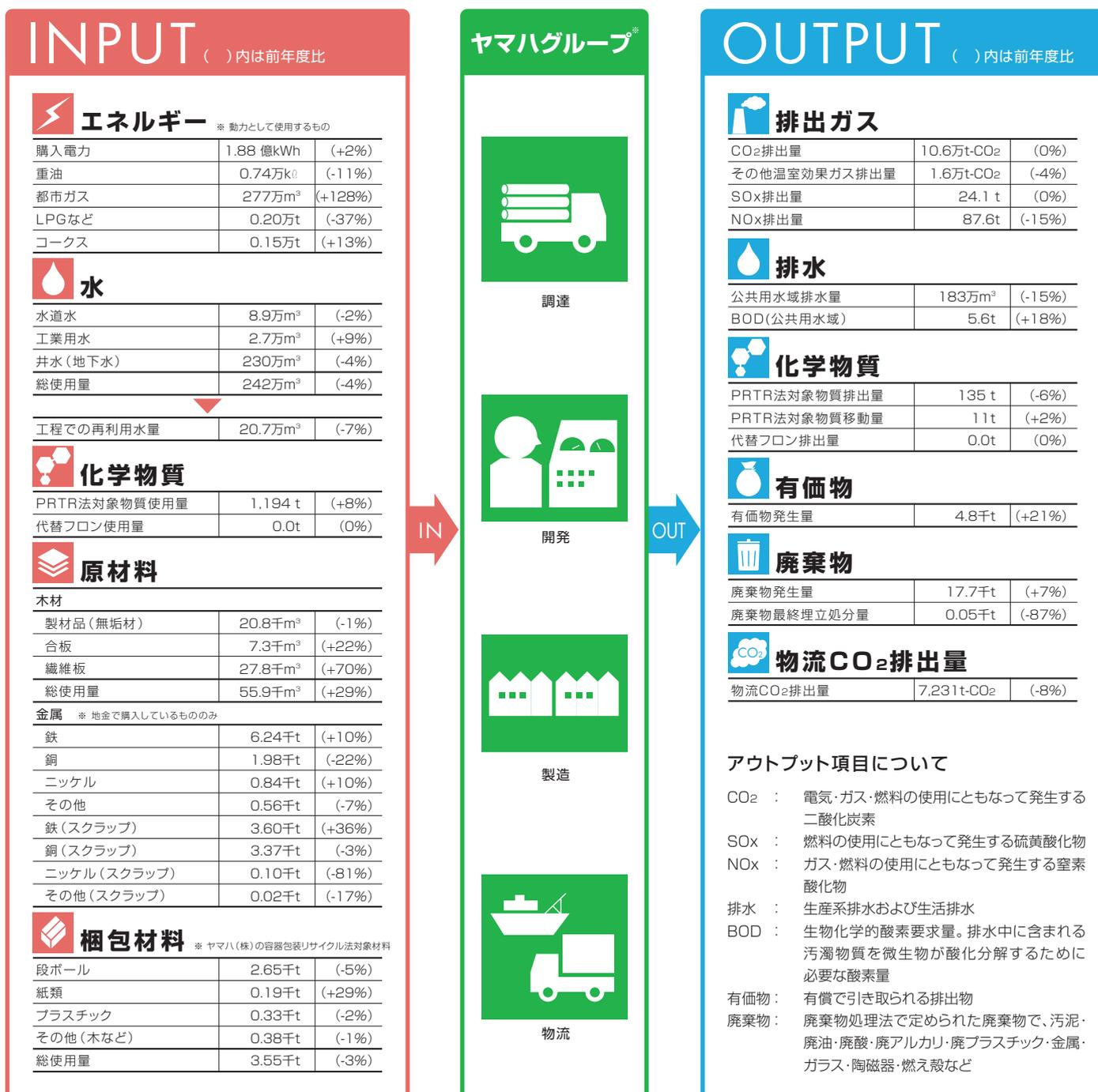
○=達成 △=一部達成

	目標	2006年度の実績	達成状況	これからの取り組み
環境マネジメントシステム	●2006年度までに主要営業系事業所(東京・大阪・名古屋)でISO14001認証を取得	●大阪、名古屋事業所でISO14001認証取得(東京事業所は2005年度に取得済)	○	●ISO14001適用範囲の拡大
	●ヤマハ環境情報システム(Yecos)のグループ展開	●主要営業系事業所への導入	○	●主要営業系事業所の入力項目拡大
		●リゾート施設への導入	△	●リゾート施設への導入(継続)
		●Yecosのバージョンアップ	○	—
	●環境マネジメント体制の強化	●物流省エネワーキンググループ設置	○	●物流省エネ活動の目標設定および実施
		●VOC排出削減ワーキンググループ設置	○	●VOC排出削減の目標設定および実施
●教育・啓発の推進	●内部環境監査員養成 ヤマハ(株)31人、国内グループ企業16人が資格取得(有資格者:累計789人)	○	●内部環境監査員養成セミナーの継続実施	
	●環境セミナー(来場者数258人)「世界の森林保全活動—企業・市民の取り組み」	○	●環境セミナーの継続実施	
製品開発	●環境配慮製品の開発促進	●管楽器製品の無鉛はんだ化を完了	○	—
		●ピアノ、エレクトーン、AVおよび弦楽器でのLCA実施	○	●環境配慮設計の社員教育の実施 ●未評価製品群および新製品のLCA実施
		●使用済み電子楽器製品リサイクルの検討	△	●使用済み電子楽器製品リサイクル試験運用
	●RoHS指令および類似した規制への対応	●中国「電子情報製品汚染管理弁法」への対応	○	●中国、韓国、アメリカなどにおけるRoHS指令に類似した規制への対応を継続
●RoHS指令対象以外の製品およびEU以外の輸出先へのRoHS指令と同様の対応を拡大		○	●RoHS指令対象以外の製品およびEU以外の輸出先へのRoHS指令と同様の対応拡大を継続	
グリーン調達	●グリーン調達の推進	●国際的ガイドラインに準拠した部品含有化学物質調査方法の確立	△	●国際的な規制強化に対応可能な製品含有化学物質管理方法の検討
		●木材調達・活用ガイドラインの制定	○	●木材持続可能性調査方法の検討
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(ヤマハ(株)、本社・生産工場および国内生産系グループ企業)	●CO ₂ 排出量:1990年度比2.3%削減(10.6万t-CO ₂ /年 前年度と同量)	○	●CO ₂ 排出量を2010年度に1990年度比で6%削減(ヤマハ(株)、本社および国内生産系グループ企業)
	●CO ₂ 排出量売上高原単位で2005年度比1%削減	●CO ₂ 排出量売上高原単位:前年度比2.4%削減(24.6万t-CO ₂ /億円)	○	●CO ₂ 排出量売上高原単位で2006年度比1%削減
廃棄物削減	●2007年度までにゼロエミッションを達成(国内生産系グループ企業)	●国内生産系グループ企業の4社でゼロエミッション達成	○	●国内生産系グループ企業で2007年度までにゼロエミッションを達成
オゾン層保護	●2010年までに代替フロンの使用を廃止(ヤマハ(株)、本社・生産工場および国内生産系グループ企業)	●2005年4月に代替フロンの使用を全廃(維持)	○	●維持管理の継続
化学物質の管理	●PRTR法対象物質排出量を2006年度までに2002年度比20%削減(ヤマハ(株)、本社・生産工場および国内生産系グループ企業)	●PRTR法対象物質排出量:2002年度比18%削減(135t)	△	●VOC排出量抑制活動においてPRTR法対象物質の排出量削減を継続
	●VOC排出量削減への取り組み開始(ヤマハ(株)、本社・生産工場および国内生産系グループ企業)	●VOC排出量の調査およびデータ収集	○	●VOC排出削減目標(2010年度)の設定と活動
地下水浄化	●地下水浄化の継続(3拠点)	●2拠点で環境基準値を下回るレベルまで改善	○	●揚水曝気/活性炭吸着法による地下水浄化を継続
社会貢献	●海外森林保護活動 2009年度までにインドネシア「ヤマハの森」に15~20万本を植林(120ha)	●インドネシア「ヤマハの森」に13,500本を植林(18ha)	○	●2009年度までにインドネシア「ヤマハの森」に15~20万本を植林(120ha)
	●国内森林保護活動 2011年度まで遠州灘海岸林再生支援活動の実施	●「しすおか未来の森サポーター制度」による遠州灘海岸林再生支援活動の協定締結	○	●従業員のボランティアによる植林活動の実施(遠州灘海岸林再生支援活動)
	●地域クリーン作戦への参加	●地域クリーン作戦に900人が参加	○	●地域クリーン作戦への継続参加
	●環境家計簿の発行による地球温暖化防止啓発活動の実施	●環境家計簿「スマートライフガイド」による地球温暖化防止啓発活動に従業員の2,569世帯が参加	○	●環境家計簿「スマートライフガイド」発行による地球温暖化防止啓発活動の継続
環境コミュニケーション	●CSRレポートの発行による環境情報の開示	●「企業の社会的責任」に関する報告内容の拡充により、「環境・社会報告書」から「CSRレポート」へ改名	○	●海外グループ企業の情報収集と開示内容の充実

マテリアルバランス

ヤマハグループは、楽器、AV・IT機器、住宅設備機器、半導体、特殊合金、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質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する上で大変重要です。当グループでは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。

※ヤマハグループ：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 Web

海外生産系グループ企業およびリゾート施設等の環境会計はウェブサイトにて公開しています。

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1999年度より環境会計を開示しています。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ました。今後は集計対象範囲の順次拡大を図ります。

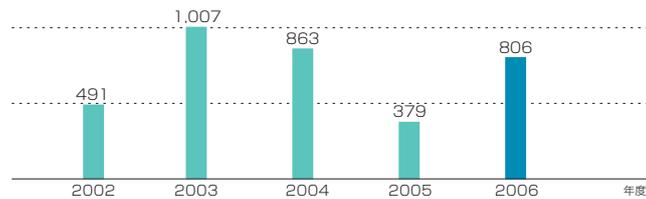
環境コスト (単位:百万円)

集計範囲: ヤマハグループ

		内容	設備投資*1	費用*2
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	630.0	623.4
	地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層破壊防止など	117.9	97.4
	資源循環コスト	廃棄物再資源化、省資源、節水など	23.2	861.0
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	166.9
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	35.1	605.6
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	356.0
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	30.3
環境損傷コスト		地下水の浄化など	0.0	19.1
		計	806.2	2,759.7

*1 設備投資とは、環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備の購入額に、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投分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。
 *2 費用とは、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投分比(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。

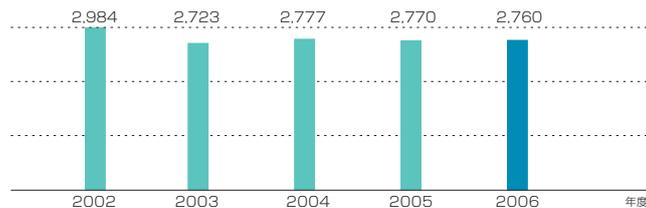
環境設備投資 (単位:百万円)



環境コスト

ヤマハグループの2006年度の環境設備投資額は、対前年度比で4.3億円増加して8.1億円になりました。主な設備投資は排水処理施設の更新(ヤマハ(株)埼玉工場)やコージェネレーションシステムの導入(ヤマハ(株)天竜工場)などです。環境費用は0.1億円減少しました。

環境費用 (単位:百万円)



環境効果

1. 環境保全効果

CO₂排出量は2005年度とほぼ同じでした。水使用量につきましては循環冷却水の再利用などにより約10.2万m³の削減をすることができました。また、ゼロエミッションに向けての再資源化の推進により廃棄物最終埋立処分量が300t減少しました。化学物質排出量は原材料の代替化などにより8t減少させることができました。

2. 経済効果

光熱費については燃料価格の高騰などにより1億6,860万円増加して32億4,130万円となりました。水道料金は90万円、下水道料金は730万円増加し、それぞれ2,910万円、4,010万円となりました。廃棄物処分費用も1,130万円の増加で、4億6,500万円となりました。また、有価物の売却益は、1億1,850万円増加し、2億1,210万円となりトータルで2,940万円の経済効果となりました。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一切含まれておりません。

環境保全効果

内容	単位	2005年度	2006年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	10.6	10.6	0.0
温室効果ガス排出量(CO ₂ 以外)	万t-CO ₂	1.7	1.6	0.1
水使用量	万m ³	252	242	10
廃棄物最終埋立処分量	千t	0.35	0.05	0.30
化学物質排出量*3	t	143	135	8
代替フロン排出量	t	0.0	0.0	0.0

*3 化学物質とは、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。

経済効果 (単位:百万円)

内容	2005年度	2006年度	金額
節約金額合計			-183
光熱費節約	3,079	3,242	-163
水道料金節約	28	29	-1
下水道料金節約	33	40	-7
廃棄物処分費用	454	466	-12
有価物売却益	94	212	212
経済効果			29

環境リスクマネジメント

環境法令の遵守

ヤマハグループは、生産活動、製品、サービスにともなう環境影響を軽減するため、環境に関連する法令を遵守することはもとより、法定基準より厳しい自主管理基準を設け日常の管理を行っています。各事業所では環境マネジメントシステムに沿って、水質や騒音などの監視・測定や法規制対応結果の評価を行い、汚染の未然防止を図っています。

ヤマハグループの事業活動における主な環境関連法規制

公害・エネルギー・土地利用関連	リサイクル・廃棄物関連	その他
環境基本法 大気汚染防止法 水質汚濁防止法 浄化槽法 下水道法 悪臭防止法 騒音規制法 振動規制法 工業用水法 工場立地法 省エネルギー法	循環型社会形成推進基本法 資源有効利用促進法 廃棄物処理法 容器包装リサイクル法 家電リサイクル法 食品リサイクル法 建設リサイクル法 自動車リサイクル法 グリーン購入法	PRTR法 消防法 高圧ガス保安法 毒物及び劇物取締法 ダイオキシン類対策特別措置法 フロン回収破壊法 土壌汚染対策法 PCB特別措置法 地球温暖化対策推進法 オゾン層保護法

緊急事態への対応と訓練

ISO14001システムの中で有害物質や油類の漏洩など、環境に著しい影響を及ぼす恐れがある事象を、過去に発生した漏洩事故などを考慮しながら緊急事態として想定しています。各事業所ではこれらの緊急事態に対応するため設備や備品を整え、同時に、想定されたすべての緊急事態について「緊急時対応訓練」を実施しています。

「緊急時対応訓練」は各部門の作業実務に即した対応マニュアルを作成し、その手順を確実に遂行できるよう定期的を実施するもので、あらゆる事態に応じた迅速かつ適切な対応をめざしています。



材料運搬時の漏洩事故対応訓練／ヤマハ(株) 掛川工場

環境関連事故・訴訟

2006年度は、環境に関わる罰金、科料、訴訟、重大な苦情はありませんでした。

社内基準に基づく緊急事態は、2件発生しましたが、外部へ及ぼす重大な環境への影響はありませんでした。これは重油の漏洩と廃液の流出によるもので、いずれも発生直後に応急措置を施すとともに行政に連絡した上、汚染の拡大防止に努めました。これにより排水などの法定基準値を超過することはありませんでした。

さらに恒久措置として監視システムの強化、ハード面の拡充、運用マニュアルの見直しなどを施し、再発防止に努めています。

2006年度 緊急事態と対応

	発生した事故の概要	周辺への影響および対応処置
工場	設備の切り替え時に、リン酸廃液を定常系外に流したため、放流水のリン濃度が上昇した。(法定基準の超過はなし)	異常発生後直ちに、廃液処理を実施し外部への流出を防止した。その後、従業員の教育を実施するほか、排水処理場の設備を見直しフェイルセーフ機能の強化を図った。
リゾート施設	重油貯蔵タンクからボイラーへの配管の連結部分が破損、これにより重油が漏洩し雨水放出口付近で油臭および油膜が発生した。(法定基準の超過はなし)	応急対応として直ちに油膜等を吸着マット等で回収するとともに油水分離装置を設置。その後土壌の汚染範囲を調査し、土壌入替などの対策を実施した。

工場排水口に自動遮断装置を設置 豊岡工場

ヤマハ(株)豊岡工場は、2006年9月に環境リスク管理を強化するため、工場排水の最終放流口に自動遮断装置を設置しました。この装置は、工場放流水が自主管理基準値(pH)を超過した場合、それを感知し自動的に遮断します。また、工場内で汚染物質などが漏洩し側溝に流れ込んだのを発見した場合は、管理事務所から遠隔操作で遮断し外部への流出を防ぐことができます。



工場排水口の遮断装置

環境監査・審査・パトロール

環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001に基づき、「外部環境審査」および「内部環境監査」を定期的に行っています。また、2006年6月の「環境月間」には、環境専門スタッフによる「環境パトロール」を実施し、環境関連法令の要求事項に対する運用管理や遵守状況などをチェックしています。これらの指摘事項に対しては、直ちに是正処置を講ずるとともに、重大な不適合や緊急事態についてはグループ内へ水平展開し、環境リスク管理の強化や環境マネジメントシステムの継続的改善を図っています。

環境監査システム



廃棄物の管理状況の監査

2004年に廃棄物リスク管理体制を構築し、廃棄物の適正管理に努めています。2006年度にはヤマハ(株)各生産系事業所の2年間の運用実態を環境・施設管理部の廃棄物専門スタッフが現地調査を行いました。

産業廃棄物処理委託契約書、産業廃棄物管理票、帳票類、廃棄物保管場所などの詳細な運用管理について専門的な視点でチェックしたところ、38件の指摘事項が発見されました。これらについては、直ちに是正され、イントラネット上の「環境・施設管理部HP」や電子メールなどにより共有し、グループ全体で廃棄物管理のレベルアップを図りました。



環境パトロール/ヤマハ(株) 磐田工場

土壌・地下水の浄化と管理

1997年に3工場で塩素系有機溶剤による土壌・地下水汚染が発見されて以降、地域住民の皆様の安全と安心を確保するために調査・対策と再発防止に取り組んできました。発見後、直ちに浄化装置を設置し、土壌や地下水中の塩素系有機溶剤の回収・浄化を実施してきた結果、地下水汚染については豊岡工場、ヤマハメタニクス(株)で2005年度末に環境基準値以下まで回復しました。浄化とモニタリングは現在も継続的に実施しています。また、ヤマハ(株)本社工場は、揚水曝気/活性炭吸着処理方式の浄化によって環境基準値近くまで改善しました。今後も浄化対策の促進に努めます。

土壌汚染については、汚染があった3工場すべてにおいて2000年までに浄化を完了しています。



地下水浄化装置/ヤマハ(株) 本社工場

PCB廃棄物の適正管理と処理計画

「PCB特別措置法」に基づき、国内16事業所でPCBが封入されている機器(トランス5台、コンデンサ類175台、安定器約5,500台)を保管・管理しています。低濃度PCBトランスについても自主的に調査を実施し、該当する機器についてもこれまでと同様に保管・管理を徹底しました。また、静岡県内の2事業所ではPCB機器を20台以上保管していることから、静岡県要領*に従い「PCB多量保管事業者に係るPCB廃棄物処理計画書」を提出しています。

また、PCB廃棄物の処理を担っている日本環境安全事業(株)に対し、176台の処理計画を登録し、確実な処理に向け準備を進めています。

* 静岡県要領：PCB多量保管事業者に係るPCB廃棄物処理計画策定指導要領

教育・啓発

環境教育

ヤマハグループでは、環境保全活動のレベルを向上させていくために、従業員一人ひとりの意識向上を目的とした環境教育・啓発活動を実施しています。

環境教育は、「一般教育」、「専門教育」、「ISO14001教育」に分かれ、「一般教育」では、新入社員から役員、高等技能学校在籍者等を対象にした環境に関する基礎的な考え方を教育します。「専門教育」では、環境関連業務担当者などを対象に、専門性に応じたカリキュラムを設定、実施しています。「ISO14001教育」では、事業所や部門単位で策定した計画に沿って進められています。

また、公的な環境関連資格の取得や外部講習会への参加などを推奨しており、そのための費用補助制度などを設けています。

2006年度 環境教育プログラム

	教育種類	対象
一般教育	新入社員教育	新入社員
	モノづくり啓発講座	受講希望者
	高等技能学校「環境管理」	高等技能学校在籍者
	技術研修所「環境管理」	技術研修所在籍者
	環境セミナー	役員および全従業員
専門教育	排水処理設備運転管理者教育	国内・海外工場の排水処理設備運転管理者
	廃棄物「マニフェスト講習会」	環境担当者および関連部門
	「廃棄物業者の現地確認スキルアップ教育」	
ISO14001教育	一般教育（環境方針、目的・目標など）	全従業員
	「特別教育（環境保全のための作業手順など）／公的資格者教育」	環境担当者および関連部門
	内部環境監査員養成セミナー	内部環境監査員予定者
	緊急時対応訓練	環境担当者並びに関連部門および従業員



2006年度「環境セミナー」
 (財)オイスカ 長宏行氏
 「世界の森林保全活動—企業・市民の取り組み」

「チームマイナス6%」への参加

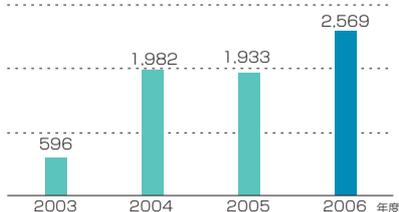
2005年度から京都議定書の発効にともなう地球温暖化防止の国民的運動「チームマイナス6%」に参加しています。従来から展開している省エネルギー活動に加え、国と連携した活動としてノーネクタイ運動などの「クールビズ」の推進やライトアップ施設のライトダウンキャンペーン「ブラックイルミネーション」へ参加しています。

環境家計簿「スマートライフガイド」

日本国内のCO₂排出量のうち約5分の1が家庭部門から排出されていることも地球温暖化の重要な原因の一つであり、また、「京都議定書」の6%削減数値目標を達成する上で家庭での活動が不可欠であると考え、2003年度から全従業員に対し家庭向けの環境家計簿「スマートライフガイド」を配布し、地球温暖化防止の啓発活動に取り組んでいます。

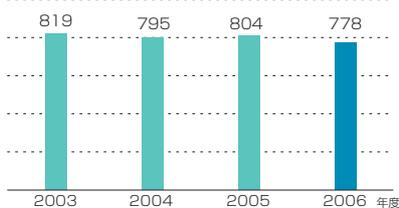
2006年度の参加世帯数は、過去最高の2,569世帯（延べ約9,300人）になり、一世帯当たりのCO₂削減量は平均で前年度比約3%の削減になりました。

スマートライフガイド参加世帯数(単位:世帯)



スマートライフガイド

一世帯当たりのCO₂排出量(単位:kg-CO₂)



「環境対話集会」 掛川工場

ヤマハグループは、環境への取り組みを地域住民の皆様にご理解いただくために、各地で懇談会や対話集会を開催しています。ピアノ生産の拠点であるヤマハ(株)掛川工場では、2007年3月22日に地域住民の方々との「環境対話集会」を開催しました。この「環境対話集会」は、静岡県が各企業と進めているリスクコミュニケーション活動の一つで、地域住民の皆様に対しセミナーや工場見学を通じて、化学物質に関する正しい理解や企業の環境に対する取り組みについての情報共有を図るものです。今後も地域住民の皆様との交流を深め、いっそうの相互理解と発展をめざします。



音のこだわりに応えながら、 ヤマハ生産の管楽器を無鉛はんだに切り替え



ヤマハのトランペットやフルート、ホルンなどの管楽器は、今も驚くほど人の手を経て作られています。細かな管楽器の金属部品の接合には多くのはんだ付け作業があり、そこで用いるはんだはすべて「無鉛はんだ」。製造業での鉛フリー化は2006年7月施行のRoHS指令の前後から多く見られましたが、RoHS指令対象外の管楽器で無鉛はんだを取り入れたのはヤマハが世界で初となりました。

ヤマハが国内外の工場から出荷されるすべての管楽器を無鉛はんだに切り替えたのは2006年末、その取り組みは2000年から始まりました。

最初の難関 はんだの選定

1997年よりヤマハ(株)の主要工場ではISO14001への取り組みが始まりました。管楽器事業でも環境へのリスクを減らそうと2001年から「鉛フリープロジェクト」が立ち上がりました。

「実は2000年から管楽器設計グループでは無鉛はんだの実験を進めていました。ガスバーナーではんだをあぶって溶かす管楽器の加工法は一般的ではないため、無鉛はんだを何十種類と集めてテストを続けながら、はんだメーカーの説明会にもいくつも出かけました。説明会の最後に『管楽器の組み立てに相應しいものは?』と質問すると、いつも『そういう使い方は想定していません』と言われて(笑)。メーカーに依頼しても『難しいですね』の答えでした」(ヤマハ(株)管弦打楽器事業部 商品開発部 管楽器設計課 庭田俊一課長)

プロジェクト発足後は生産技術部門と協力し、グループ内の実験から2年ほどかけてやっと一つのはんだに絞り込みました。

現場の頑張りが高い精度を実現

次は現場のはんだ付け作業によるテストです。溶接作業では加熱したはんだが融点で溶けて広がっていく「ぬれ性」が鍵になります。

「はんだ付け作業はバーナーで金属を加熱し、塗りつけたフラックス(融剤)が鉛色に変化するその一瞬をねらってはんだを溶かし込みます。今までのはんだの融点180度の感覚が浸み込んでいる者にとって、新しいはんだの221度への切り替えは難しく、加熱しすぎたり、作業時間が大幅に伸びたり、大混乱になりました」(同事業部 商品開発部 曾根圭司部長)

ぬれ性が弱い無鉛はんだに変わったことで、部品の細部の精度を上げてはんだが広がりやすくなるなど新たに対応したこともありました。

「結果として、以前より精度、スキルともに上がりました」(曾根)

音の評価が最後のハードル

ヤマハの管楽器はそれぞれ専門の複数のアーティストに意見を聞き、共同開発をしています。現場のテストと同時に、アーティストへの楽器評価も進めました。

「はんだを変えたことで音は変わりました。トランペットの音の変化は良い評価を受け、その中で開発した最高級モデルもあります。逆にサクソフォンはなかなかOKが出ず、現場も苦労しました。

サクソフォンの評価は著名なプロサクソ奏者をお願いしましたが、最初はまったくダメ。部品の精度を上げ、はんだ付けの温度調節、作業性の改善を重ね、最終的にOKをいただきました」(庭田)

「我々は楽器メーカーですから、『環境によいはんだにしましたから、音は我慢してください』では言い訳にならないのです」(曾根)

音のOKが出た楽器から国内は2003年4月より1モデルずつ無鉛はんだ仕様の管楽器生産を始めました。海外工場※は2005年1月から順次生産を始め、2006年の末にはヤマハの工場で生産・出荷する管楽器を無鉛はんだ仕様に変更しました。

「国内外のヤマハグループの管楽器メンテナンスの現場でも、無鉛はんだを使用しています。将来、材料の規制がもっと厳しくなる時代が来るでしょう。それも私達の課題として、音を第一に考えながら取り組んでいかなければと思います」(曾根)

※ ヤマハミュージカル・プロダクツ・インドネシア、麓山ヤマハ楽器(米国のヤマハ・ミュージカル・プロダクツは2004年7月から無鉛はんだ化開始)



ヤマハ(株)豊岡工場の管楽器製品を展示する「匠ルーム」で、曾根さん(右)と庭田さん。「無鉛はんだを始めたころは、2割以上、生産効率が落ちました。しかし1年ほどでそれは戻りました」(曾根さん)。「このトランペットはアメリカの研究開発メンバーが集めたトップアーティストの情報を反映したものです。『無鉛はんだ』仕様の条件も最初から入っていました」。アーティストモデルYTR-9445CHS(金メッキ特注)を持つ庭田さん。

はんだ付け作業



- 現在は3種類のフラックスから各工程ごとに最適なものを選んでいきます。
- 最適な温度に達した一瞬をねらって、ぐるりと管体の接合部にはんだを流し込みます。

製品・サービスにおける環境配慮

製品のLCA評価

ヤマハグループは、多様な特徴を持つ製品群を生産しています。そのため、材料調達から製造、輸送、使用、廃棄に至る製品のライフサイクル全体を見通した製品の環境影響を評価するLCA (LCA: Life Cycle Assessment) などを使って、製品群ごとの環境負荷の特徴を把握し、多様な側面からの環境配慮設計に取り組んでいます。

製品のライフサイクルにおいて特に環境負荷の大きな三つの段階1.素材製造段階、2.使用段階、3.廃棄段階に着目し、製品群ごとの特徴により、それぞれに対応した環境配慮設計に取り組んでいます。

ライフサイクルにおける環境配慮

	素材製造段階	使用段階	廃棄段階
省エネルギーと省資源	小型化設計 一体化設計	長寿命設計 消費電力の削減 待機電力の削減	リユースの推進 リサイクルの推進
資源枯渇防止	木材調達・活用 ガイドライン策定 稀少材の使用削減	長寿命設計	リユースの推進 リサイクルの推進
環境負荷物質の削減	製品含有化学物質の管理 グリーン調達の推進	製品VOCの削減	リユースの推進 リサイクルの推進

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、一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稀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。

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。

電子楽器、PA・CA機器





特徴

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

対策

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

AV機器、IT機器





特徴

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

対策

- グリーン調達などによる、より厳密な環境負荷物質管理への取り組み。
- 小型化・一体化などの省資源設計、デジタルアンプ、スイッチング電源等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。

住宅設備機器など





特徴

- 使用する化学物質の種類は比較的小さいが、大型製品が多いため、素材製造段階や廃棄段階の環境負荷が大きい。
- 水や電気、ガス等を使用するため、消費エネルギーが比較的多く使用段階の環境負荷も大きい。

対策

- 構造解析による軽量化などの省資源設計、バスタブ形状の工夫による使用水量の削減や保温性の向上による追い焚き回数の減少などによる省エネルギー設計への取り組み。
- リニューアブル可能なキッチンカウンターなどのロングライフ設計への取り組み。
- 廃棄段階に分別容易なリサイクル設計への取り組み。

グリーン調達の推進

●木材調達・活用ガイドラインの制定

ヤマハで生産しているピアノや弦打楽器、木管楽器等は、音響機能上の要求から主に木材で作られています。電子楽器やスピーカー、防音室、リビング用品なども音響性能・機能性・デザイン性や触感の良さなどの理由で木材を多く使用しています。

木材は、空気中の二酸化炭素を原料として成長し、基本的には持続可能性を持った、地球環境と共生していくことのできる材料です。ヤマハでは、楽器を作り続けて120年の歴史を今後も続けていくためには、生物多様性に配慮し、資源枯渇防止のため、持続的な木材資源の活用が欠かせないと考え、「木材調達・活用ガイドライン」を制定しました。

ヤマハ木材調達・活用ガイドライン

【基本的な考え方】

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

【調達・活用指針】

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

●稀少材の使用量の削減

楽器に使われている木材の中には資源が減少して稀少となっているが、優れた音響特性等を持ち、他の樹種や材料での代替が困難なものがあります。ヤマハグループは、従来用いられてきた材料を尊重しながらも、それと同等以上の性能を持つ新素材の開発をしたり、木材の加工歩留まりを改善することなどにより稀少材の使用量の削減に取り組んできました。これからもこのような取り組みにより稀少木材の使用量を減らし、高品質な楽器の継続的提供に努めます。

環境負荷物質の削減

●製品に含まれる化学物質の管理

製品に含まれる化学物質の中には、廃棄時に適切に処理しないと環境に負荷を与えるもの（環境負荷物質）があります。近年、世界各国で製品含有化学物質に対する管理・規制が強化されて

います。たとえば、欧州で2003年2月に制定し、2006年7月から発効したRoHS^{※1}指令は、鉛や六価クロムなど6物質^{※2}の含有を禁止していますし、2007年3月発効の中国「電子情報製品汚染管理弁法」（以下：「管理弁法」）ではRoHSと同じ6物質について含有の表示を求めています。こうした情勢をふまえ、ヤマハグループでは、「製品に係る化学物質の含有基準」を2003年に制定。以後、製品の開発・設計にあたっては、この基準に沿って含有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っています。2004年には、第2版を発行し、現在第3版に向けてより厳密な化学物質管理に対応するべく改定中です。

実際に製品含有化学物質を管理するためには、製品に組み込む部品・材料などに含まれる化学物質を把握・管理することが重要です。そこで、ヤマハグループは調達先に協力を依頼し、部品・材料に関する調査を2002年から行いグリーン調達を推進しています。

欧州RoHS、中国「管理弁法」への対応完了に引き続き、現在は、2007年6月発効の欧州REACH規制への対応をめざした新たなグリーン調達の検討を開始しました。

※1 RoHS: Restriction of Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment)の略。
 ※2 RoHS指令対象6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(PBB:臭素系難燃剤)、ポリ臭素化ジフェニルエーテル(PBDE:臭素系難燃剤)。

楽器のリユース・リサイクル

ピアノ等の楽器は、親から子へ、さらに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。また、音楽教室での役目を終えたエレクトーンや、下取りで引き取った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、材料のリサイクルが行われています。

多様な環境影響の評価^{※3}

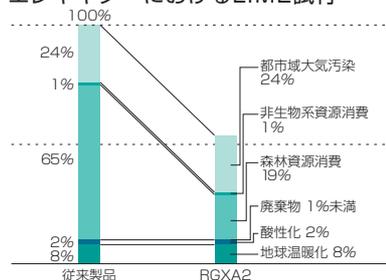
植林木ファルカタを採用した軽量エレキギターRGXA2のLCA(ライフサイクルアセスメント)を実施した結果、一般によく行われるCO₂排出量評価では、従来製品とほとんど差がなかったものの、統合影響評価LIME^{※4}による評価を試みたところ、森林資源消費による生態系への影響が大幅に削減されており、全体として40%強削減されていることがわかりました。

今後、多様な製品のさまざまな環境影響を評価する上で、LCA統合評価の導入を検討していきたいと考えています。

※3: 地球温暖化、オゾン層破壊、資源消費などのさまざまな環境影響をひとつの指標に統合するトータルな環境負荷の評価

※4: LIME(Life-cycle Impact assessment Method based on Endpoint modeling)

エレキギターにおけるLIME試行



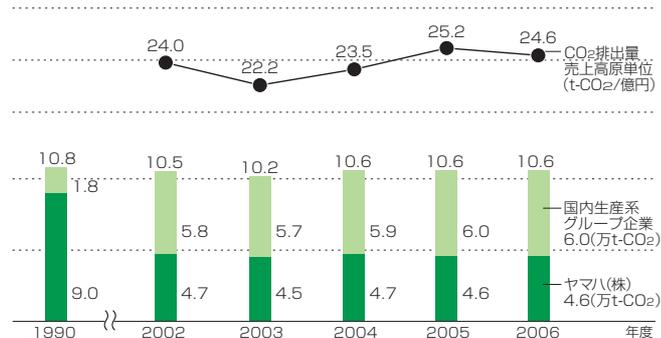
生産における環境配慮

地球温暖化防止 Web

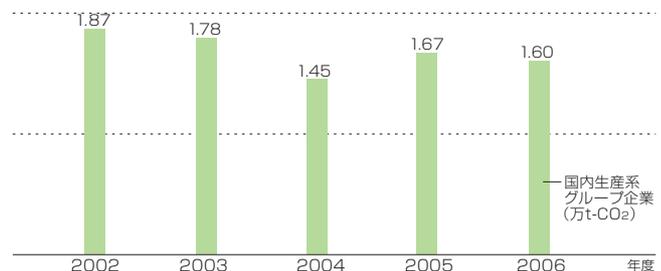
ヤマハグループは、2005年2月に京都議定書が発効したのを受け、地球温暖化防止対策は企業の社会的責任の一つであると捉え、エネルギー使用量や温室効果ガス排出量の削減活動として日常の管理を徹底するとともに施設等の改善に取り組んでいます。目標として「ヤマハ(株)および国内生産系グループ企業でのCO₂排出量を2010年度に1990年度比で6%削減」を掲げています。ヤマハグループのエネルギー使用でもっとも多いのが電気、次が重油で全体の約8割を占めます。生産系事業所では省エネルギー対策として、設備のインバーター化、コンプレッサーの効率配置、省エネ仕様照明への交換などによる省電力化や、ボイラー用燃料の重油を都市ガスに転換するなどの施策を進めています。またヤマハ(株)天竜工場では、2006年度にCO₂やNO_x、SO_xの排出量が少ない都市ガス(天然ガス)仕様のコージェネレーションシステムを導入しました。このほか、自然エネルギーの利用では2005年度にヤマハ(株)本社工場で太陽光発電システムを導入し、2006年度にはヤマハリビングテック(株)が太陽光を利用した外灯を設置しました。2006年度におけるCO₂排出量は前年度と同じ10.6万t-CO₂となりましたが、売上高原単位では24.6t-CO₂/億円となり、前年度比2.4%減少しました。

また、ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)は、CO₂以外の温室効果ガスであるパーフルオロカーボンや六フッ化イオウなどの削減に取り組んでいます。2004年度から排ガス除害装置などを順次設置し、今年で4台目となりました。その結果2006年度の温室効果ガス排出量は、CO₂換算で1.6万tとなり前年度比で700t減少しました。

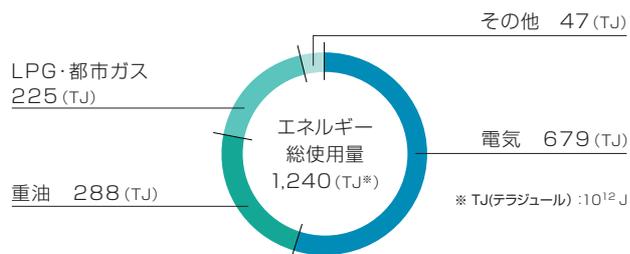
CO₂排出量(エネルギー起源のもの)



CO₂以外の温室効果ガス排出量



2006年度エネルギー使用量の内訳



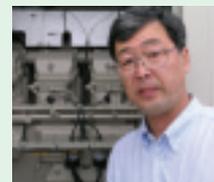
コージェネレーションシステムを導入 天竜工場

ヤマハ(株)は天竜工場内にコージェネレーション(熱電併給)システムを導入し、2007年1月8日より稼働を開始しました。都市ガス(天然ガス)仕様の排気量65ℓ(軽自動車約100台分)エンジン2基で815kWの発電機2基を運転し、排熱を蒸気や温水として工場内の空調や生産プロセスに利用します。このシステムの導入により、原油換算で年間約250kℓ相当の一次エネルギーの使用量が削減され、その結果として年間約1,600tのCO₂排出量の削減が可能となります。この削減量は、ヤマハグループの2005年度排出量の1.6%に相当し、「2010年度のCO₂排出量を1990年度比で6%削減する」というグループ全体の目標達成に向けて大きく寄与するものです。



コージェネ発電はエンジンと同じ、と思った瞬間に興味をわきました

ヤマハファイブテック(株) 管理部 副部長 清水 純



私はスポーツ、購買・物流の仕事を経て、2005年から天竜工場管理の業務に就きました。もともとクルマや機械いじりが大好きなので、赴任直後に都市ガスによるコージェネレーションシステムの説明を聞いた時、「船のエンジンと同じだな」と興味をわき、難しい内容をできるだけわかりやすく社内に伝えるよう努めてきました。

導入前後は工場内や組合でも説明を重ね、工場へ入ってくるガス配管工事は通勤時間帯を避けるなど、近隣の配慮も工夫しました。工場設立の70年前と違い、今や周囲はほとんど住宅地。地域の方とは積極的に言葉をお互い交わしてお付き合いし、工場との共存にご理解を得ることを心掛けています。

廃棄物の排出抑制と再資源化 [Web](#)

「国内生産系グループ企業4社でゼロエミッション※を達成」

生産系事業所で発生する廃棄物を再資源化して最終埋立廃棄物を出来る限り減らすべく、ゼロエミッションを推進しています。

2005年度末までにはヤマハ(株)全工場と4グループ企業が達成し、2006年度は、ヤマハリビングテック(株)、(ヤマハリビングプロダクツ(株)含む)、ヤマハメタニクス(株)、ワイピーウインズ(株)が達成、2007年6月には山梨工芸(株)が達成しました。他のグループ企業においても2007年度末までの達成を目標に活動を進めています。

※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%以下にする」と定義しています。



ピアノ製造工程から排出された木粉で作られた「木粉ブリケット」(左)、「木粉ブリケット」から作られたペット用トイレ砂(猫砂) (右)

水資源の削減と再利用 [Web](#)

1970年代前半から冷却水の循環利用や逆浸透膜装置(RO膜)による工程排水の再利用、地下タンク配管の地上化による漏洩対策などを積極的に推進しています。

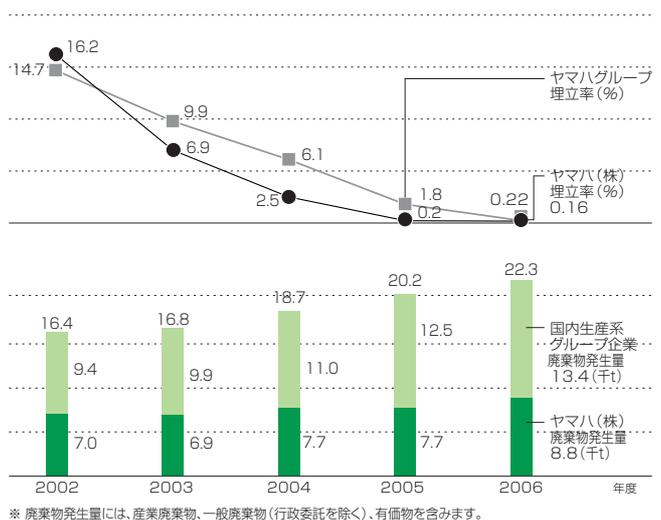
2006年度の水資源の使用量は242万m³で、前年度比約4%削減しました。これは各工場における節水活動とヤマハ(株)埼玉工場排水処理施設の更新とシステム改善に伴う冷却排水の循環利用の効果などによるものです。

排水処理施設の更新 埼玉工場

ヤマハ(株)埼玉工場は、管楽器製造におけるメッキ工程排水処理の環境リスクマネジメントを強化するため、2006年5月に排水処理施設を全面更新しました。この施設に新規処理システムを導入したことで処理効率が向上し、投入薬品量約50%、水使用量約20%の削減を実現したほか、ハード面でも受槽、貯槽を二重構造とし排液漏洩による土壌汚染防止を図りました。また、スクラバー設置により処理工程や薬品槽から発生する悪臭を防止することで工場周辺への影響を軽減することができました。



廃棄物発生量※・埋立率



ゼロエミッション取り組み状況

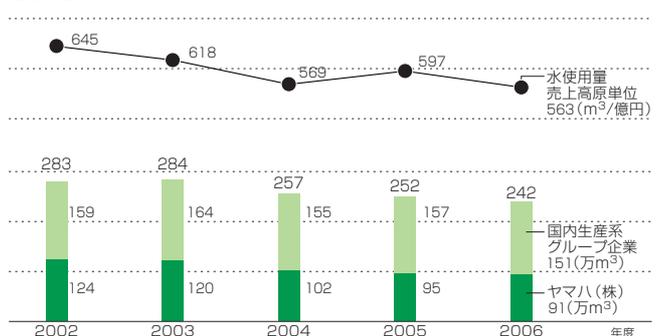
●ヤマハ(株)

拠点	達成時期
豊岡工場	2004年3月末
掛川工場	2004年6月末
天竜工場	2005年3月末
埼玉工場	2005年4月末
本社地区(本社・工場)	2005年4月末
磐田工場	2005年5月末

●国内生産系グループ企業

拠点	達成時期
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)	2003年5月末
ディーエス(株)	2005年10月末
ヤマハファインテック(株)	2006年2月末
桜庭木材(株)	2006年3月末
ヤマハメタニクス(株)	2006年6月末
ヤマハリビングテック(株) (ヤマハリビングプロダクツ(株)含む)	2006年7月末
ワイピーウインズ(株)	2007年3月末
山梨工芸(株)	2007年6月末
ヤマハミュージッククラフト(株)	2007年度末までの達成を目標に活動中

水使用量



化学物質管理 Web

●PRTR法^{*}への対応

ヤマハグループは、PRTR法に基づき、事業活動にともなって排出される環境や人の健康に影響を与える恐れのある354物質の排出・移動量を算定し、事業所ごとに都道府県経由で国に報告しています。国は、事業所からのデータを集計・公表しています。

2006年度のPRTR法対象物質の全取扱量は1,194tで、前年度比93t増加しましたが、環境への排出量は8t減少し、135tになりました。「PRTR法対象物質排出量を2006年度に2002年度比で20%削減」という目標を掲げて、対象物質を含まない原材料への変更や生産工程の改善、回収装置の導入などを実施してきましたが、18%削減に留まり、目標を達成できませんでした。スチレン、トルエン、キシレンが排出の約90%を占めているので、今後はVOC排出削減活動として継続的に取り組んでまいります。

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

●VOC排出削減の推進

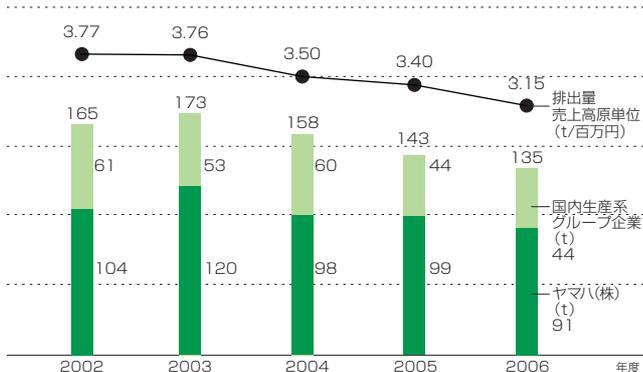
製品の塗装や接着工程で生じる揮発性有機化合物（VOC）の排出削減に取り組んでいます。VOCは大気汚染となる光化学オキシダントや浮遊粒子状物質（SPM）の発生原因の一つと考えられており、トルエン、キシレン、酢酸エチルなど多種多様な物質が含まれます。

ヤマハ（株）天竜工場では2002年度から2004年度にかけて、スチレンやトルエンなどのVOC成分を98%まで除去することが可能な蓄熱式排ガス処理装置を2基設置し、塗装工程から排出されるVOCを大幅に削減しました。また2006年度には、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、2010年度までの削減目標の設定および具体的な削減方法を検討しています。

●オゾン層保護の取り組み

オゾン層保護のためフロン類削減に取り組み、1993年に生産工程で使用する特定フロンを全廃しました。その後、金属材料の脱脂洗浄工程で洗浄剤として代替フロン（HCFC類）を使用していましたが、2005年度までにその使用を廃止し、これにより特定および代替フロンの使用を全廃しました。代替フロンは、特定フロンに比べオゾン層破壊係数は小さく影響は少ないものの地球温暖化への影響は大きいため、全廃によって温暖化防止にも寄与しています。

PRTR法対象物質 環境への排出量

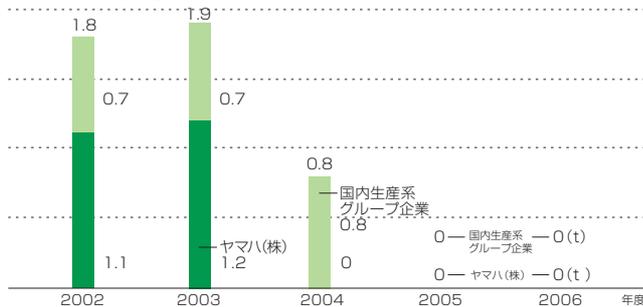


PRTR結果 (単位: t/年)

順位	政令番号	物質名	取扱量の合計	環境への排出量			事業所内埋立量	移動量	その他	
				大気排出量	水域排出量	土壌排出量				
1	177	スチレン	828.3	47.5	0.0	0.0	0.0	0.0	4.1	776.6
2	320	メタクリル酸メチル	149.7	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	149.1
3	231	ニッケル	72.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	72.2
4	227	トルエン	44.2	43.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	0.1
5	63	キシレン	33.5	28.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	4.1
6	283	ふっ化水素及びその水溶性塩	22.3	3.0	1.2	0.0	0.0	0.0	0.1	18.0
7	40	エチルベンゼン	14.1	9.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	3.7
8	172	NN-ジメチルホルムアミド	11.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.3	8.8
9	64	銅及びその水溶性化合物	3.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.1
10	232	ニッケル化合物	2.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	2.4
11	30	無機シアン化合物 (錯塩及びシアン酸塩を除く)	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.3
12	108	ホルムアルデヒド	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9
13	310	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.6	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.3
14	272	フタル酸ジメチル	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	1.1
15	270	その他	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.4
16		その他	4.5	0.6	0.1	0.0	0.0	0.1	1.4	2.4
合計			1,194.0	134.0	1.3	0.0	0.0	0.1	11.0	1,047.7

注) 取扱量の合計が1t未満のもの詳細はウェブサイトにて公開しています。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。

代替フロン使用量



物流における環境配慮

物流省エネルギーの推進 Web

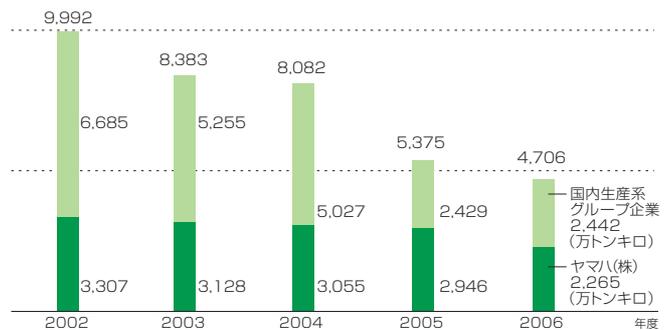
ヤマハグループは、2006年4月に環境マネジメント推進委員会のもとに「物流省エネワーキンググループ」を設立し、グループ全体の物流における現状把握や適正化及び省エネルギー計画の策定等について調査を開始しました。2006年度の物流総輸送量調査結果では、改正省エネ法*の運送分野における特定事業者の要件である3,000万トンキロ以上にいずれのグループ企業も該当しませんでした。今後も、物流省エネルギー活動を継続し、混載輸送ルートの採用や梱包資材の工夫等による積載率アップなど輸送効率の向上に努めます。

2006年度のヤマハグループの総輸送量は、4,706万トンキロ (t×km) となり、前年度比12%減少しました。ヤマハ(株)の物流総輸送量は前年度比23%減少していますが、これは、「改正省エネ法」に基づいた物流総輸送量の集計精度を上げたことによるものです。また、CO₂排出量については「改正省エネ法」に基づいた「改良トンキロ法」による算定方法を用いて過去分も含めて再度計算し、その結果、2006年度の排出量は7,231 t-CO₂となり、前年度比8.4%減少しました。

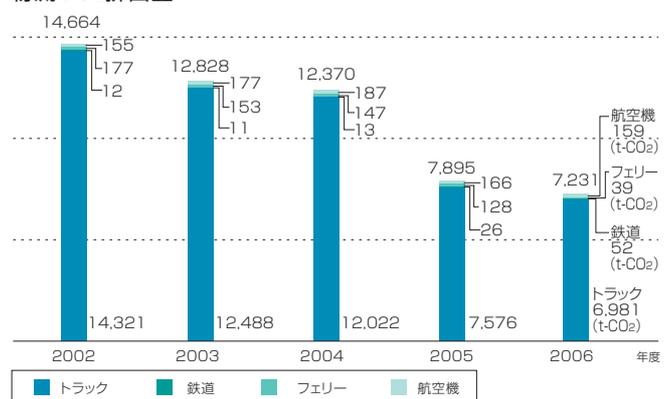
今後も輸送効率の向上を図り、CO₂排出量の抑制に努めます。

* 改正省エネ法：「エネルギー使用の合理化に関する法律の一部を改正する法律」。(2006年4月1日に施行)

物流総輸送量



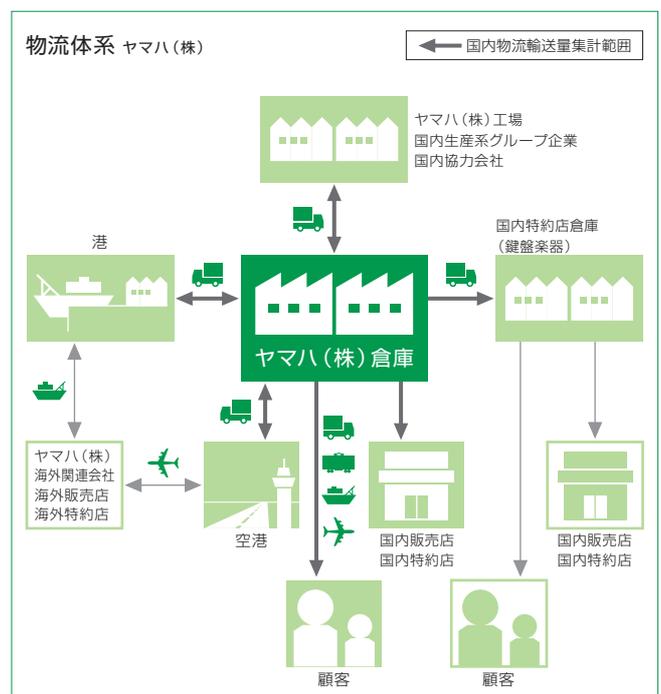
物流CO₂排出量



梱包材における取り組み

梱包・物流工程における環境負荷低減の観点からさまざまな取り組みを実施しています。ヤマハ(株)では、国内向けグランドピアノの「ふとん梱包」を約50年前から採用し、ふとんを繰り返し利用し梱包資材の削減やお客様のところでの無駄なゴミが発生しないよう努めています。近年では、エレクトーン®「STAGEA®」アップグレードキットの「リターンパッケージ」、防音室の部材用「リターナブル梱包」を採用し、実施しています。

ヤマハリビングテック(株)では、2000年度からユニットバスの「グリーンコンテナ」を導入し、個別包装方式を一括搭載方式にすることでダンボール使用量の削減に努めています。また、同社は2004年度から旭化成ホームズ(株)様と共同で開発した「リターナブル梱包資材」と「リターナブルシステム」を社内で生産するキッチン、洗面化粧台製品や購入品等に採用し、梱包材の削減や利用効率の向上に努めています。2006年度は全製品への適用拡大を目標に推進し、約90%まで達成しました。今後も活動を継続し適用率向上に努めます。



企業情報

基礎情報

商号 ヤマハ株式会社
 本社 〒430-8650 静岡県浜松市中区中沢町10番1号
 創業 1887年(明治20年)
 設立 1897年(明治30年)10月12日
 代表者 代表取締役社長 梅村 充

資本金 285億34百万円
 従業員数 連結:25,992人
 (うち臨時従業員年間平均雇用数 6,081人)
 単体:5,644人
 ヤマハグループ 連結子会社 93社(海外含む)
 持分法適用会社 3社

事業セグメント

楽器事業

楽器、設備音響機器などの製造・販売をはじめ、音楽教室の運営、音楽ソフトの制作、コンテンツ配信などの事業を展開しています。楽器については、ピアノ、管楽器、弦楽器、打楽器などのアコースティック楽器からエレクトーン[®]、シンセサイザーなどの電子楽器、さらに両者を融合した自動演奏機能付きピアノなどのハイブリッド楽器までをフルラインで提供しています。



リビング事業

「世界最高のマーブルクラフト(人造大理石の匠)」をブランドポジショニングとして、システムキッチンやシステムバスルームなどの住宅設備機器の製造・販売をしています。住空間にこだわりをもつお客様に最高の満足を感じていただくために、ヤマハ独自の技術・ノウハウ・システムを活かした人造大理石をご提供するなど、住空間におけるオンリー1の顧客価値創造をめざしています。



AV・IT事業

AVアンプ・レシーバー、スピーカーシステム、デジタル・サウンド・プロジェクター™をはじめとするAV(オーディオ・ビジュアル)機器、業務用通信カラオケ機器、ルーター、会議システムを製造・販売しています。「音・音楽」とネットワークの技術を駆使して市場をリードし、お客様の期待に応える製品を開発・提供しています。



レクリエーション事業

広大な緑に囲まれたスポーツ施設や音楽施設のある「つま恋[®]」、日本建築と木の温もりが溶け合う「葛城北の丸[®]」など、各地域の自然と一体となったレクリエーションを提供しています。



電子機器・電子金属事業

半導体や電子金属材料となる特殊合金を製造・販売しています。音源LSIを中心としたヤマハの半導体は、携帯電話をはじめ、ホームシアター用AVアンプ、通信機器、アミューズメント機器など「音」と「ネットワーク」に関わる多彩な機器に採用されています。電子金属事業では、銅系やニッケル系の高機能合金および加工部品をパソコン、携帯電話用接点部品、自動車電装部品など幅広い用途に提供しています。



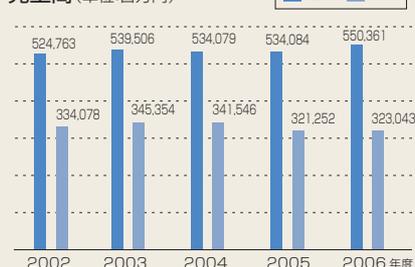
その他の事業

ゴルフ用品事業では、ゴルファーの多様な要求に応えるゴルフクラブを製造・販売しています。自動車用内装部品事業では、天然木材のもつ魅力を活かした高級乗用車用の内装部品を製造・販売しています。金型・部品事業では、家電・通信・精密産業向けのマグネシウム・プラスチック部品を製造・販売しています。FA事業では、プレジジョンマシンやロボットシステムなどを製造・販売しています。

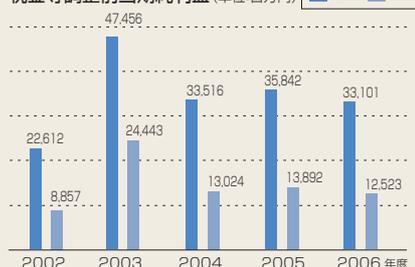


主要財務指標の推移

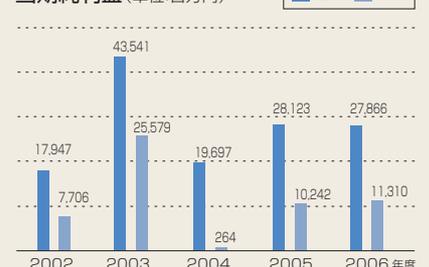
売上高(単位:百万円)



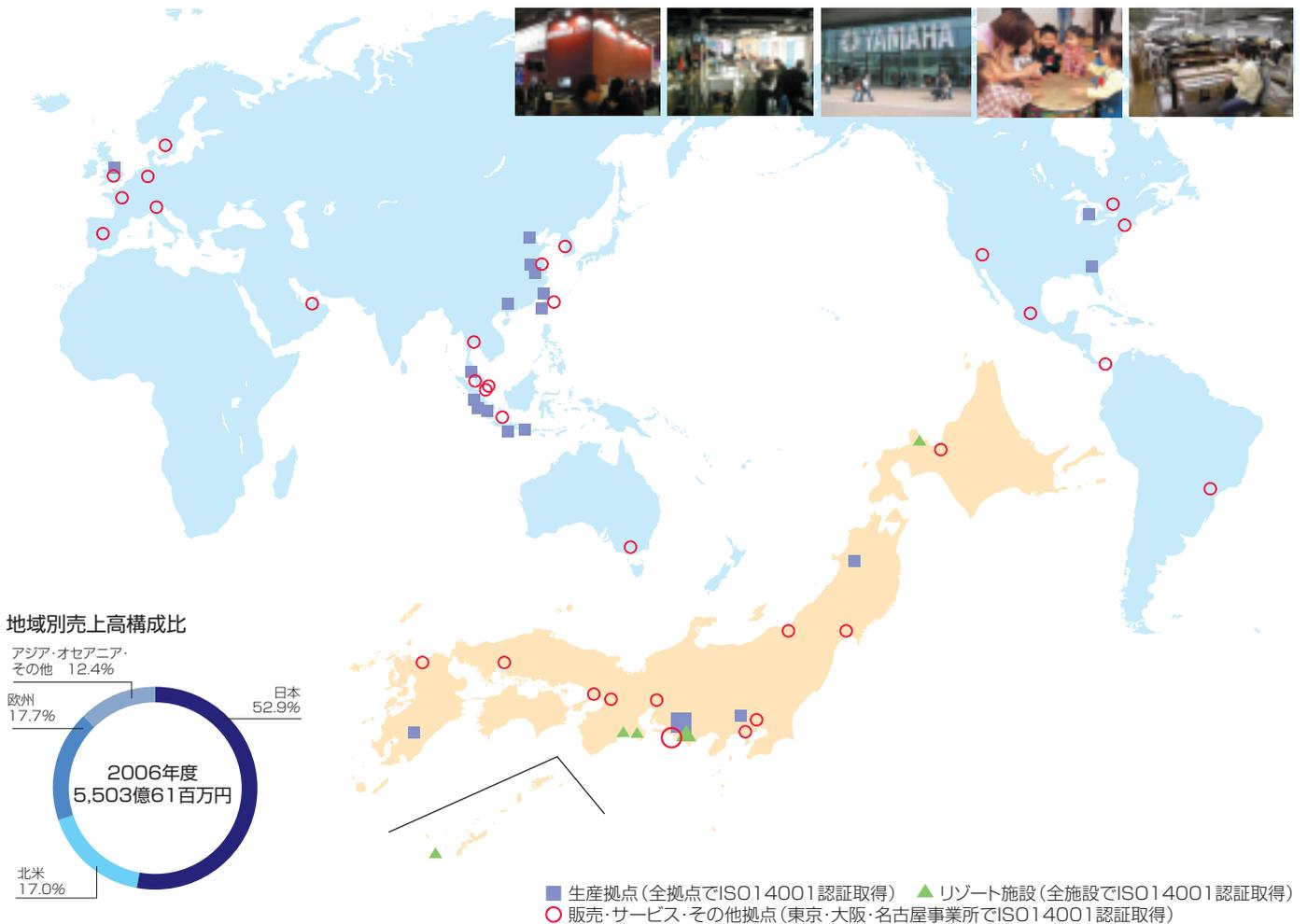
税金等調整前当期純利益(単位:百万円)



当期純利益(単位:百万円)



主要事業拠点

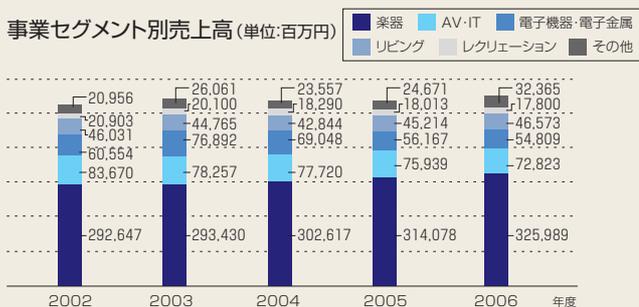


当社・ヤマハ(株)とヤマハ発動機(株)との関係

オートバイ、マリンスポーツ用品、スノーモビルなどを製造・販売しているヤマハ発動機(株)は、1955年に、当社・ヤマハ(株)から分離独立した企業で、本レポートの対象組織に含めていません。ヤマハ発動機(株)は、これまで当社の持分法適用会社でしたが、2007年5月に両社の資本関係を見直し*、持分法適用会社から外しました。なお、今後も両社は共通の「ヤマハ」ブランドのもと、それぞれの事業分野で一層企業価値を高め、社会的な使命と責任をグローバルに果たしてまいります。

*詳しくはこちらをご覧ください。:「両社の資本関係の見直しに関するお知らせ」(2007年5月21日発表) <http://www.yamaha.co.jp/pdf/cor/ir/rep/correct2007-7.pdf> [Web](#)

事業セグメント別売上高 (単位:百万円)



地域別売上高 (単位:百万円)



コーポレートガバナンス

企業理念を実現するため、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をめざしています。

取締役と執行役員による経営体制を構築

ヤマハ(株)の取締役会は、代表取締役1名、社外取締役1名を含む8名の取締役で構成しています。取締役会はグループ経営機能を担っており、経営責任の明確化のため1年の任期としています。また、執行役員制度を採用し、業務執行の最高責任者である社長をサポートすべく、16名(うち、専務執行役員1名、常務執行役員2名)が就任しています。原則として取締役を兼務する執行役員が事業部門・スタッフ部門を大きく6つにグルーピングした部門を統括し、担当するグループの業績に責任を負い、グループ内の部門に対し適切に指揮・命令を行います。また、各グループ内で経営上の主要テーマを担う部門に執行役員を配置しています。

適正な監査実施による公正性・透明性の確保

ヤマハ(株)は監査役制度を採用しています。監査役は、社外監査役2名を含む4名で構成し、原則月1回の監査役会を開催するほか、各部門およびグループ企業に対する監査を実施するとともに、取締役会、経営会議などに参加しています。また、代表取締役社長の管轄機関として監査室を設置し、当社およびグループ企業の諸活動全般を検討・評価しています。

グループを挙げた内部統制システムの整備

ヤマハ(株)は、グループ企業を含めた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能力の強化を図るべく、内部統制システムの質的向上に努めています。2006年6月には、ヤマハ(株)およびグループ企業の業務の適正を確保するために、「グループマネジメント憲章」を定め、グループ経営の方針を明確化しました。

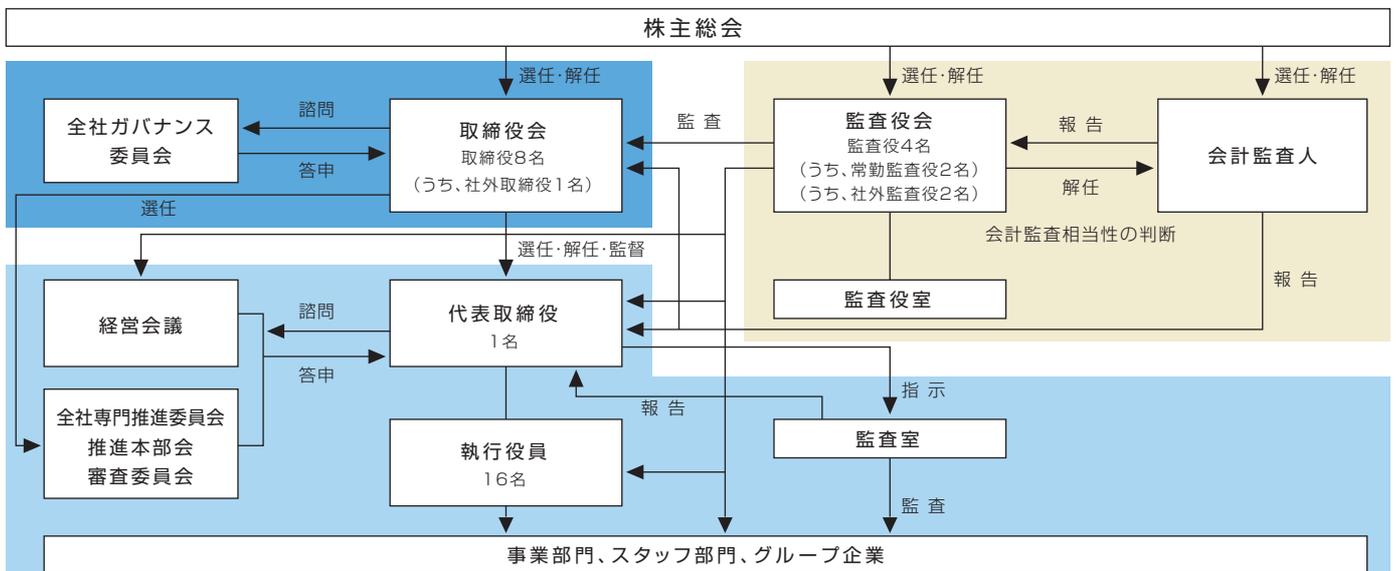
ガバナンスの強化をめざす全社ガバナンス委員会

ヤマハ(株)は、コンプライアンス委員会、CSR委員会、役員人事委員会の3委員会を「全社ガバナンス委員会」として位置付け、重要項目への対応を図り、グループ全体のガバナンス強化に努めています。コンプライアンス委員会は法令遵守の経営を追求し、グループ横断的な活動を推進。

CSR委員会は企業の社会的責任(CSR)の観点からヤマハグループが取り組むべきテーマを決定し推進しています。役員人事委員会は役員候補者を協議によって選任することで、透明性・公平性を高めています。

また、業務執行に伴う重要事項に関しては、全社的な委員会などの組織を設け、公正で規律ある対応を図っています。

コーポレート・ガバナンス体制図



コンプライアンス経営の推進

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即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。

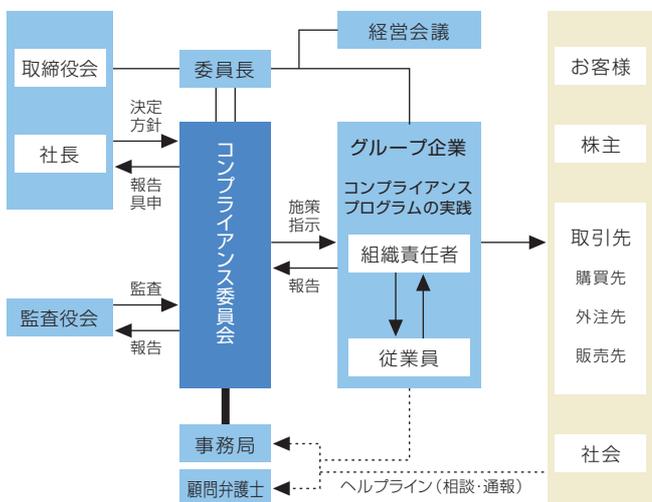
2003年4月、その実現のためにコンプライアンス委員会を設置するとともに、遵守すべき事項をまとめた「コンプライアンス行動規準」を定め、職場での説明会を通じてグループの全役員および従業員（嘱託社員、契約社員を含む）に周知。あわせて、コンプライアンスに関する相談・通報制度として、コンプライアンス委員会事務局および外部弁護士事務所を窓口とする「コンプライアンス・ヘルプライン」を開設しました。2006年度は、この「ヘルプライン」に約70件の相談・通報が寄せられ、それぞれ適切に対応しました。

また、グループ従業員の意識向上と、コンプライアンス上の問題点や潜在的なリスクの把握を目的として「コンプライアンスアンケート」を定期的に行っています。これまでに3回実施し、それぞれの結果を施策に反映させました。

2006年4月には「コンプライアンス行動規準」を改定し、全職場でのミーティングを通じて改めて内容の周知徹底を図りました。この改定では、「強制労働・児童労働の禁止」「人権の尊重と差別の禁止」など、海外で事業を展開する企業グループとして留意すべき項目を追加したほか、個人情報保護法をはじめとする新しい法律や既存の法令の改正などにも対応しました。

この改定後の「行動規準」をもとに、ヤマハグループでは各社が拠点を置く各国の法令や社会規範に準拠した、海外各国・地域版の制定を進め、2007年6月までに12カ国の「行動規準」を完成させました。

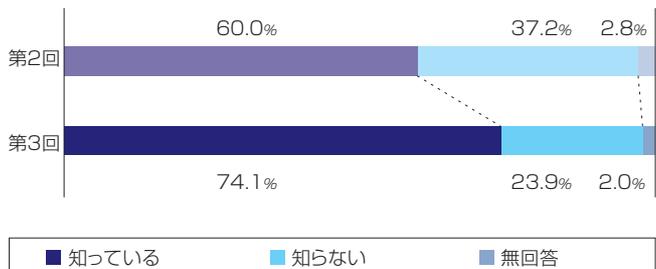
コンプライアンス経営の仕組み



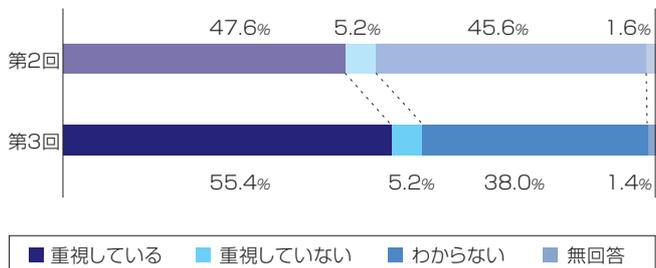
第3回「コンプライアンスアンケート」の結果(一部)

回答総数13,118名 提出率92.8% (第2回は84.4%)

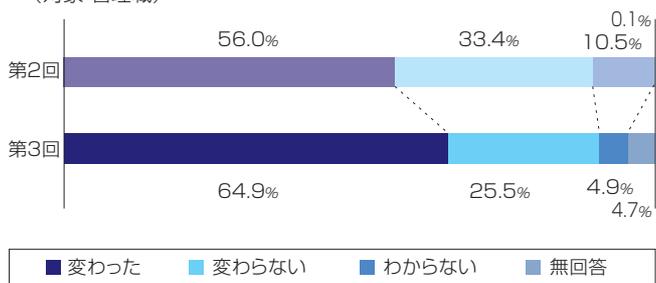
Q. あなたは、コンプライアンス・ヘルプラインを知っていますか?



Q. あなたの上司はコンプライアンスを重視していますか?



Q. コンプライアンスを意識して仕事のやり方などが変わりましたか? (対象:管理職)



各国語版のコンプライアンス行動規準

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よ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、専門家である秋山をね様に第三者意見を頂戴しました。

ヤマハCSRレポート2007を拝見して



株式会社インテグレックス
代表取締役社長
秋山 をね

CSRレポートは、社会との関わりにおける企業活動全般の報告だけでなく、企業の理念を実現するための具体的な目標・取り組み(Plan)を掲げ、それを社内で共有して、責任をもって実行し(Do)、ステークホルダー(社会)の目で検証し(Check)、見直し・改善を行い、理念を再確認する(Act)という一連の取り組み(P→D→C→A)に対するコミットメントの発信ともいえます。ここでは、そのような視点から意見を述べたいと思います。

1. 評価したい点

本報告書では、冒頭に「ヤマハのCSR」として、「企業目的」、「ステークホルダー(お客様、株主、ともに働く人々、社会)への約束」、「ブランド・スローガン」からなる企業理念を掲げ、その実践をコミットし、経営トップの「ごあいさつ」でも、本業を通じて理念を実践し、ステークホルダーに貢献していく決意が繰り返し語られており、企業理念の実現による社会への貢献という明確な企業姿勢が評価できます。

実際の活動に関しては、理念実現のための具体的な取り組みを、「お客様への約束」、「株主への約束」、「ともに働く人々への約束」、「社会への約束」という各ステークホルダーへの約束として落とし込み、約束を果たすための活動をステークホルダーごとにまとめてあり、わかりやすい構成になっています。

特に、本報告書では、「ともに働く人々への約束」との関連で、「女性活躍推進の取り組み」が特集として掲載されていますが、取り組みの内容だけでなく、女性関連の主要な指標や、海外を含む多くの社員の顔と声が掲載され、現場レベルへの浸透や取り組みの成果が伺われます。「環境への取り組み」の環境に配慮した楽器づくりのトピックスも現場での生の取り組みが感じられ、読み手にとって興味深い特集となっています。また、企業にとって積極的に公表したくないであろうマイナス情報についても、2件の環境関連事故について、事故の概要と周辺への影響および

対応処置を真摯に報告している点が評価できます。

「環境への取り組み」については、2000年度から発行している「環境報告書」からの積み重ねが感じられ、分野ごとの目標、実績、評価、これからの取り組みが具体的かつわかりやすく記載され、経年での取り組みと成果の状況も報告されており、P→D→C→Aに沿った一連の取り組みとなっていることが、冒頭で述べた視点からも評価できます。

2. 一層の努力や改善を求めたい点

「環境への取り組み」についてはP→D→C→Aに沿った取り組みが理解できますが、他の章は、全体的にP→Dの報告にとどまっており、それをC→Aにつなげていくことが今後の課題と考えられます。

例えば、「お客様への取り組み」では、「お客様視点での品質づくり」や「お客様の利便性を向上」に対するお客様からのフィードバックや双方向のコミュニケーション、また、取り組みに対する評価についての記載があると、成果についてよりわかりやすくなります。また、評価に基づく今後の取り組み目標の記載があると、P→D→C→Aが回り、取り組みに対する説得力が増すと考えられます。

「ともに働く人々への取り組み」では、約束にある「明るい企業風土づくり」への取り組みとともに、「ヤマハブランドを輝かせ、その価値を作り出していく」ベースとなる企業理念共有のための取り組みに関する記述があると、「ヤマハのCSR」への本気度がより感じられるようになると思います。

「コーポレートガバナンス」の「コンプライアンス経営の推進」では、ヘルプラインの利用状況やコンプライアンスアンケートの結果の掲載により、具体的な取り組みや意識の改善状況がわかりますが、ヘルプラインに寄せられた相談・通報がどのように対応され、問題解決に結びついたかといった、より突っ込んだ記述

が欲しいところです。

「企業情報」で、ヤマハ(株)とヤマハ発動機(株)との関係について説明しているのは評価できますが、外部から見ると関係がわかりにくいと、よりていねいな説明があるとさらに良かったかもしれません。同じ「ヤマハ」ブランドを持つ企業として、今後、社会貢献への取り組み等における連携が期待されるところです。

3. 今後への期待

理念を実践するために、具体的にステークホルダーに約束し、それを果たすための活動を行うという取り組みは高く評価できますが、個々の活動がどのように約束に結びつき、理念の実践につながるかをより明確にすることが期待されます。理念実現のための具体的なロードマップを描き、目標→活動→実績→評価→次年度の取り組み、という流れを一表にまとめるなど見せ方に工夫しながら、P→D→C→Aに沿った年間の活動報告を行うと、各活動の位置付けが明確になるとともに、経年での取り組みが把握でき、理念実現のための全社的な継続した取り組みに結びついていくと考えられます。

今後は、理念を実践し社会のサステナビリティに貢献する事業活動そのものが、企業のサステナビリティにとって重要となり、それが企業の競争力となると考えられます。「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」ることにより、如何にサステナブルな社会づくりに貢献できるかを考え、企業として具体的にできることを整理し、長期的な展望を持った取り組みを継続されることを期待します。

略歴

1983年慶應義塾大学経済学部卒業。1998年青山学院大学大学院修了、ファイナンス修士。

大学卒業後、米系証券会社にて外国債券のトレーダーを務める。1999年より独立系証券会社の米国子会社駐在。2001年6月に、社会責任投資(SRI)および企業社会責任(CSR)の推進を行う(株)インテグレックスを設立、代表取締役役に就任。

現在、内閣府 国民生活審議会臨時委員、企業年金連合会理事、東洋経済新報社 サステナビリティ報告書賞審査員、社会的責任投資フォーラム(SIF-Japan)理事なども務める。

第三者意見を受けて



ヤマハ株式会社
取締役常務執行役員
経営管理統括

黒江 常夫

ヤマハグループでは、2004年にCSR委員会を設置して、社会的な要請やステークホルダーの皆様のご期待に応えていくための取り組みを推進してまいりました。報告書としては、2000年に「環境報告書」を発行して以来、内容の拡充に努め、昨年は「CSRレポート」と改称し、今年で通算7回目の発行となります。

CSRの取り組みは、徐々に浸透し、定着してまいりましたが、個々の活動内容の検証や、グループ企業への展開は不十分な点があり、その他にもまだ多くの課題があると認識しております。

こうしたCSRの諸課題への対応を進めていくなかで、今後の報告書では、読者の皆様に、何を、どのようにお伝えすべきなのか、方向性をあらためて確認するために、初めて専門家より第三者意見を頂戴しました。

貴重なご意見をいただきました。秋山をね様に心より感謝申し上げますとともに、ご指摘を真摯に受け止めて、活動の目標設定、評価を通じた継続的な改善を今後の取り組みの課題として捉え、次年度以降の報告書作成にも活かしてまいります。

今後とも、事業活動を通じて社会のサステナビリティに貢献できるよう引き続き着実に推進してまいります。



本レポートの内容に関するお問い合わせ窓口

ヤマハグループの「CSR/環境・社会活動」サイトに、お問い合わせフォームをご用意しています。

<http://www.yamaha.co.jp/corporation/csr/>

ヤマハ株式会社 経営企画室 CSR担当

TEL : 053-460-2852 FAX : 053-465-2798

〒430-8650 静岡県浜松市中区中沢町10番1号

ヤマハ株式会社

URL:<http://www.yamaha.co.jp/>



このパンフレットには、FSC認証紙と大豆インキを使用しています。
また、印刷手法には工程で有害廃液を出さない水なし印刷を採用しました。