

▶ CSRを重視した経営

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

▶ お客様とのかかわり

- ▶ 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（1）音楽教育事業
 - ▶ 音楽普及への取り組み（2）音楽活動への支援
 - ▶ 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
 - ▶ 地域における貢献活動
 - ▶ 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
 - ▶ 国内営業系
- 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
 - ▶ 海外生産系（1）
 - ▶ 海外生産系（2）
 - ▶ 国内営業系
- ▶ ISO14001 認証サイト
- ▶ ヤマハグループ環境活動の経緯

CSRを重視した経営



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



[ごあいさつ](#) | ➡



[CSRを重視した経営](#) | ➡



[ヤマハグループCSR方針](#) | ➡



マネジメント体制

- ➡ コーポレート・ガバナンス
- ➡ コンプライアンス



ヤマハ株式会社 代表取締役社長
梅村 充

東日本大震災からの復興支援を続けています

ヤマハグループは「感動を・ともに・創る」を企業目的として掲げ、音・音楽を原点とする事業活動を通じて、人の心の豊かさと社会に貢献することをめざしております。

日本では、2011年3月11日に発生した東日本大震災からの復旧・復興が大きな課題となっています。ヤマハグループは震災の発生以来、義援金・物資の提供やチャリティコンサートの実施、被災地の楽器販売店と協働しての復興支援を続けてまいりました。また、坂本龍一さんとともに楽器業界全体で取り組んでいる「School Music Revival こどもの音楽再生基金」にも全面的に協力しております。

こうした活動を今後も継続し、被災地の復興に少しでも役立てるよう努めてまいります。

CSR方針のもと、音楽文化の発展と豊かな社会づくりに貢献していきます

2010年度を初年度とする中期経営計画「Yamaha Management Plan 125 (YMP125)」では「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ためには、健全かつ透明で誠実なCSR経営の実践が必須であると考え、「ヤマハグループCSR方針」を2010年2月に制定いたしました。この方針には、音楽文化の発展と豊かな社会づくりに貢献するという、ヤマハグループのCSR経営の特徴も反映しています。音楽を楽しむすべてのお客様の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、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。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、より良い社会づくりをめざして、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置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2012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二本立てとしております。

2012年度の冊子版は、グローバルに展開している音楽教育事業を特集として取り上げました。また、2011年度版に続いて「ヤマハグループCSR方針」に掲げた5指針に沿った構成で、それぞれの指針にかかわる主な取り組みを報告しております。

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

2012年6月

ヤマハ株式会社 代表取締役社長

梅村 充

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。



This is our Communication on Progress in implementing the principles of the United Nations Global Compact.
We welcome feedback on its contents.

国連グローバル・コンパクトの10原則

人 権	原則 1	企業はその影響の及ぶ範囲内で国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、尊重する。
	原則 2	人権侵害に荷担しない。
労働基準	原則 3	組合結成の自由と団体交渉の権利を実効あるものにする。
	原則 4	あらゆる形態の強制労働を排除する。
	原則 5	児童労働を実効的に廃止する。
	原則 6	雇用と職業に関する差別を撤廃する。
環 境	原則 7	環境問題の予防的なアプローチを支持する。
	原則 8	環境に関して一層の責任を担うためのイニシアチブをとる。
	原則 9	環境にやさしい技術の開発と普及を促進する。
腐敗防止	原則 10	強要と贈収賄を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む。

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、公正かつ持続的な経営を通じて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取り組んでいます。

取締役と執行役員による経営体制の構築

ヤマハ（株）の取締役は、2012年6月28日現在で6人（うち、社外取締役3人）です。取締役会は、原則として毎月1回開催しており、ヤマハ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。社外取締役については、客観的な立場から取締役会における意思決定および取締役の業務執行について監視を行い、経営の透明性を高めるとともに、異業種における経営経験や専門家としての高度な知識・経験を活かし、的確なアドバイスを得るために選任しています。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、ヤマハ（株）は、事業執行機能強化のために執行役員制度を採用しており、2012年6月28日現在で15人（うち、常務執行役員2人、上席執行役員5人）が就任しています。業務執行の最高責任者である社長を常務執行役員が補佐し、そのもとの、職責の重要性に鑑み、原則として上席執行役員が、事業、スタッフ部門の統括を担当しています。上席執行役員は、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。上席執行役員のもと、経営上の主要なテーマを担う部門に執行役員を配置しています。

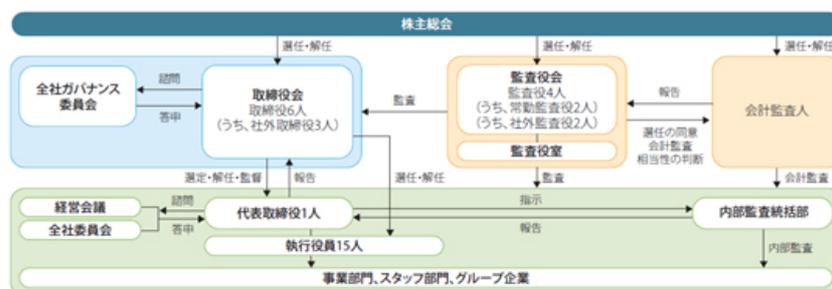
適正な監査実施による公正性・透明性の確保

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じ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、独立性の高い社外監査役の公平・公正な監査と相まってガバナンスの実効性を高めています。

ヤマハ（株）の監査役は、2012年6月28日現在で4人（うち、社外監査役2人）です。原則として月1回の監査役会を開催するほか、監査計画に基づいて定期的・網羅的に各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。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ることにより会計監査の相当性の判断をしています。常勤監査役は、業務監査および会計監査の相当性についても的確な判断ができるよう、財務・会計の知見を有する者が就任しています。社外監査役は、客観的な視点から公平・公正な監査を可能とするため、ヤマハ（株）の経営陣から独立した地位を有する専門家（公認会計士、弁護士）を含めて選任しています。また、常に有効な監査環境が整備されるよう監査役室を設置しています。

さらに、内部監査統括室（2012年6月28日現在で10人）を設置し、ヤマハ（株）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適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（2012年6月28日現在）



>>表を拡大する

独立役員の届出

ヤマハ（株）は、社外取締役 喜多村 晴雄、太田義勝、社外監査役 宮澤 孝司、池田 裕彦の4人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。

2012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 喜多村 晴雄は、2012年3月期開催の取締役会13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。

社外取締役 柳弘之は、取締役就任後、2012年3月期開催の取締役会10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。

社外監査役 宮澤孝司は、監査役就任後、2012年3月期開催の取締役会10回、監査役会10回のすべてに出席し、主に公認会計士としての専門的見地からの発言を行いました。

社外監査役 池田裕彦は、監査役就任後、2012年3月期開催の取締役会10回のうち9回に出席し、また、監査役会10回のうち9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。

社外取締役および社外監査役のサポート体制

社外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、専任の監査役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。また、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を整備するよう努めています。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していません。

内部統制システムに関する基本的な考え方

ヤマハ（株）は、会社法および会社法施行規則に基づいて内部統制システムを整備しています。企業価値およびヤマハブランドの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な取り組みとして、ヤマハ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グループ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。

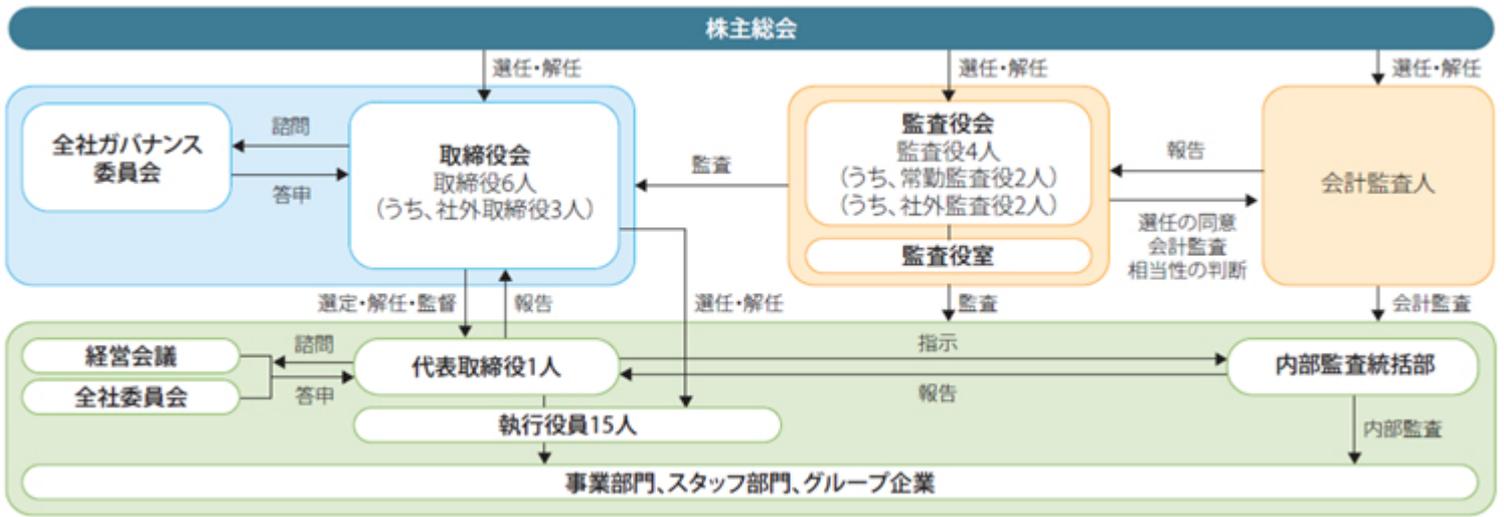
事業継続計画（BCP：Business Continuity Plan）について

取締役会の諮問機関であるリスクマネジメント委員会で、さまざま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。

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、2012年1月には従来の防災関連規程を全面改編し、「BCP・災害対策基本規程」を定め、規定の体系化・整備を行いました。

また、2011年に発生した東日本大震災やタイの洪水などの自然災害が事業活動に与える影響を踏まえて、危機管理体制および事業継続計画をさらに整備・推進しております。

→ [コーポレートガバナンス報告書](#)



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、「強制労働・児童労働の禁止」など、海外で事業を行う上で留意すべき項目を行動基準に追加し、グローバルな事業展開にふさわしい体制を構築してきました。海外のグループ企業では、それぞれの現地法を加味した「行動規準」を30社中29社で制定、残る1社も作成を進めています。

2011年4月には、2006年以降の5年間の法制度の改変や社会環境の変化を踏まえて日本語版の「コンプライアンス行動規準」を改訂。消費者関連、独占禁止法関連、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、詳しい解説を加えました。2012年度は、日本語版の改訂を参考に、各地の変化を反映して各国版を改訂していく予定です。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。同部会の事務局を総務部に設置し、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](#)

コンプライアンスの取り組み

(1) コンプライアンス行動規準第3版（2011年4月改訂）の配布・普及活動

改訂した行動規準の周知を図るため、まずは各部門・各社の管理職層約800人を対象にして事務局からの説明会（30回）を実施し、そこで説明を受けた管理職者がファシリテーターとなって職場説明会を実施しました。2011年5月から12月までの間に、国内グループのほぼ全員にあたる約10,000人が各職場の説明会に参加しました。

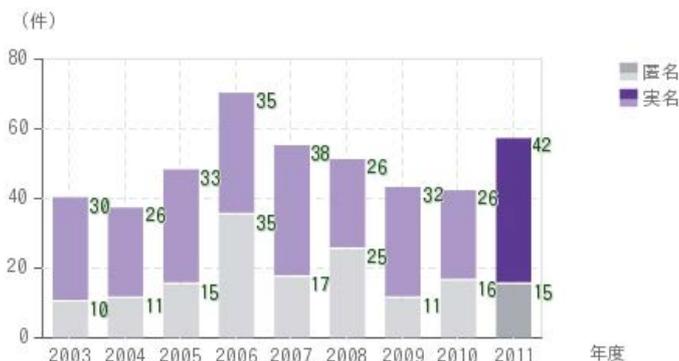
(2) コンプライアンス強化月間（10月）の推進

経団連「企業倫理月間」に合わせて、ヤマハグループでは毎年10月を「コンプライアンス強化月間」と定めてコンプライアンス意識高揚のための取り組みを実施しています。2011年度はポスターによる告知を行なうとともに、弁護士を講師に迎え、管理職層を対象にコンプライアンス問題の解決力向上をテーマにした研修を実施。研修には、部下を持つライン管理職約150人が参加しました。

コンプライアンス・ヘルプライン運用実績（2011年4月～2012年3月）

ヤマハでは、コンプライアンスに関する相談・通報を受け付けるためのヘルプラインを2003年4月に開設し、運用しています。2011年4月から2012年3月末の総受付数は57件で、前年度比15件の増加となりました。ヘルプライン設置から9年間の累計では443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 | ➡

品質保証

ヤマハグループは、経営理念の1つである「顧客主義・高品質主義に立った経営」に沿って、お客様の心からの満足のために、先進と伝統の技術、そして豊かな感性と創造性で、優れた品質の価値ある商品・サービスを提供し続けます。

品質マネジメント体制

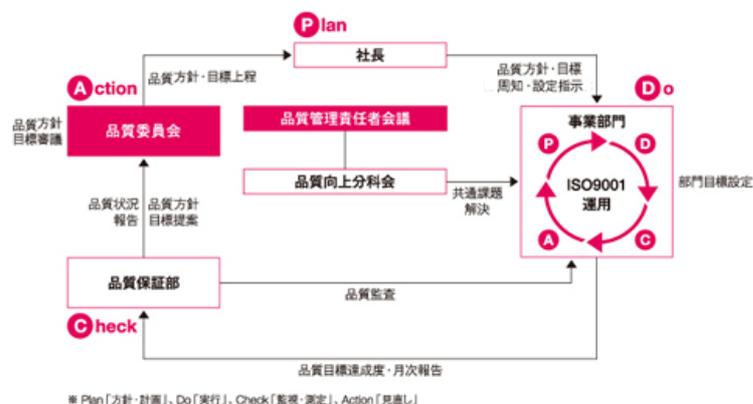
ヤマハグループでは、品質重視の製品づくりを徹底するため、全社品質マネジメントシステムを運用しています。全社で取り組む品質方針・目標や重要施策は、「品質委員会」での審議を経て、社長から事業部門に示されます。

事業部門では、全社品質方針・目標に沿って部門目標を設定します。国内・海外の生産拠点では国際規格であるISO9001に準拠する品質マネジメントシステムを運用することで品質目標達成に向けた活動を行なっています。

品質保証部は、事業部門からの月次品質報告に基づき、品質目標の達成状況や品質状況の監視を行ないます。

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」では、全社品質方針・目標や重要施策を周知するとともに、事業部門の改善事例を相互に研究しています。

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」

[>>表を拡大する](#)

品質監査

品質保証部では、事業部門の品質保証体制や製品品質が当社の目指す水準にあるかを監査し、その結果を踏まえて全社品質マネジメントシステムの改善を推進します。事業部門は、各々が所管する国内外の工場を指導・監査し、製品品質の向上につとめています。

ISO9001 認証取得

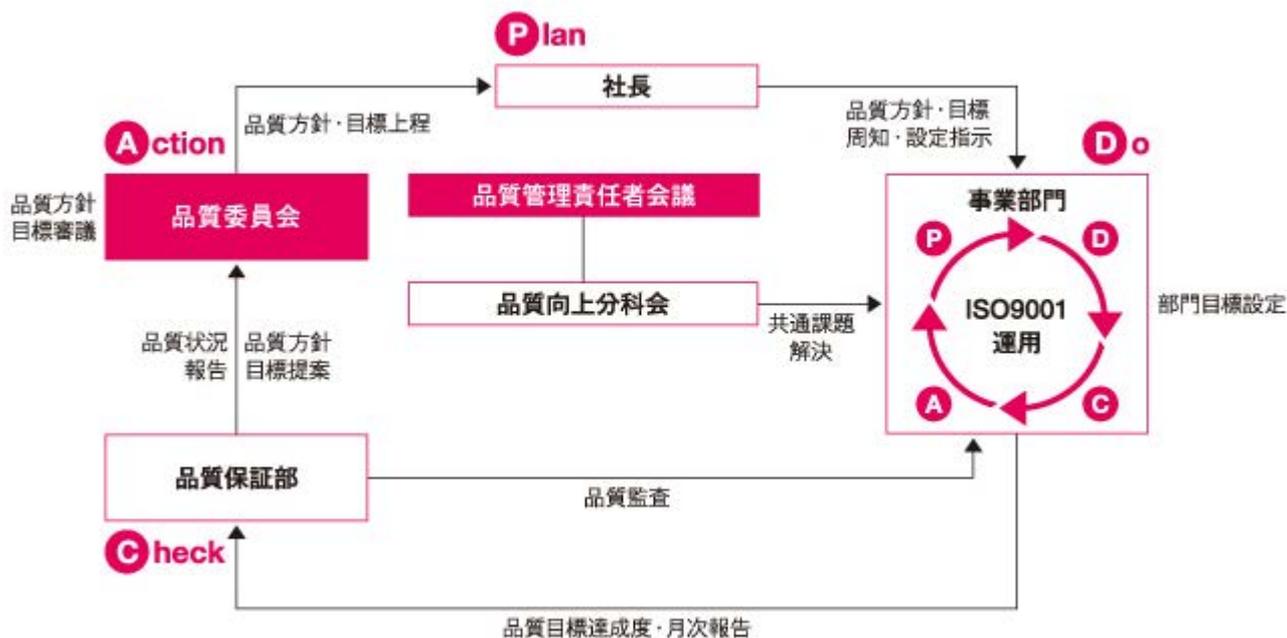
ヤマハグループでは、2012年3月末時点で国内外28部門が品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001の認証を取得しています。

品質管理教育

ヤマハグループでは、「品質向上に貢献する人材」を育成するため、人事教育体系に「品質技術」の専門教育と階層別教育を整備して、品質への意識向上と品質管理のスキル向上を目指しています。品質工学コース、FMEA/FTA^{※1}コースなどが用意され、4年間で延べ600名が受講しました。

※1 FMEA: Failure Mode and Effect Analysis
FTA: Fault Tree Analysis
製品などに潜在する故障・不具合を体系的に分析する手法。

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し、お客様の安全確保のため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全社関係部門を招集し、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。

製品事故への対応

ヤマハグループでは、2011年度に、お客様に被害が及ぶ恐れがあると判断した1件（サイレントハウス）の製品不具合について、経済産業省ヘリコールを届けるとともに、お客様へダイレクトメールで直接お知らせして無償点検・修理を行いました。

2011年11月にリコールを開始した「サイレントハウス」は屋外タイプの防音室です。不具合の内容は、玄関ひさしのコーキング部から雨水が浸入して、ひさし取り付け部に錆が発生し、錆の進行によって玄関ひさしが落下する恐れがあるというものです。2012年5月末現在、販売総数215件のうち165件で、ひさしの無償点検・補修などの対応を完了しています。

世界各国の製品法令・規格への適合

製品の品質や安全性、環境保護に関する世界各国の法令・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。同センターでは、主に設計部門において、規制のあるすべての国に向けた製品や部品の試作品の評価などを実施しています。



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年に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行なっています。2010年度から2011年度の2年間で、技術・開発者を中心に83人が受講しました。

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年度から、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んでいます。

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、お客様への製品、サービス、施設などの提供により万一事故が発生した場合には、法令に基づく関係当局への報告、お客様の安全に必要なリコールの実施や、お客様への積極的な情報開示を適正に行います。

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。

2011年11月、屋外タイプの防音室「サイレントハウス」において、雨水浸入によるひさし取り付け部の錆の進行により、玄関ひさしが落下するおそれがある製品不具合について、情報開示を行い、リコール対象機種や無償点検・補修などについてダイレクトメールで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2011年度版（2011年4月発行）から毎年度、楽器全般に関する安全啓発ページを掲載しています。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月から掲載）
- ・電子鍵盤楽器を安全にお使いいただくために（2010年12月から掲載）
- ・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月から掲載）

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。

お客様に満足していただける商品をめざして

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。

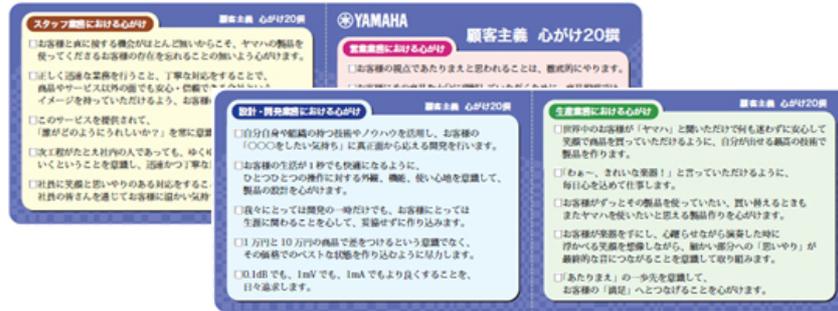
この「CS連絡会」では、お客様に満足していただける商品を実現する企画・設計の仕組みづくりに力点を置いた研究を進めています。

現在は、ユニバーサルデザインの考え方などを参考にしながら「ひとりでも多くの方にひとつでも多くの配慮を」という考え方に立った商品企画・設計を行う仕組みづくりを進めています。また2011年度末からは、テキストマイニング※¹の手法によってお客様のご意見を効率的に分析するシステムを、国内営業本部、AV機器事業部に続いて複数の事業部門で導入しました。このシステムを活用し、より一層、お客様のご意見を商品開発につなげてまいります。

※¹ テキストマイニング: 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。

徹底した「顧客主義」の実現をめざして

ヤマハグループは、お客様に対する経営理念の中で「顧客主義」を宣言しています。そこでヤマハ（株）では、各従業員がそれぞれの業務において「顧客主義」を実現するためには、どのような心がけが大切であるかを現したものをカード化し、全従業員に配布しています。



【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」を収集・蓄積しています。より多くの「お客様の声」に耳を傾けることで、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。

例えば、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。また、商品購入後のアンケートによる満足度調査を日米欧で行い、その結果をもとにCSフィードバック会議を実施して次の企画へ活用しています。特に、AV機器事業部の品質方針である「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重要です。そこで、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の傾向をテキストマイニング※¹で分析するなど、定量データと定性データとを組み合わせることで、お客様満足度の向上につながる改善点を探っています。

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、品質方針にかか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ことから、商品購入後のアンケート調査結果とともに分析・活用しています。

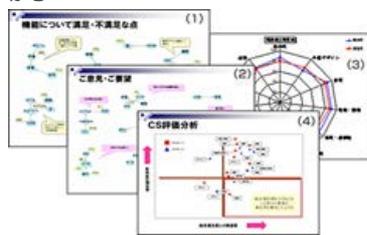
その他、顧客志向につながる情報を事業部および関連販売、工場に毎月発信する「CSニュース」（図2参照）、主要市場のお客様の商品に対するご意見・ご感想を毎日事業部全体に配信

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つながる活動も続けています。

さらに、ユーザビリティ評価を通じて、製品の使いやすさ、取扱説明書のわ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 事業部内向け日本語版



図3 日替わり3分で読めるお客様の声の例



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、お客様視点での商品開発に力を入れています。その一環として、製品の使いやすさ、取扱説明書のわかりやすさを高めることを目的にユーザビリティテスト※2を実施し、その結果を製品仕様や取扱説明書に反映しています。

テストにあたっては、開発部門をはじめ製品・サービスにかかわる部門が連携し、問題点をいち早く共有することで、スピーディに現行製品の改善や新製品開発における操作性の問題点抽出などにつなげることをめざしています。

※2 ユーザビリティテスト：想定ユーザーが実際に製品を操作し、その使いやすさ（ユーザビリティ）を評価するテスト。ヤマハグループでは2004年から想定ユーザーを社内公募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

ヤマハ（株）デジタル楽器事業部では、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を企画・設計しています。電気・電子機構を持つこれらの製品では、従来のアコースティック楽器などにはないさまざまな機能があり、これらの操作と取扱説明書がお客様にとって使いやすいかどうか重要となります。

[ユーザビリティ向上取り組みの例]

(1) ユーザビリティテスト実施例

- 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

(2) 操作性を配慮した設計

- 多機能型キーボード「Tyros4」で色弱の方にも見やすい画面内表示色・LED色の採用
- シンセサイザー「MOTIF XF」の画面表示色配慮、PCアプリケーションへの色相調節機能の追加

(3) 取扱説明書の使いやすさ向上

- 製品マニュアルで色弱の方にも見やすい表示色の採用（ステージピアノ「CP5/CP50」

の電子版マニュアルでは「CUDO（カラーユニバーサルデザイン機構）※3」認証を取得）

- 画面読み上げソフト（スクリーンリーダー）利用に向けた扱いやすいテキスト形式マニュアルの整備
[ヤマハマニュアルライブラリー（テキスト版）](#)
- ミキサー「01V96i」操作マニュアルの読みやすさ、使いやすさ向上を目的とした、マニュアル文書フォーマットの情報検索性、操作作業負荷などの評価（デジタル楽器事業部とPA事業部が共同で外部機関で評価）

※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。また、2010年10月からテキストマイニングツールを導入し、お客様から頂戴したご意見やご要望をリアルタイムに社内へフィードバックする仕組みが整い、2011年度から情報共有を開始しました。お客様の期待を超える製品作りやサービス向上に活かしています。

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、2011年度も達成することができました。2012年度は返信率97%以上をめざしてまいります。

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、ウェブサイトには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](#)



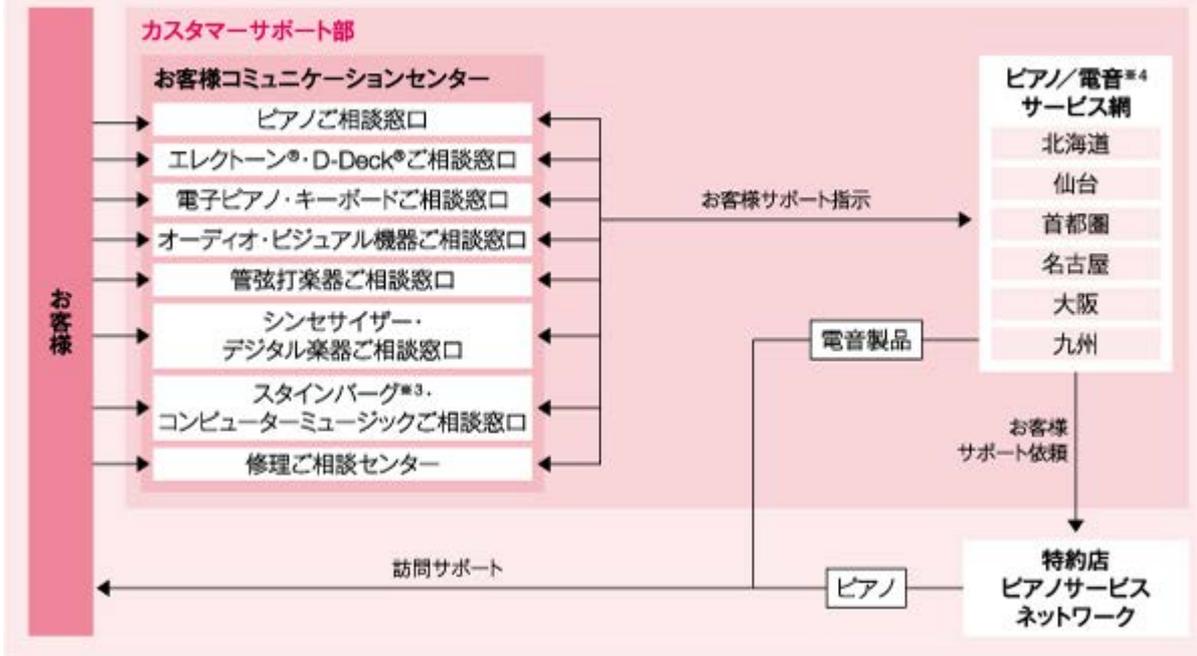
お客様コミュニケーションセンターの様子

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年度には、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年には社内の「個人情報保護規程」を制定し、個人情報取扱い統括責任者を設置しました。統括責任者のもと、法務室内に事務局を、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置き、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を行うとともに、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%を目標に利益還元に努めています。

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」に則って、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。また年数回、社長および役員が海外の投資家を訪問して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。

個人投資家向けには、より多くの方にヤマハのファン株主になっていただきたいと考え、2010年度から国内各都市での個人投資家向け説明会を開始し、2011年度は札幌市で開催しました。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)

2011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3回（米国、欧州、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



機関投資家向け会社説明会

社会的責任投資（SRI）インデックスへの組み入れ

ヤマハ（株）は、財務的な評価のみならず、環境や社会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）をはじめとする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ひとつとして、毎年、長期優先債務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。

債権格付状況（2012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・雇用に当たっての基本方針
- 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



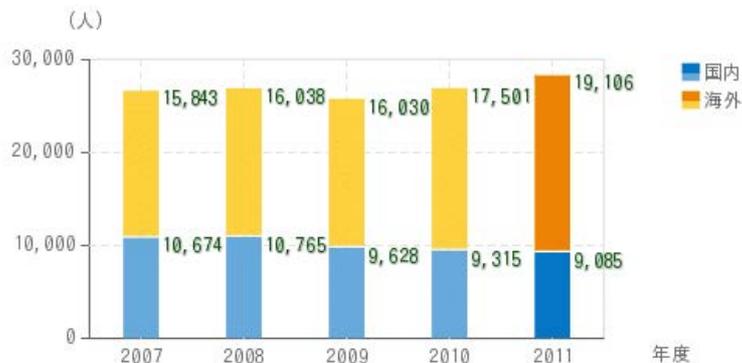
取引先とのかかわり

- 取引先との相互理解
- CSR調達への取り組み

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

2011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	7,443	513	1,046	5,024	5,668	19,694
臨時従業員数(年間平均)	1,642	13	70	1,056	5,716	8,497
合計	9,085	526	1,116	6,080	11,384	28,191

「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、2012年3月末現在223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。

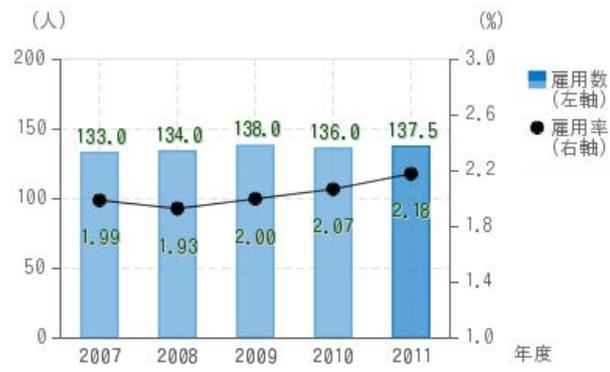
2008年度には、制度をより積極的に活用していくために、応募対象者との面談の早期化、定年時在籍職場優先の再雇用など、プロセスや処遇の改定を実施しました。また、グループ各社も同様の制度を設け、定年退職者の雇用に努めています。

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。2012年3月1日現在、ヤマハ(株)の障がい者雇用数は95名ですが、うち37名が(株)ヤマハアイワークスに在籍して働いています。

^{※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。

障がい者雇用数・雇用率



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、グローバルに通用する人材の育成を軸として、「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：2回 参加者数：78名
開催回数：6回 参加者数：206名+同伴者78名
計：284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ら、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については、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、日本から多くの技術者・監督者を派遣して、支援・指導を行っています。

一方、国内では、2010年8月にピアノの生産拠点を掛川工場に統合しました。2012年3月には管楽器生産拠点の豊岡工場への統合が完了し、それぞれを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。

国内の製造現場は、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、技術・技能を持った多くの従業員が引退の時期を迎えています。そこで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ていくために、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、その技能を早く、確実に継承していくための計画を立てることを目的に1988年に導入。現在、約380項目の技能が登録されています。

- 【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

登録された技能を中心に、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（2012年2月現在）

【事例】海外生産拠点におけるモノづくり強化の取り組み

（ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア）

インドネシアのヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア（YMMA）は、1997年にインドネシア・ジャカルタ近郊に設立され、全世界向けのデジタルピアノ、キーボードなどのデジタル楽器と、アナログミキサー、パワーアンプなどのプロオーディオ機器を生産しています。設立以来、日本からの指導・支援による生産体制確立の段階を経て、自立して成長できる製造会社をめざして人材育成制度の整備やさまざまな改善活動に取り組んできました。現在では4,000人を超える従業員が、世界一競争力のあるデジタル楽器とプロオーディオ機器の工場をめざして生産業務に携わっています。インドネシア人従業員が主体になって多品種の生産工程を円滑に管理する体制づくりなど、これまでのモノづくり人材育成の取り組みが評価され、YMMAは（社）日本能率協会の「2011年度GOOD FACTORY賞・ものづくり人材育成貢献賞」を受賞しました。今後もさらに品質と生産性の向上を追求していきます。

ワークライフバランス推進への取り組み

ヤマハグループでは、会社の成長とともに従業員個々人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、従業員個々人の仕事と仕事以外の生活の充実・両立支援を目的とする「ワークライフバランス推進委員会」を設立。具体的なテーマとして、「総労働時間の短縮」「個々の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。また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、有給休暇取得平均日数は過去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、前年度比で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。

2011年度は、働き方の見直しに向け、ワークライフバランスセミナーを開催し、事業所勤務者全員が一定時刻までに完全退社する「一斉カエルDay」を8月下旬から導入。「時間外勤務をしない」という制約を設け、時間を意識した働き方の実践に取り組んでいます。「一斉カエルDay」の一斉退社は導入以来、概ね徹底できており、今後も継続していきます。

ワークライフバランスセミナー開催実績（2011年度）

実施月	テーマ	対象	参加人数
2011年7月 (第1回)	ワーク・ライフ・バランスと働き方改革～自分のための時間創出とリスク対応力のある職場づくり～	従業員 (基幹職を中心に)	約340人
2012年2月 (第2回)	ワークライフバランス実践術～成果を出す生産性の高い働き方～	同上	約390人

「一斉カエルDay」に関する従業員アンケート調査結果（例）

- 「残業が当たり前と感じていたが、仕事の効率を考え帰る努力をするようになった」
- 「一斉カエルDayは、ただだらした会議をしないようになった」
- 「早く帰って子どもと遊ぶ時間が多くできたことで、仕事の疲れからも開放され、リフレッシュできるようになった」

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カ年の行動計画を策定し、取り組みを継続しています。その第一歩とし

て、2008年の春季交渉において、ワークライフバランスの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※¹（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。

※¹ 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。



次世代認証マーク「くるみん」

主な取り組み（2005年度以降）

2005年度

育児休職および育児短時間勤務制度などを改訂

「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

2006年度

福利厚生に関する諸制度の大幅な見直しを実施

2007年度

有給休暇の一斉取得制度導入

2008年度

次世代認証マーク「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。

2011年度

ワークライフバランスセミナーを開催

従業員一人ひとりが積極的にワークライフバランスに取り組むことへの理解と意識を高め、職場風土を一層醸成するための活動として、社外講師を招いたセミナーを開催しました。

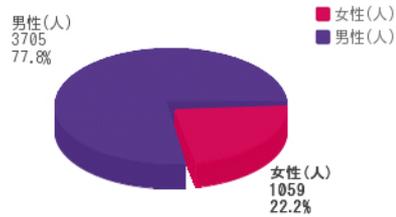
一斉カエルDay※²導入

※² 一斉カエルDay : 時間制約を設けて時間を意識した働き方を実践し、ワークライフバランスの実現につなげることを趣旨とした制度。対象とする日には、事業所勤務者全員が一定時刻までに完全退社します。

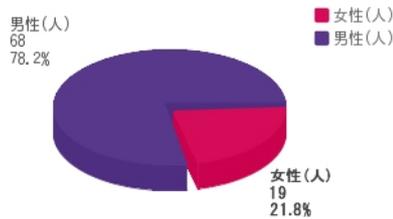
女性活躍推進への取り組み

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めざしています。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。これまでの取り組みによって、ヤマハ（株）では、平均勤続年数に男女差がなく、また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。

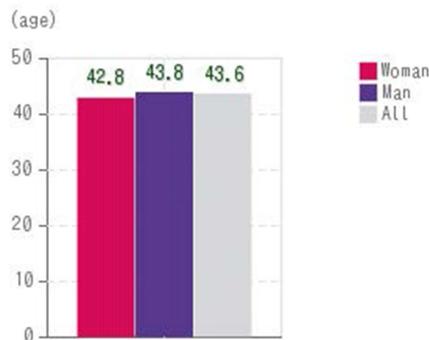
ヤマハ（株）女性活躍推進関連主要指標（従業員比率）（2012年3月現在）



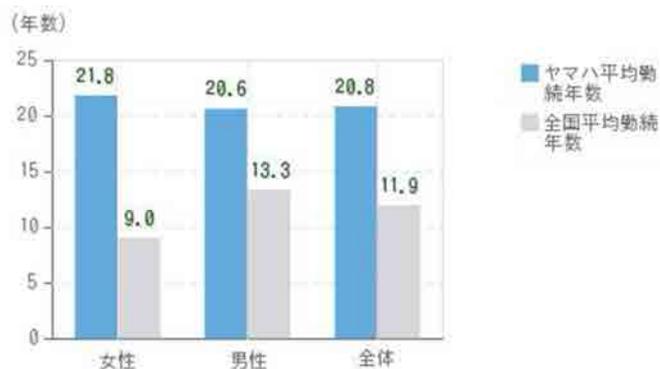
ヤマハ（株）女性活躍推進関連主要指標（新卒採用比率）（2012年度）



ヤマハ（株）従業員平均年齢（2012年3月現在）



平均勤続年数（2012年3月現在）



（出典：厚生労働省「平成23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

2012年：4.1% 2011年：3.4% 2010年：3.1%

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ないました。

これらの提言をもとにして、2006年3月に人事部内に専任組織「女性キャリア開発室」を設置し、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（2012年度女性採用比率21.8%）
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って優秀人材を確保

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、セミナー、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・情報共有を通じ、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しているほか、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、全従業員に周知するとともに、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規準」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。

2011年度は、パワーハラスメントに対する認識が高まってきたことを踏まえて「コンプライアンス行動規準」を改訂し、セクシャルハラスメントだけでなくパワーハラスメントも禁止することを明記しました。同行動規準について解説した従業員向けの冊子にも、パワーハラスメントに関する詳しい解説を追加し、職場ミーティングや管理職研修を通じて、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、以後、安全衛生レベルのさらなる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。2012年4月に開催した本大会には308名が参加しました。また、各事業所では、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）の継続推進など
- 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

		2009年	2010年	2011年
ヤマハ（株）	労災件数	7	3	3
	抑止目標	7	6	4
	度数率※1	0.59	0.25	0.25
	強度率※2	—	0.01	0.01
国内グループ	労災件数	21	28	32
	抑止目標	30	27	24
	度数率※1	1.70	2.98	3.47
	強度率※2	0.01	0.02	0.01
海外グループ	労災件数	47	36	32
	抑止目標	—	—	—
	度数率※1	1.62	1.08	0.91
	強度率※2	0.02	0.01	0.01

※1 度数率＝労働災害による死傷者数÷延実労働時間×100万時間

※2 強度率＝労働損失日数÷延実労働時間×1,000

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) 安全衛生作業基準書に基づくリスクアセスメントの推進（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明確になるよう評価方法を見直したほか、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。この活動を推進する中で、各職場からは「作業員、監督者、所属長とリスクについての現状と改善策、対策を共有することに意義を感じる」などの声が多く寄せられています。一方で、安全衛生作業基準書を持たない職場（特にスタッフ・間接部門）については、今後、労働安全KYT活動の要素を取り入れた別手法によるリスクアセスメント活動の導入を検討しています。

(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、2011年度：国内13拠点、海外3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ており、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。診断結果から課題が見つかり、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。特に2011年度は、インドネシア・中国の海外生産拠点で、労働災害発生のリスクが高い木材加工用設備の一斉点検や、各職場の安全衛生活動推進者である監督者などへの労働安全KYT研修などを実施しました。一斉点検は、ヤマハ（株）本社からサイト担当者と環境担当者が赴いて実施し、安全カバーの設置徹底など事故防止策を講じました。

2011年度における海外生産拠点全体の労働災害件数は2009年度から約32%減少（47件→32件）しました。これは、こうした重点支援の成果によるものと捉えています。

従業員の健康維持・確保に向けて

2009年度から2011年度までの健康づくり（「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年度から2011年度にかけては、メンタルヘルスケア、喫煙対策などにグループ全体で力を入れて取り組んできました。

(ア) 健康診断

健康診断の有効活用を図り、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年度から2011年度にかけては、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、深夜業務にともな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）※1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。

※1 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

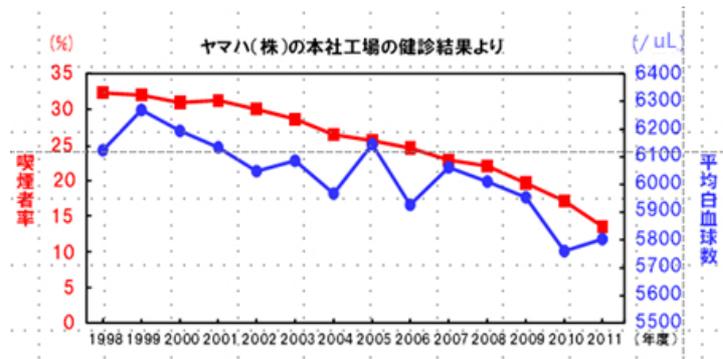
(ウ) 喫煙対策

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り組みを継続してきました。

2010年度は、従来からの取り組みに加えて、誕生日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ないました。

2011年12月末時点で、ヤマハ（株）12事業所のうち3事業所（および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。こうした取り組みの結果、下図のよう

に2011年12月末時点までの本社工場の喫煙者率が14%（男性16%）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※2も着実に減少しています。



※2 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。

このような取り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。

取引先との情報共有

ヤマハグループは、取引先との健全かつ良好な取引関係維持に向けて、各種情報共有の取り組みを実施しています。

●「Yamaha Dealers Net」による特約店との情報共有

ヤマハ（株）は、日本国内の楽器販売特約店との営業情報共有ポータルサイト「Yamaha Dealers Net」を2006年7月から運営しています。従来は、商品・サービスそれぞれの営業情報ウェブサイトや紙媒体によって情報を伝達してきましたが、Yamaha Dealers Netではこれらを統合し、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かつ効率的・正確・豊富に提供できるようになりました。2009年からは商品販売関係の研修コンテンツを追加するなど、内容の充実を図っています。現在は約2,700店・約5,800人が「Yamaha Dealers Net」にユーザー登録し、業務にご活用いただいています。

●部材加工委託先との情報共有

ヤマハ（株）は、製品づくりのパートナーである部材加工委託先企業に向け、生産販売動向についての報告会や、経営、労働安全衛生に関するセミナー、研修会などを実施しています。また安全衛生点検パトロールや環境安全コンクールなどを通して、部材加工委託先における労働災害や公害を防止するための支援を実施しています。

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実践するとともに、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には改善を要請しています。取引先が商社の場合は、商社を介して材料・部品のメーカーも含めた国内外の企業に対して同様の要請をしています。また、新規取引先との取引開始判断の基準にも、CSRに関する取り組み状況の評価を加えています。改善要請においては、直接お会いしてヤマハ（株）の方針を説明することを基本とし、ご理解を求めた上で、評価結果をお伝えしています。なお2011年度の新規契約においては、改善要請の対象とならない取引先とのみ契約しました。

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 (1)
音楽教育事業
- 音楽普及への取り組み (2)
音楽活動への支援
- 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

- 地域における貢献活動
- 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

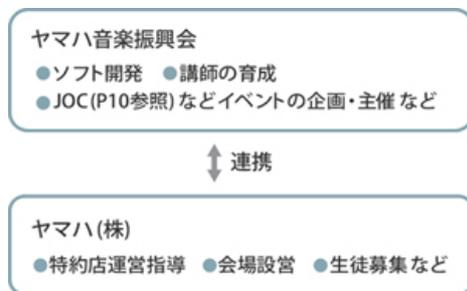
音楽普及への取り組み（1）音楽教育事業

音楽の持つ可能性を、より多くの人々へ

より多くの人々が音楽を自ら楽しみ、音楽の喜びを広くわかちあう—そんな豊かな社会づくりに貢献することを願い、ヤマハグループでは音楽教育事業を国内外で展開しています。1954年に東京で幼児向けの音楽教室を開設して以来、子どもたちの豊かな成長をめざした音楽教育に取り組み、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。幼児を中心とした「ヤマハ音楽教室」、大人の音楽愛好家・趣味層のための「ヤマハ大人の音楽レッスン」、高齢の方も楽しみながら健康維持・体力増進を図れる「ヤマハウェルネスプログラム」など、それぞれの世代のニーズに応じたコースを提供しています。

「音楽教室事業」の運営体制

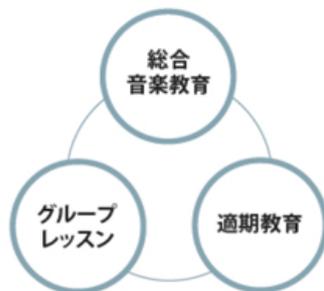
ヤマハの音楽教育事業では、ヤマハ音楽振興会がカリキュラムや教材の開発、講師の育成などの基盤業務を担い、ヤマハ（株）が教室の設営、生徒募集などの事業展開・運営を担当。それぞれが車の両輪のように連携をとりながら、ソフト開発、人材育成、会場づくりに取り組んでいます。さらに、ヤマハ（株）は、全国450の特約店に音楽教室の業務委託をしており、各特約店で受付業務を担当するスタッフへの教育などを実施しています。



音楽を楽しむ力を育む「ヤマハ音楽教室」

豊かな音楽性を育み、子どもたちの心身の成長を促進

「ヤマハ音楽教室」では、「総合音楽教育」「適期教育」「グループレッスン」の3つの特長を柱として、「音楽を楽しむ心」を育てることに力を入れたレッスンを行います。「総合音楽教育」は、「さく」「うたう」「ひく」「よむ」「つくる」といった要素を総合的に盛り込んだ教育メソッドで、これにより子どもたちは、自分で感じ、思いのままに表現する力を身につけていきます。「適期教育」は、心身の発達に合わせた適切な指導によって伸びる時期に伸びる力を育むもので、発達心理などの専門家とともにカリキュラム開発にあたっています。「グループレッスン」では、子どもたちはアンサンブルの楽しさを学びながら、協調性や、互いの個性を尊重する心を養っていくことができます。



親子のふれあいやコミュニケーションを重視

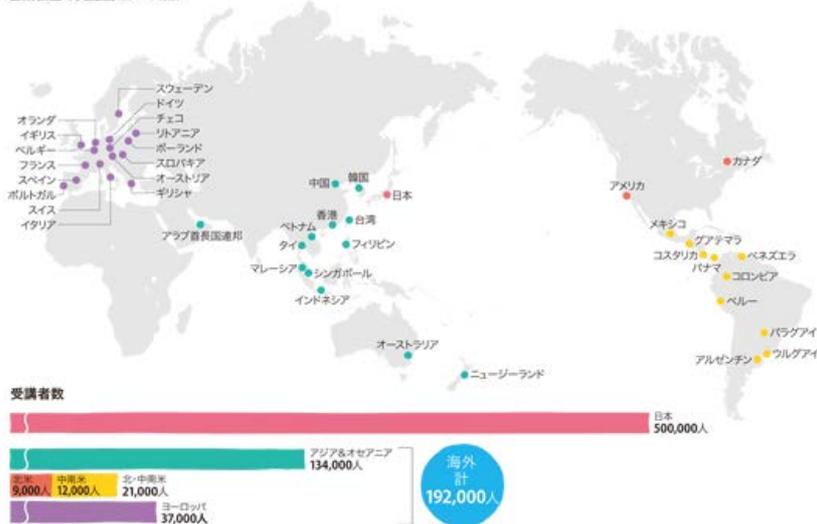
「ヤマハ音楽教室」の幼児期のレッスンでは、保護者の方に同伴していただくことを原則としています。親子で一緒にレッスンを受けることで、子どもたちは安心してのびのびとレッスンに臨めるだけでなく、「親が音楽を楽しんでいる姿」を見て、音楽への関心がより深まっていきます。また、レッスン中に講師からだけでなく保護者の方からも「よくできたよ」とほめられることで、子どもたちは一層嬉しくなって伸びていきます。一方、保護者の方にとっても、レッスンは子どもの成長を見守る場になり、家庭でもレッスンや音楽の話題を通して親子のコミュニケーションが広がっていきます。



世界40以上の国と地域で、約20万人が受講

ヤマハ音楽教室は、海外においてもアジア、欧州、北米・中南米など40以上の国と地域で展開しており、約20万人の生徒に音楽にふれる喜びを提供しています。日本で培ってきた音楽教育の理念とカリキュラムを基盤としながら、それぞれの地域の文化や国民性を踏まえて各種コースを整備しています。

音楽教室の実施国(2011年現在)



世界に広がる音楽教育の理念

ヤマハ音楽教室で学ぶ子どもたちが自分で作曲し、自ら演奏する「ジュニアオリジナルコンサート」(JOC)の活動では、年間35,000曲に及ぶ子どもたちの作品が寄せられています。国内だけでなく、アジアや欧州などでもコンサートを開催しているほか、年1回、インターナショナルJOCを日本で開催し、音楽という共通言語を通じて音楽教育の理念が世界に広がっています。また、世界各国のヤマハ音楽教室の指導者代表が参加し、音楽教育および指導についてグループディスカッションと発表などを行う「世界幼児科講師フォーラム」を開催※するなど、海外の音楽指導者の育成に取り組んでいます。

※ JOC、世界幼児科講師フォーラムともにヤマハ音楽振興会が主催

演奏を自由に楽しむ「ヤマハ大人の音楽レッスン」

音楽を通じた豊かな人生をサポート

「ヤマハ大人の音楽レッスン」は、中学生から大人まで幅広い年齢層の方を対象に、全国1,500会場で開催しています。サクソフイドラム、フルートなどさまざまな教科の充実と指導者育成に取り組み、現在では37コース(在籍数約11万人)を提供しています。各コースではグループレッスンを基本とし、また受講者でバンドを組んで演奏するイベントを企画するなど、音楽の楽しさをわかちあえる交流や発表の場も提供しています。

音楽を健康に役立てる「ヤマハウェルネスプログラム」

音楽の効果を活かして心身の健康に貢献

ヤマハでは、音楽の持つ力を健康づくりに役立てる「ヤマハウェルネスプログラム」を提供しています。医療関係者の意見を得ながら、2003年から実験を開始し、2008年から、やさ

しいエクササイズと音楽を組み合わせ、脳を含めた全身の健康維持を図るプログラム「健康と音楽」を全国展開しています（在籍数約2,500人）。このほか、歌うことを健康維持につなげるプログラム「健康と歌」も2012年から全国展開しています。受講者からは「生活が明るくなった」「気持ちが前向きになった」「階段を上るのが楽になった」と好評をいただいています。

音楽普及への取り組み（2）音楽活動への支援

クリニックやコンクールへの支援

ヤマハ（株）は、演奏家をめざす人々や指導者を対象としたクリニックやコンクールを継続してサポートしています。2011年度は、第17回浜松国際管楽器アカデミー&フェスティバル、第42回日本吹奏楽指導者クリニック、第6回静岡国際オペラコンクールなど、高い芸術性を追求する場を、製品とそのメンテナンス、運営など、さまざまな側面からサポートしました。



第17回浜松国際管楽器アカデミー
&フェスティバル



第42回日本吹奏楽指導者クリニック

中国での吹奏楽講習会の開催

ヤマハ楽器音響（中国）では、2010年から中国の主要都市を回り、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しています。2012年3月までに31都市で45回開催し、2,800人を超える生徒たちが一流講師から指導を受けました。



四川省成都七中学校での講習会



熱心に指導を受ける講習会に参加した生徒たち

タイでの「ルークトウンコンテスト」開催など学校の音楽活動の支援

サイアム・ミュージック・ヤマハ（SMY）では、マーチングバンド大会の開催やドラムラインコンテストへの協賛などを通じて学校での音楽活動を支援しています。また、中高生を対象とした「ルークトウンコンテスト」も毎年開催しています。

ルークトウンはタイの伝統的な音楽と現代ポップスを融合した音楽です。SMYは、ルークトウンに取り組み中高生に発表の場を提供するためのコンテストを2000年に始めました。この活動は、地元の企業や人々の協力も得て最も歴史あるルークトウンコンテストに成長。2011年の参加学校数は、地区大会も含め127校まで増え、各地区から厳選された10校による決勝大会では、会場を埋める2,000人の観客が大いに盛り上がり、大成功を収めました。



ルークトウンコンテスト2011年決勝大会



出場者によるルークトウン音楽の
華麗なパフォーマンス

中南米地域での音楽普及

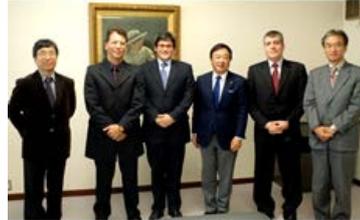
中南米地域で楽器製品などを販売するヤマハ・ミュージック・ラテンアメリカ (YMLA) は、地域の音楽教育活動を支援しています。2011年度は、9月にコロンビアで、楽器などの製品に親しんでいただくイベント「ヤマハ カラバナ (caravana)」を開催。その中の企画で来場者や教育機関116校の生徒に約5,000本のリコーダーを配布しました。これがきっかけとなり、カウカ (Cauca) 地方の交戦地域に住む子どもたちの手に50本のリコーダーがわたり「平和のためのコンサート」が開かれました。

また、YMLAベネズエラ支店は、ベネズエラ・ポリバル共和国政府が推進する音楽教育プロジェクト「エル・システム[※]」に賛同。楽器の提供やセミナー、コンテストの開催などを通じて、プロジェクトを運営する「ベネズエラ国立青少年オーケストラ基金 (FESNOJIV)」に15年以上にわたって協力しています。

※ 1975年に始まった音楽教育制度で、無償の授業と楽器レンタルによるオーケストラの演奏活動を通じて、貧困層の子どもの健全な成長をめざすプロジェクト。



「平和のためのコンサート」



FESNOJIVのエドアルド・メンデス部長 (左から3人目)、ラファエル・エルステルプロジェクト・マネジャー (右から2人目)
(2010年11月、ヤマハ (株) 本社)

「ファミリーアンサンブル」の提案



ヤマハ (株) は、音楽の楽しみ方の新しい形として、「ファミリーアンサンブル」を提案し、一番身近な存在である「家族」で一緒に音楽を楽しむこと、音楽が家族の時間をより豊かにするシーンを日本国内に広めています。

■活動例のご紹介

1. 音楽と絆を感じるフォト作品 『ヤマハ おとフォトコンテスト』



コンテスト最優秀賞 (家族で音楽部門)

2. お父さん、一緒に演ろうよ! 『父と子のスペシャルステージ』



『父と子のスペシャルステージ』

3. ママが主役の家族バンドが大集結! 『ファミリーアンサンブルパーティ 『with Mom!』』



「with Mom!」エンディング

4. 体験イベントで楽しさ発見 『つくってあそぼ! わくわくセッション』 『家族でバンド体験』



バンド体験会

5自家製ソングをつくらう！『家族の歌』コンテスト』



このような取り組みは、事業活動を通じた社会への貢献であると考えています。家族の絆や人と人とのつながり、ささやかではあっても温かみのある「感動」をつくり出す場を大切にし、今後も人々のより豊かなくらしに貢献できるよう地道な取り組みを続けてまいります。

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. ー音楽をあなたに 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きます。



音技術によるソリューション提案

よりよい音環境づくり

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良い音を追求する一方、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つとめてきました。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）の中に会話を溶け込ませ、聞かれたく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ります。

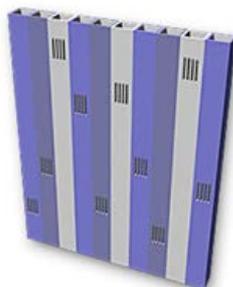
プライバシーや防犯、情報セキュリティに関する意識の高まりとともに、日本国内でも個人情報を含む会話の内容が第三者に漏れることを気にする方が増えています。スピーチプライバシー・システムはそうした社会的ニーズに応える製品で、医療機関をはじめ、金融機関や企業のオフィスなどさまざまな場所で、安心できる音環境を提供します。



心地よい音空間を実現する「調音パネル」

住宅やオフィスなどで音が響きすぎて生じるヒンヒン、ブンブンという音は、聞き取りの邪魔になったり、知らず知らずのうちにストレスの原因になって居心地を悪くさせます。こうした不快な音環境は、社会問題としてはあまり取り上げられず、また対策のために多くの手間と費用をかける人も少なく、放置される傾向にあります。

この問題に解決策を提供すべく、ヤマハ（株）は、室内の音の響きを調える音響部材「調音パネル」を開発・提供しています。この製品は、独自の共鳴管構造によってクリアで心地よい音空間を実現します。会議室や集会室で人の声を聞き取りやすくしたり、オーディオルームや楽器練習室などの音響を快適に調整することができます。薄型・軽量で容易に設置できることから、一般住宅でも導入しやすく、音楽教室やピアノユーザー宅、イベントスペースなどで採用が進んでいます。

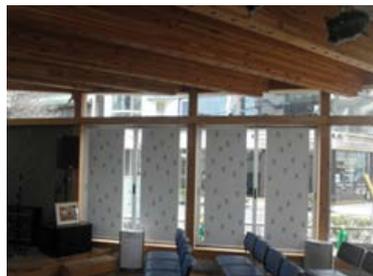


共鳴する周波数を交えた複数の管を合わせて音場制御パネルを構成している。

これにより、広い周波数帯の音を、適度に吸音、散乱する。



会議室への導入事例



イベント会場への導入事例
(横浜 伊勢佐木商店街イベントスペース)

あらゆる防音ニーズに応える防音室「アビテックス」

ヤマハ（株）は、ホールやスタジオの音響設計を通じて、音漏れを防ぐ遮音技術を長年培ってきました。この技術を活かして開発した防音室「アビテックス」は、高い設計自由度と優れた施工性を持ち、企業の試験室、病院の検査室、録音ブースなどあらゆる防音ニーズに対応する製品です。調音パネルを併用することで、さらに快適な音空間をつくりだすこともできます。

集合住宅などで、隣家に音を漏らしたくないといった社会的ニーズは、今後も高まると予想されます。ヤマハ（株）は、より快適な暮らしをサポートする防音事業を今後も推進していきます。

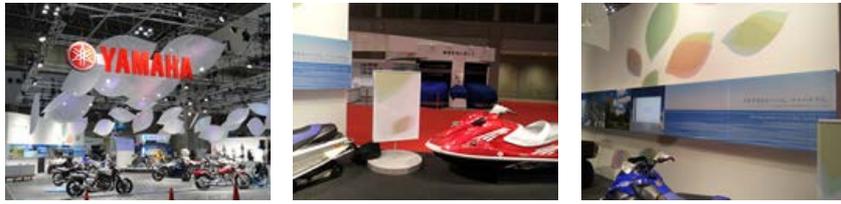


音で情報表示の効果を上げるサウンドサイネージ

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、音にデジタル情報を埋め込む音響データ通信技術「インフォサウンド（INFOSOUND）」を組み合わ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。

以降、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。東京モーターショー2011では、ヤマハ発動機（株）のブースにTLFスピーカーを設置して、走行中に感じる風の音など自然の音を流しました。また、インフォサウンド技術により、来場者のスマートフォンに展示商品のホームページなどを表示させるネット連動サービスも行いました。





東京モーターショー2011ヤマハ発動機（株）ブース

コンサートなどの生演奏を遠隔地で楽しめるRemote Live™ 技術

「より多くの人に、著名音楽家の芸術性の高い生演奏を届けることができれば。」そのような声に応えられる方法の一つとして、ヤマハ（株）は、インターネットを介して映像・音声・演奏情報を多拠点に同時配信するRemote Live™ 技術を開発しました。この技術によって、遠隔地に置かれたピアノの鍵盤はライブ会場で演奏された通りに動き、まるで目の前でコンサートが開かれているかのようなピアノの生演奏を楽しむことができます。

2011年12月には、このRemote Live™ 技術を使って、全国楽器協会による「こどもの音楽再生基金」の活動として東京で開催されたコンサート「坂本龍一 playing the piano 2011～こどもの音楽再生基金のために～」を宮城県、福島県の会場に生中継しました。このような被災地復興活動においてもヤマハ（株）の技術が活用されています。

地域における貢献活動

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、グランドピアノ工場を一般に公開し、楽器を演奏される方からご家族連れ、学校、企業等、幅広く受け入れを行っています。2011年度は、約11,000名の方にご来場いただきました。

工場見学では、近代化産業遺産に認定されたグランドピアノ等を展示するハーモニープラザ、最新設備と匠の技によってつくり込まれるグランドピアノ組立工程、また環境保全活動についてご紹介をしています。

これにより、ヤマハへの理解を深めていただくとともに、楽器や音楽の魅力に触れていただくことを目的としています。学校からの見学要請にも応えており、小学校から大学まで、「工場」「工業」「ものづくり」といったそれぞれのテーマに沿った対応を行っております。



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

産業振興に貢献する高雄劳工博物館への協力

高雄ヤマハは、主にギターの生産拠点として1971年から2007年1月まで台湾高雄市で操業していました。台湾のギター産業への貢献や徹底した品質管理、従業員を育てる社風は、中国、インドネシアへの拠点統合によって閉鎖された後も現地で高く評価されています。同社とその従業員のギター産業への貢献や歴史を紹介する展示会が、2011年5月から8月にかけて台湾高雄市の高雄劳工博物館で開催されました。ヤマハ（株）は、今後の高雄市の産業振興を図るという展示会の趣旨に賛同し、主催者である市に、当時の資料を提供するなどの協力を実施しました。展示会では、製品やカタログなどの資料とともに、当時の高雄ヤマハの品質管理や人材育成についても紹介されました。



高雄ヤマハを紹介する展示会の様子

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、本社を置く浜松市などと共同で「ハママツ・ジャズ・ウィーク」を毎年開催しています。2011年は、第20回記念イベントとして10月に盛大に開催。親子を対象にしたコンサートや、落語とジャズを融合させた「じゃず高座」など、ユニークな新規企画が注目を集めました。また、全国の優秀な小・中・高校生ビッグバンドや世界的アーティストが登場してのコンサート、公開レッスン、市民団体や地域のジャズクラブと連携してのイベントを開催するなど、世代を問わず楽しめる多彩なプログラムを提供しました。ヤマハ（株）はこのイベントを通じて、浜松市が推進する音楽を中核にした都市づくりに協力しています。



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'11」

(2) 定禅寺ストリートジャズフェスティバルにおける企画のプロデュース

ヤマハ（株）は、「音楽の街づくりプロジェクト」として地域の音楽活動へのサポートビジネスを展開しています。

2011年9月、「第21回 定禅寺ストリートジャズフェスティバル（以下JSF）」においては、同フェスティバル復興支援プロジェクトが主催する「スイング・カーニバルin 榴岡」をプロデュースしました。JSFは、宮城県仙台市の定禅寺通を中心に、街角をステージに行われる日本を代表する市民音楽祭の1つです。「スイング・カーニバルin榴岡」は、年齢や楽器の経験に関係なく、集まったみんなでジャズを演奏しようという企画。連日、200～300名の市民が楽器を持ち寄り、ともに演奏することの楽しさを実感しました。この企画は、今後も継続をしていく予定です。



シマフクロウ生息状況調査への協力

ヤマハ（株）は、シマフクロウ生息調査用として、自社製のデジタルレコーダー「POCKETRAK®」を公益財団法人日本野鳥の会へ無償提供しました。

日本野鳥の会では、絶滅危惧種であるシマフクロウの保護を目的に、2004年から独自の野鳥保護区の設置を進めています。保護区の候補地を探すには生息調査が必要であり、調査の際、夜行性のシマフクロウを探すには、レコーダーによる鳴き声の録音が有効な手段となります。

ヤマハ（株）は同会からの協力依頼を受けて「POCKETRAK® CX」を18台、「POCKETRAK® W24」を2台、計20台を提供。これらの機器を使用した録音調査が2011年のシーズンから開始されました。調査は、候補地近くの林道や河川敷に、防水措置を施したPOCKETRAK®を置いて自動録音し、後日、録音データをチェックして飛来の有無を確認するかたちで行われ、これまでに7地区で延べ12回の調査を実施し、1地区で生息が確認されています。



シマフクロウ（写真提供：公益財団法人日本野鳥の会）



調査に使われたPOCKETRAK®

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葛城」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。

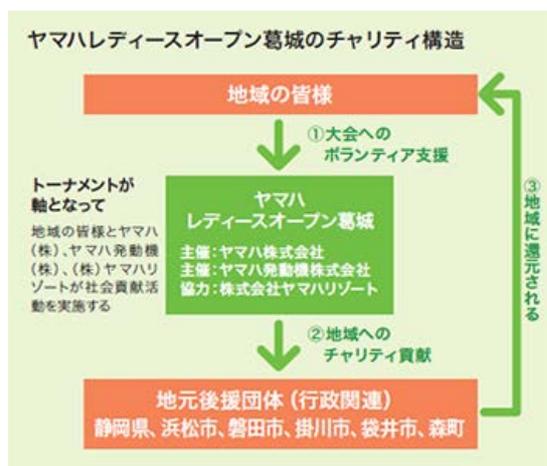
こうした地域の方々への感謝と協力関係の維持・発展への願いをこめて、2008年の大会から、大会を後援してくださった地元自治体への寄付金贈呈を行っています。2012年の大会では、静岡県、浜松市、磐田市、掛川市、袋井市、森町に、それぞれ100万円、合計600万円を寄贈しました。これら県と5市町への寄付は、スポーツ施設の整備や、ボランティア活動専用車の購入など、地域活性、社会福祉などの活動に役立てられています。



2012年大会のボランティアスタッフ



大会表彰式の後に行われた感謝の会の贈呈式にて



少年野球チームへの「野球教室」の開催

ヤマハ野球部は、スポーツを通じた地域貢献・青少年育成支援として、地元である静岡県西部地域の少年野球チームへの野球教室を定期的に開催しています。これまでに29回の実績があり、2011年度は、浜松市、掛川市などで計3回実施し、合計で約720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のメンバー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。



次世代育成への支援

職場体験学習や工場見学の受け入れ

ヤマハグループでは、地域の学校からの要請により、中学生や高校生の職場体験に応じています。2011年度は、ヤマハ（株）掛川工場、ヤマハミュージッククラフト（株）、（株）ヤマハミュージック東海 浜松店等において、11回 約20名の体験を行いました。地域貢献を目的とした同取り組みは、「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付け、「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、「簡単そうに見えていた仕事も、実際やってみると想像以上に難しく、難くこなしている人がすごいと思いました。」「お客様に楽器を楽しんでもらうまでには、さまざまな仕事があることが分かりました」などの感想が寄せられました。

楽器づくり職場体験



販売店での職場体験



職業訓練学校支援による人材育成への貢献

ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）

ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）（YES）では、甘粛省の職業訓練学校の生徒を対象とした2年間の技術習得プログラムを実施しています。2011年度は約50人の学生に、YES技術者によるはんだ付けやネジ締め、機械の組み立てなどの技術指導や、YESの工場での実地研修を行いました。YESの工場での実地研修は、2011年度現在、甘粛省・雲南省の職業訓練学校から受け入れており、研修を受けた学生は2011年度末現在で、延べ900人を超えています。



技術習得プログラム2011年度受講生の皆さん

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年から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に取り組んで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。



● 精英教育 精英教育
http://www.gemangha.org

敬赠山雅马哈乐器有限公司的一封信

尊敬的雅马哈乐器有限公司的领导：
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强、最普通的一种野花。
在格桑花绽放的时候，您们走来了！您们对西部孩子的关爱之心加入了我们中间，您的捐助的8000元善款，让10个贫困高中学子能够继续安心就读，您的这个爱心奉献，能让孩子真切地感受到您的关爱和关怀，让孩子们知道外面的世界，还有那么多的好人在关心着他们，也给我们格桑花的志愿者们和义工们建立了一个精神榜样。
我们真挚地感谢您们对西部教育和孩子们的关爱，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，千言万语说不尽我们内心对您的尊敬和感谢！
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）是由关注西部的志愿者们自发组织的民间公益慈善助学组织，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.gemangha.org网站作为平台，为青海、西藏、宁夏、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。格桑花的助学活动不仅使西部的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、中央电视台、《人民日报》、《光

第 1 页 共 2 页 精英教育助学

● 精英教育 精英教育
http://www.gemangha.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。
为了西部的教育和西部孩子们，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。
同时也热烈期望您们能够继续和我们并肩战斗，为了西部教育和孩子们的未来，我们任重道远，前路的确还很艰难，有您们和我们走在一起，我们心里定会倍感鼓舞的。
“格桑花”在藏语算是“幸福”、“吉祥”的意思，我们会把这样美好的祝愿带给各位！礼西敬礼！

此致
敬礼！

玉树州格桑花
2008年11月11日

第 2 页 共 2 页 精英教育助学

「手づくりギター教室」などの子ども向けプログラムを実施

ヤマハ（株）は地域からの要請などに応えて、「ものづくり」や「科学」をテーマとした子ども向けプログラムを提供しています。2011年度は、大学生を主体とするNPO団体と共同で、一本弦のギターをつくり、みんなで演奏を楽しむ「手づくりギターをつかって演奏しよう～oneness～」や、アップライトピアノを解体しながら素材の性質やしぐみを知る「ピアノふしぎ体験ショー」といったイベントを開催し、楽器を通じた体験の場を提供しました。



一本弦のギターづくり



手づくりしたギターを演奏



「ピアノふしぎ体験ショー」でピアノの内部を観察

福祉への取り組み

アメリカにおける従業員の自発的な慈善活動



ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ (YCA)

YCAでは、従業員による自発的な慈善活動「ヤマハ・ケアーズ」を2003年に発足し、音楽のもたらす喜びを広める活動をはじめ、教育・芸術・福祉・地域活性などをテーマとした慈善活動を通じて、従業員が暮らし、働く地域社会への貢献を目指しています。

ヤマハ・ケアーズでは、若年層の疾病に対する取り組みへの支援を目的に、南カリフォルニア・ハーフマラソンに従業員自らが参加して募金を呼びかけ、地域の子ども病院に寄付する活動を継続的に行っています。そのほか、知的発達障害を持つ人々が参加するスペシャルオリンピックや、地域の子どもたちが集う放課後スクール、アメリカがん協会、その他難病とたたかう子どもたちや恵まれない方たちへの援助を行う団体などを支援するために、募金活動や自社製品の寄付などを積極的に行っています。



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

スペインの視覚障害者向けワークショップを支援

ヤマハは、スペイン国立視覚障害者協会（ONCE^{※1}）が開催するワークショップ「Discover the Senses（感覚の発見）」に協力しています。このワークショップには、和音、音声、リズムを使って、多様な音がさまざまな感情とどのように結びつくかを実演するプログラムがあります。ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパイベリカ支店は、2011年のワークショップに、キーボードなどのデジタル機器と技術サポートを提供しました。ヤマハは、2012年も引き続き、スペインの各都市で実施されるワークショップを支援する予定です。

※1 ONCE: La Organizacion Nacional de Ciegos Espanoles



ワークショップでキーボードを操作する参加者の皆さん

掛川工場吹奏楽団による地域交流活動

ヤマハ（株）掛川工場

ヤマハ（株）掛川工場では、従業員有志による吹奏楽団が、敬老の日に地域の敬老会を訪問し、ご長寿を祝うコンサートを行っています。この取り組みは、2010年より地域からのリクエストによって始まったもので、おなじみの曲を本格的な吹奏楽の演奏で楽しむ機会として親しまれています。指揮者体験など参加型の企画も盛り込まれ、地域のご高齢者との交流の場ともなっています。



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」の皆様にご協力いただき、構内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。2012年は4月7日に実施し、約80名の方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お越し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

東日本大震災による被災地の復旧・復興に向けて、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、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自社製プロジェクトフォンの提供、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に取り組んできました。また、全国楽器協会による「こどもの音楽再生基金」の募金啓発活動として、2011年12月に東京（銀座）で開催されたコンサート「坂本龍一 playing the piano 2011～こどもの音楽再生基金のために～」を、Remote Live™技術を使って生中継で宮城県、福島県の会場にお届けしました。被災地の復興に向け、音楽を通じた取り組みを今後も継続していきます。

Remote Live™については[こちらのページ](#)でも紹介しています。

◆被災地での「ふれあいコンサート」開催

ヤマハ吹奏楽団は、青森市で開催された第59回全日本吹奏楽コンクール翌日の10月31日、東日本大震災の被災地である岩手県大船渡市赤崎町の小学校を訪問して「ふれあいコンサート」を開催しました。会場となった同町の蛸ノ浦小学校体育館に、同小学校ならびに被災した赤崎小学校の皆様200人、また蛸ノ浦小学校校庭に設営された仮設住宅にお住まいの皆様にもお集まりいただいて演奏を聴いていただきました。



ヤマハ吹奏楽団によるふれあいコンサートの様子（蛸ノ浦小学校体育館）

◆自社製Web会議用マイクスピーカーの無償提供

ヤマハ（株）は、東日本大震災からの復興支援を目的として、自社製Web会議用マイクスピーカープロジェクトフォンを、日本赤十字社（ジャパンメディアシステム社経由）、災害ボランティアセンター（日本マイクロソフト株式会社経由）などへ無償提供し、通信インフラ整備に役立てていただきました。



会議用マイクスピーカー「PJP-20UR」

タイなど東南アジア洪水被災地への支援

ヤマハ（株）では、2011年7月からの豪雨によるタイほか東南アジアの洪水被害に対し、現地の救援活動に役立てていただくために、2011年11月22日、300万円を日本赤十字社へ寄付しました。

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・サービスにかか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きました。

2010年度には、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て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めざしています。

また、この方針の周知を図るため、策定時に社内通達を実施したほか、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年度時点で、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%にあたる37事業所で認証取得を完了。以後、それぞれの事業環境を踏まえた環境目的・目標を事業所ごとに設定して環境保全活動を展開してきました。

2010年度からは、グループ全体での効率的な環境経営をめざし、事業所単位で認証取得していたISO14001認証の統合を、国内事業所を中心に順次進めました。その結果、2010年11月に第1ステップの統合認証を受け、2011年8月には国内グループの統合を完了しました。

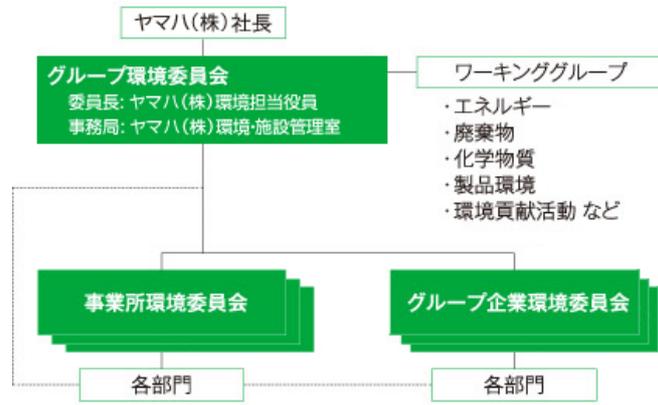
環境マネジメント体制

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



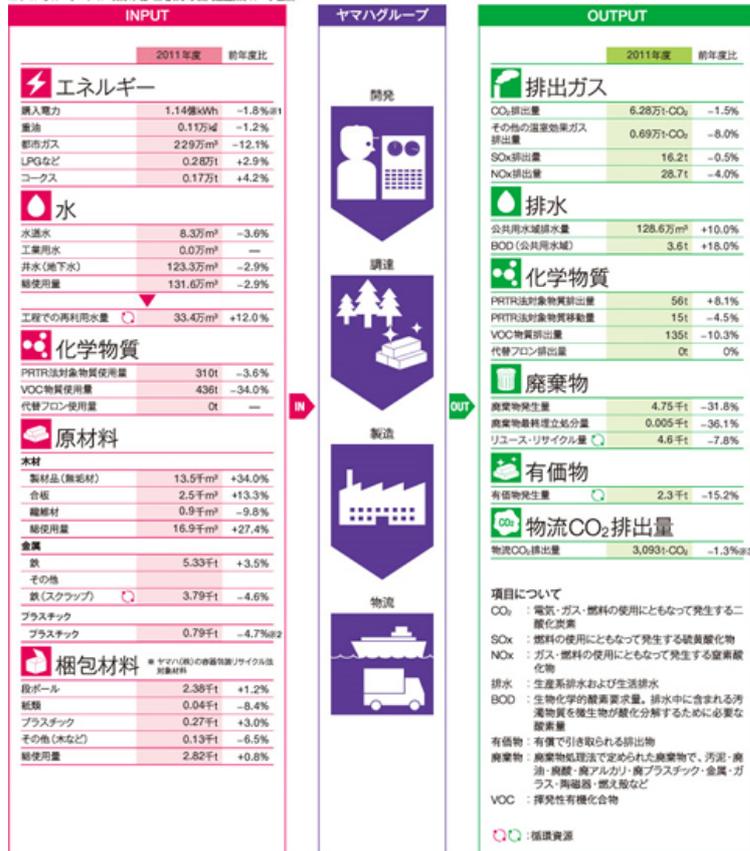
上記全体でISO14001 認証取得

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2011年度実績

ヤマハグループ：ヤマハ(株)本社、工場および国内生産系グループ企業



※1 2010年度について再集計を実施し、修正後の数値にて算定

※2 2010年度より集計実施

※3 2010年度について再集計を実施し、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

2011年度 前年度比

エネルギー

購入電力	1.14億kWh	-1.8%※1
重油	0.11万kℓ	-1.2%
都市ガス	229万m ³	-12.1%
LPGなど	0.28万t	+2.9%
コークス	0.17万t	+4.2%

水

水道水	8.3万m ³	-3.6%
工業用水	0.0万m ³	—
井水(地下水)	123.3万m ³	-2.9%
総使用量	131.6万m ³	-2.9%

工程での再利用水量  33.4万m³ +12.0%

化学物質

PRTR法対象物質使用量	310t	-3.6%
VOC物質使用量	436t	-34.0%
代替フロン使用量	0t	—

原材料

木材		
製材品(無垢材)	13.5千m ³	+34.0%
合板	2.5千m ³	+13.3%
繊維材	0.9千m ³	-9.8%
総使用量	16.9千m ³	+27.4%
金属		
鉄	5.33千t	+3.5%
その他		
鉄(スクラップ) 	3.79千t	-4.6%
プラスチック		
プラスチック	0.79千t	-4.7%※2

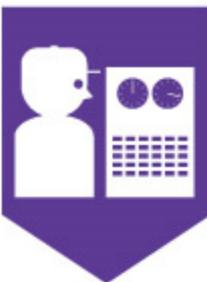
梱包材料

※ ヤマハ(株)の容器包装リサイクル法対象材料

段ボール	2.38千t	+1.2%
紙類	0.04千t	-8.4%
プラスチック	0.27千t	+3.0%
その他(木など)	0.13千t	-6.5%
総使用量	2.82千t	+0.8%

ヤマハグループ

開発



調達



製造



物流



OUTPUT

2011年度 前年度比

排出ガス

CO ₂ 排出量	6.28万t-CO ₂	-1.5%
その他の温室効果ガス排出量	0.69万t-CO ₂	-8.0%
SOx排出量	16.2t	-0.5%
NOx排出量	28.7t	-4.0%

排水

公共用水域排水量	128.6万m ³	+10.0%
BOD(公共用水域)	3.6t	+18.0%

化学物質

PRTR法対象物質排出量	56t	+8.1%
PRTR法対象物質移動量	15t	-4.5%
VOC物質排出量	135t	-10.3%
代替フロン排出量	0t	0%

廃棄物

廃棄物発生量	4.75千t	-31.8%
廃棄物最終埋立処分量	0.005千t	-36.1%
リユース・リサイクル量 	4.6千t	-7.8%

有価物

有価物発生量 	2.3千t	-15.2%
--	-------	--------

物流CO₂排出量

物流CO ₂ 排出量	3,093t-CO ₂	-1.3%※3
-----------------------	------------------------	---------

項目について

- CO₂ : 電気・ガス・燃料の使用にともなって発生する二酸化炭素
- SOx : 燃料の使用にともなって発生する硫黄酸化物
- 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	2011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	国内グループ企業でのISO14001統合認証完了(2011年8月)	○	今後のISO14001の進め方について検討
	ヤマハ環境情報システム(Yecos)の展開	廃棄物システムの運用と営業系への拡大	○	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実施
		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330人) 「森林と企業 ―責任ある木材調達の時代へ―」	○	環境セミナーの継続実施	
製品開発	環境配慮製品の開発推進	環境配慮設計の社員教育定期教育実施	○	環境配慮設計の社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
	EU RoHS指令等の製品含有化学物質制限規制への対応	製品含有化学物質制限規制への対応を出荷先国に係わらずに実施	○	製品含有化学物質の管理の強化
グリーン調達	グリーン調達の推進	サプライヤーによる製品含有化学物質の申告システムを、海外工場にも展開	○	サプライヤーによる製品含有化学物質の申告システムの、規制動向及び業界動向に合わせた維持管理
地球温暖化防止	・CO2排出量削減の継続	・CO2排出量:1990年度比42%削減(6.27万t-CO2/年 前年度比1.6%削減)	○	・CO2排出量削減目標値の検討
	・2010年度以降のCO2排出量削減目標値の検討 ・CO2排出量売上高原単位で2010年度比1%削減	・目標値の検討継続 ・CO2排出量売上高原単位で前年度比2.7%増加(23.7万t-CO2/億円)	×	CO2排出量売上高原単位で2011年度比1%削減
廃棄物削減	ゼロエミッション	ゼロエミッション		ゼロエミッション

	の維持と再資源化の質の向上	目標値1%以下に対し0.07%を達成	○	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、以降使用実績無し	○	全廃を継続
化学物質の管理	VOC排出量を2000年度比で30%削減※を維持する	VOC排出量：2000年度比73%削減（135t 前年度比10%削減）	○	VOC排出量を2000年度比で30%削減※を維持する
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	・木材調達・活用ガイドラインに基づく調達の推進 ・生物多様性に関する社内教育の推進（セミナー開催）	○	・木材調達・活用ガイドラインに基づく調達の推進の継続 ・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継続	○	第2期「ヤマハの森」インドネシアでの植林活動を継続
	国内森林保護活動2007～2011年度までに遠州灘海岸林再生支援の実施	・「しず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で従業員とその家族、一般参加160名で160本の植林を実施 ・次期活動として、遠州灘での第2期植林を決定	○	第2期遠州灘海岸林再生支援活動の開始
	地域クリーン作戦	地域クリーン作戦に約1,000名が参加	○	地域クリーン作戦の継続実施
環境コミュニケーション	CSRレポート及びWebによる情報開示	CSRレポートを冊子版（活動紹介）およびWEB版（全容紹介）として発行	○	CSRレポートを冊子版、WEB版として継続発行
	環境イベント参加による情報開示	・静岡県「ふじのくにエコチャレンジ」への参加 ・「かけがわstop温暖化パートナーシップ協定」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2011年度の環境設備投資は、前年度と比較して0.85億円増加し、1.65億円となりました。

主な設備投資は、総合排水処理設備更新やその他ユーティリティ設備の更新です。

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	90.2	335.6
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	53.2	61.0
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	6.6	372.2
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.4	70.3
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	14.1	313.2
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	143.1
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	32.6
環境損傷コスト		地下水の浄化、Sox賦課金など	0.6	17.7
計			165.0 (84.8)	1345.7 (-555.1)

（ ）は対前年度比

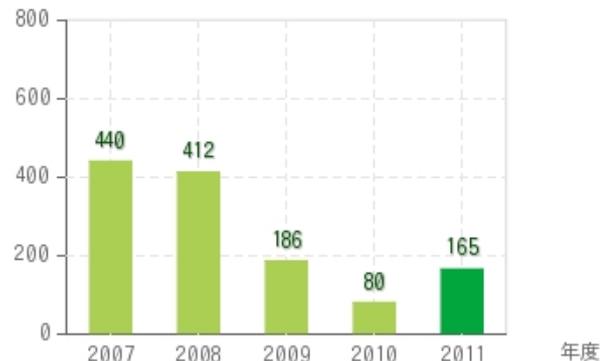
※1 設備投資とは、環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備の購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された按分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。

※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。

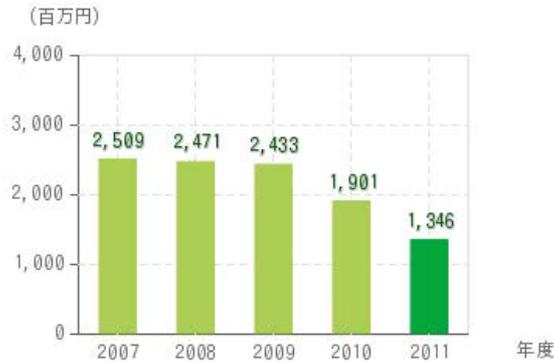
経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

環境設備投資

（百万円）



環境費用



(過年度のデータについては再集計を実施し、修正後の値を掲載しています。)

環境効果

1. 環境保全効果

ヤマハグループのCO₂排出量は、前年度と比較して0.1万t減少し、6.27万tとなりました。水使用量については4万m³減少し、132万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2.8t減少し、4.9tとなりました。化学物質の排出量は4t増加し、56tとなりました。

環境保全効果

内容	単位	2010年度	2011年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	6.37	6.27	0.10
温室効果ガス排出量	万t-CO ₂	0.75	0.69	0.06
水使用量	万m ³	136	132	4
廃棄物最終埋立処分量	t	7.7	4.9	2.8
化学物質(※3)排出量	t	52	56	-4
代替フロンガス排出量	t	0.0	0.0	0.0

※3 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9,200万円増加し、22億1,100万円となりました。水道料金はほぼ横ばい、下水道料金は約200万円増加し、それぞれ1,800万円、3,200万円となりました。廃棄物処分費用は約2,700万円の節約となり、1億6,700万円となりました。また、廃棄物の有価物化を推進した結果、売却益が3億1,200万円となり、トータルでは2億4,500万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含まれておりません。

経済効果

(単位：百万円)

内容	2010年度	2011年度	節約金額
節約金額合計			-67
光熱費節約	2,119	2,211	-92
水道料金節約	18	18	1
下水道料金節約	30	32	-2
廃棄物処分費用	194	167	27
有価物売却益	250	312	312
経済効果			245

→ [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、事業活動にともな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、臭気などを定期的にモニタリングし、これらの管理状況の確認と遵守評価を実施しています。

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あたっては、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、環境汚染防止につとめています。

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周知・実行しています。



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、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かか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年度の国内3工場（掛川、豊岡、ヤマハミュージックウインズ）に続いて、2011年度は国内2工場（ヤマハファインテック、ヤマハミュージッククラフト）、インドネシアのヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシアの監査を実施しました。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

2011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

ヤマハグループでは、事業所からの有害物質や油分の漏洩による環境の汚染を未然に防ぐため、「緊急事態」を想定し事故防止に取り組んでいます。

ISO14001 マネジメントシステムが国内の全生産工場で統合されたことを受け、2011年度からは緊急事態についてのリスク評価基準を全グループで統一し、現地調査を繰り返しながら隠れたリスクを洗い出しました。その結果浮かび上がった各事業所の「緊急事態」については事故の未然防止に取り組むほか、万が一事故が起きてしまった場合の応急措置の手順や設備・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

2011年度にはヤマハ（株）新津工場（静岡県浜松市中区）における事業終了に伴う同工場の敷地の土壌調査、地下水調査を実施した結果、一部の土壌で揮発性有機化合物及び重金属類による汚染が判明しました。ヤマハ公式HPで公表するとともに、掘削除去による浄化措置を進め、2012年6月には浄化を完了し、「要措置区域」の指定解除となりました。

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ために、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つとめています。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推進しています。

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

2011年度 「森林と企業 一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）



2011年度環境セミナー

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。

2011年度は、国内の主要な営業拠点や関係する施設計24カ所における廃棄物の管理状況を調査し、問題点を是正指導しました。さらに、首都圏、関西地区では、廃棄物管理業務に直接従事していない従業員も対象にして勉強会を実施しました。

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実施しています。

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。

2011年度は5月、2012年度は7月にヤマハ（株）本社で開催し、それぞれ40人、21人が受講しました。1998年3月の第1回開催以来、38回開催しており、合計1,000人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、2011年度は5月にヤマハ（株）本社で開催し、41人が受講しました。



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のサポートや啓発活動に力を入れています。

(1) 家庭での環境啓蒙活動 「我が家のスマートライフ宣言」 & 「ぬりえDe『Myエコ宣言』」

ヤマハグループは、ヤマハ労働組合と共同で推進する家庭での環境啓発活動を、2011年度に一新しました。8年にわたって実施してきた環境家計簿「スマートライフガイド」から、より実践的な「我が家のスマートライフ宣言」に切り替えました。

従業員は、それぞれの家庭に合ったエコ活動のテーマを設定（宣言）し、6月から9月までの4カ月間にわたって実行しました。テーマには、3月の東日本大震災を受け課題となった「節電」が最も多く取り上げられました。活動終了後は855件の報告が寄せられ、その中から優れた取り組みを表彰しました。

このほか、子どものいる家庭向けには「ぬりえ」を通して家族の環境コミュニケーションを図る「ぬりえDe『MYエコ宣言』」を引き続き実施しました。



「我が家のスマートライフ宣言」の報告書と

「Myエコ宣言」ぬりえ

「我が家のスマートライフ宣言」取り組み事例

宣言内容	活動報告
ハード（設備）とソフト（意識）で節電・発電を実行！	節電対策として太陽光発電とエコ兩戸を導入。毎日発電量と使用量をチェック。エコ兩戸のおかげで就寝時はエアコンなしで。エアコン使用時は家族がリビングに集結。対前年48%削減。
日当たりのよい窓にはすだれを設置、部屋のとも風を遮らない工夫をして、電気代削減	2階の南側にすだれを設置（アルミ加工のすだれを室内側に設置）。窓近くには大きな家具を置かないようにして、窓を開けられるようにした。夜の冷房回数が減り、8月は前年比18.8%減。
太陽光発電システムを設置して節電と節約に取り組む（節電と売電で実質0円をめざす）	節電タップ、遮光カーテン、朝夕のエアコン使用を抑える、温度設定28℃、こまめに照明を消すなど節電対策実施。前年比8月で24%、9月で30%削減。実質0円にはならなかったが、0円をめざす。
電気家計簿をつけて、省エネ（節電）を行う	テーマを設定して節電を行ない、結果を報告。テーマ：TVの電源OFF、こまめな消灯、エアコン設定28℃・扇風機併用、洗濯・食器洗浄機は深夜電力で。前年比で32%の削減ができた。
西日を守る為によしずを立てかけ、できるだけ夏の間はエアコンを使わない工夫をする	よしずによって西側の部屋は2-3度の温度降下があり日中でも扇風機だけで過ごせた。スマートフォンや携帯電話、小物家電の充電は大容量太陽電池で。家の周りの風通しを良くする。23.1%の大幅削減を達成。
お風呂の2度沸かし防止リビングで家族団らん夜は早く就寝	お湯を沸かしたら家族全員、間を空けずに入浴する。家族の行動時間を合わせて電気を節約。早寝早起きで生活習慣改善。
家族で一致団結節電対策	照明関係について家族順番でチェック係を決めて運用。

	意識してエアコンを使わず扇風機や団扇で我慢した。 冷蔵庫の開閉注意。テレビ、パソコンの待機電力OFF。
テレビ時間を減らして、 絵本時間を増やす 家族団らんで電気は1カ 所	テレビは見るものを決めて見ました。絵本を一緒に見ながら会 話が増え、コミュニケーションができました。
寝室を風通しが良くエア コンの無い3階の部屋に 引っ越す	子供がテントで寝たいというので、テントを広げるスペースの ある3階に寝室を引っ越した。3階にはエアコンを設置していな いので、必然的にエアコンなしで眠ることになり節電になっ た。
お風呂の中に水入 り2Lペットボトルを4本 入れてお湯かさを増し節 水する	最初は入浴する際に違和感がありましたが、次第に慣れ、しば らく続ける決心がつきました。ペットボトルに非常時用の水を ストックできるメリットもあり、水に対するありがたみを再確 認。
保温水筒を使って電気代 を節約します	冷たい飲み物探しに冷蔵庫を長く開けて迷っている子どもた ち、「電気代がもったいない」と叱る妻。保温水筒を持たせ るようにした。夏休みには効果があった。冷蔵庫の開閉が減っ た。
ソーラーライトを使って 外灯の省エネ	我が家の外灯は毎日設定時間に点灯、朝には消灯。もったいな いが防犯上必要。ホームセンターで見てソーラーライトに変 更。活動期間中で48.8kwhの節電を実現できた。
徒歩通勤の回数を3カ月 で30回以上とする	会社まで徒歩20分の距離。スマートライフ宣言を動機づけにし て、極力徒歩通勤をするようにした。3カ月で46回の徒歩通勤 を達成。
近場へ外出する時、なる べく徒歩または自転車で 移動してガソリン代を削 減する	近場で頻繁に車で行く場所の往復距離を測定。4カ月間節約を 意識しながら徒歩・自転車移動を励行し、5.06Lのガソリン節 約となった。体の運動・環境（CO ₂ 削減）にも良いことだと感 じた。

(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、従業員に自宅でのエコカーテンづくりを奨励しています。

従業員に向けてカーテンづくりに関する情報を発信するとともに、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。

2011年度からは「我が家のスマートライフ宣言」での取り組みのひとつとして、各家庭か
ら100件以上の報告が寄せられました。

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に、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](#)

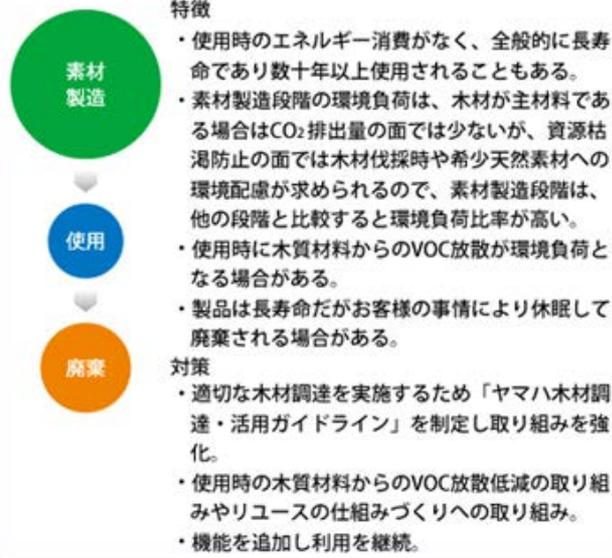
	素材製造段階	使用段階	廃棄段階	製品例
省エネルギー		<ul style="list-style-type: none"> ●消費電力削減 ●待機電力削減 		ルーター、AV製品、電子楽器
省資源	<ul style="list-style-type: none"> ●小型化設計 ●一体化設計 	<ul style="list-style-type: none"> ●長寿命設計 ●機能追加による再活用 	<ul style="list-style-type: none"> ●リユースの推進 ●リサイクルの推進 	エレクトーン、シンセサイザー、ホームシアターパッケージ
資源維持	<ul style="list-style-type: none"> ●ヤマハ木材調達・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 	エレキギター、システムドラム、マリンバ、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。)

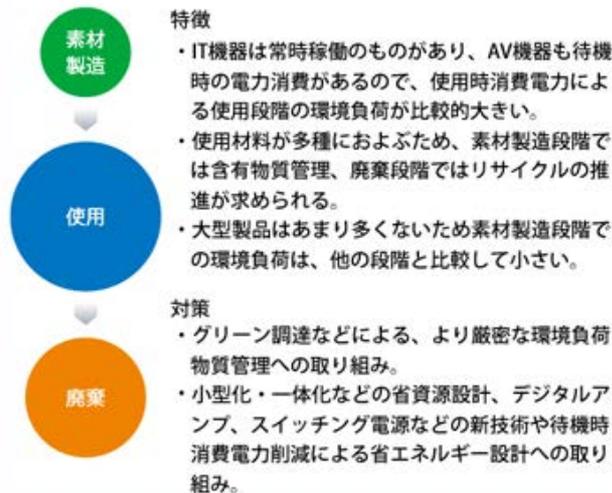
アコースティック楽器



電子楽器



AV機器、IT機器



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消費による環境負荷を低減するために、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



ルーターは24時間稼動することが求められるため、高性能・高信頼性を追求し、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-V573』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。また、新しい省電力機能として、ECOモードを搭載。通常使用時のどのような機能を利用している場合でも、約20%程度の消費電力を抑えることが出来るようになりました。

(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、下取り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、お客様の演奏技術の上達にともなって、より高機能な製品に買い換えられるケースが少なくありません。2004年発売の『STAGEA』は、機能を改良・拡充できる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を採用することで、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、家庭などで使われないままになっているヤマハピアノを引き取り、補修して調律・整調・整音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) 2011年発売のホームシアターパッケージ「YAS-101」（機能一体化による省資源と省エネ）



AVアンプと多数のスピーカーが必要だった従来のサラウンド再生を、スリムボディのスピーカー部とサブウーファとAVアンプを一体化させたセンター部の2つのユニットのホームシアターパッケージで実現してきましたが、『YAS-101』ではその二つのユニットもスリムボディに一体化したことで、2009年度発売のホームシアターパッケージと比較して、使用素材量を約55%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45%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ひとつです。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上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、防音室などにも木材を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めざしています。

→ [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って、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。そのひとつが、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』

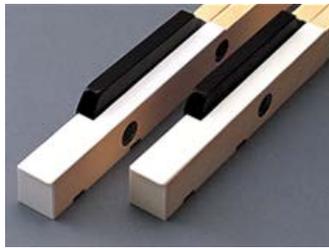


システムドラム『ロックツアー』

- (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TM』を音板に採用したマリンバ



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』



エレクトリ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、従来からの化学物質規制に加えて、製品に含まれる化学物質の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規制で、2011年に改正され、より適切な管理が求められています。また、2007年に同じく欧州で発効された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・開発にあたって、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、随時改定を実施しています。

※1 RoHS: Restriction of Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipmentの略。電気・電子機器における特定有害物質（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭素化ビフェニル、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年度からは、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ひとつである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推進協議会) 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するために使用されます。

※4 認可対象候補物質 (SVHC) : SVHCはSubstances of Very High Concernの略で、発がん性物質などの高懸念物質のこと。REACH規則では、SVHCの性質を持つ認可対象物質の候補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、一般消費者向け製品だけでなく事業所で使われる製品も製造しています。その中には、お客様の事業活動にともな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」の開発と普及促進を通じて、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、調達先様と連携してグリーン調達活動に取り組んでいます。

活動にあたっては、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です。そこで、ヤマハグループでは「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。

また、グローバルな環境規制の変化に合わせ、必要に応じて「グリーン調達基準書」の見直しを実施しています。

→ [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年度には、1990年度比41%の削減と目標を大きく上回り、2011年度も1990年度比42%削減の6.27t-CO₂となりました。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。今後の目標については、政府の目標設定状況を踏まえて検討していく計画です。

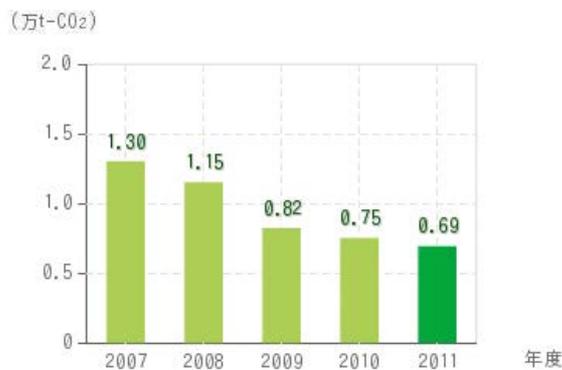
また、CO₂排出量の売上高原単位についても継続的な削減を目指し、前年度比1%削減を目標にしています。2011年度は前年度比2.7%増加の23.7t-CO₂/億円となり、目標を達成できませんでした。なお、CO₂以外の温室効果ガスについては、CO₂換算で0.69万tとなり、前年度より0.06万t減少しました。

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※



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

ピアノ生産工程でのCO₂排出抑制

中国のピアノ工場（杭州ヤマハ楽器）での省エネ活動

杭州ヤマハ楽器（中国）では、生産の増加によるエネルギー使用量の増加を抑制するために、種々の省エネ策を講じています。

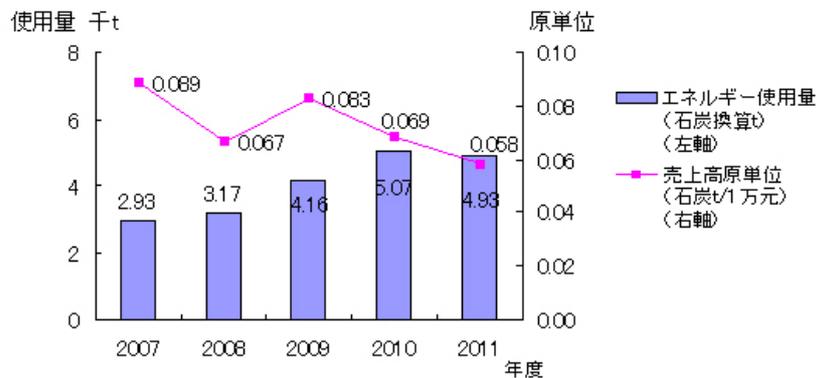
2011年度はエネルギー使用量を、技術的な改善によって3%、日常管理レベルの向上によって2%の計5%削減することを目標に改善活動を進めた結果、売上高原単位で前年度比15%削減することができました。これらの省エネルギーの取り組みや廃棄物の削減、環境リスク対応の強化などによって、2011年末に中国の清潔生産促進法に基づく「クリーン生産認証※¹」を杭州市から取得しました。

また、ISO14001認証取得にも取り組んでおり、2012年4月に外部審査を受審、5月に認証取得しました。

(省エネ対策の事例)

(1)	設備の改善 コンプレッサーへの自動制御装置導入（無人管理実現、空運転時間減少などの効果） プレスへの蒸気配管圧力バランス均等化（エネルギー効率向上の効果） 設備新設、更新時の省エネタイプ機器導入
(2)	設備メンテナンスの強化 適時メンテナンスによるエア漏れ、蒸気漏れの抑制
(3)	電気の契約方法の改善 毎月の予測使用量に合わせた契約内容に変更（使用量予測の実施、上限の意識付けによる省エネ効果）
(4)	省エネパトロールによる現場の省エネ意識のアップ

杭州ヤマハ エネルギー使用量



杭州ヤマハ楽器



省エネなど環境活動の掲示板



従業員への環境教育



クリーン生産認証

※1 「クリーン生産認証」

中国では、2003年に「クリーンなエネルギー、原材料、製造技術を用いてクリーンな製品の製造の実現による環境汚染の予防」を目的とした「清潔生産促進法」が施行されました。この法律の特徴は、従来からある「排出規制」などの事後管理ではなく、汚染を「事前に予防する」ことを目的としていることにあります。

クリーン生産認証とは、製造業の環境負荷低減を促進するため、「清潔生産促進法」で定義されたクリーン生産の促進、資源の利用効率の向上、汚染物の排出の減少及び防止、環境の保護、人体の健康の保障、社会の発展の促進を達成していると認められた企業に対して各地域の政府機関から認定される制度です。

国内ピアノ生産工程統合でのCO2削減

ヤマハ（株）は、本社のグランドピアノ生産工程を掛川工場へ移し、アップライトピアノの生産工程と統合するにあたって、さまざまな省エネ策を進めました。コージェネレーションシステムの導入や生産ラインの統合による33%の省スペース、室内集塵システムの導入に加えて、生産設備の適正運転などにより、年間3,000トン以上のCO2排出削減効果をあげています。

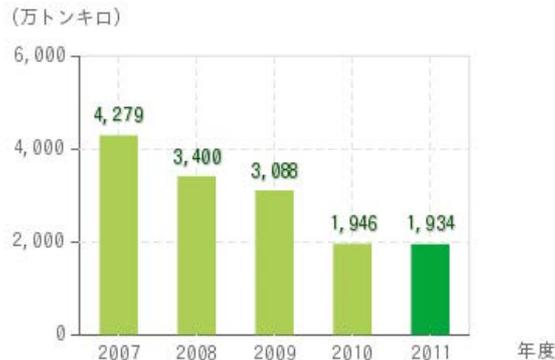
物流におけるCO₂排出量削減

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。

2011年度におけるヤマハグループの国内総輸送量は、前年度並みの1,934万トンキロ（t×km）、CO₂排出量についても前年度並みの3,093t-CO₂となりました。

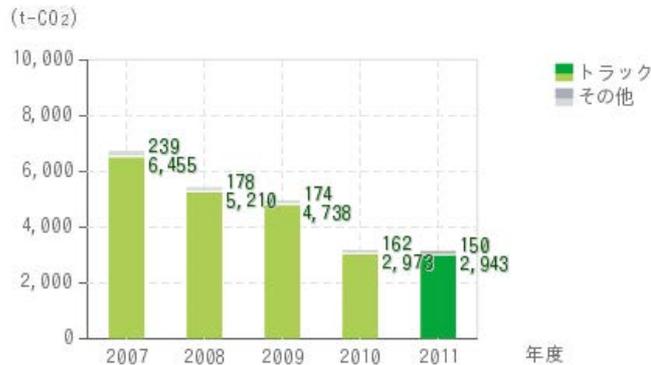
また、物流におけるCO₂排出量削減には輸送事業者の協力が不可欠であり、輸送事業者の皆様と連携した体制づくりに努めています。具体的な取り組みとしては、運送委託先との連絡会における環境配慮協力の要請、アンケート調査への環境項目の盛り込みなどを行っています。

物流総輸送量



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

物流CO₂排出量



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

・※2010年度データについては再集計により修正した値を掲載しています。

ピアノフレーム輸送での省資源、CO₂排出削減

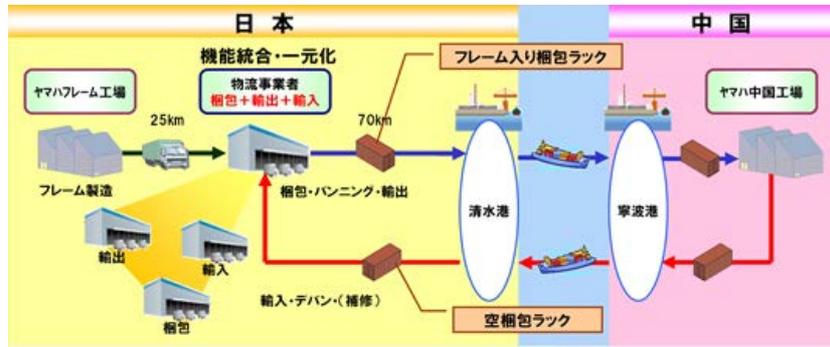
日本から杭州ヤマハ楽器へピアノフレームを輸送する際、従来は使い捨ての鉄製梱包ラックを用いていました。この廃棄をなくすため、複数回利用できる梱包ラックと管理システムを構築し、2011年7月から順次導入。同年10月に中国向けの全てのピアノフレーム用梱包ラックをリターンナブル化しました。同時に輸送ネットワークも再編し、輸送距離も短縮。これにより、鉄製梱包の処分にもなうCO₂排出量を年間60トン削減、鉄資源消費も年間1,050トン削減できました。今後も、ピアノフレーム以外の部品を含めて輸送距離の短縮や使い捨て梱包材料の削減を検討していきます。



新しく導入したリターンナブル方式のラック



折りたたみ状態のラック（返送時）



リターナブル物流のフロー図

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。

2011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6.9千tとなり、前年度より2.6千t減少しました。減少分のうち1.5千tについては、工場内でのリサイクル量で、2011年度から集計方法を変更して、発生量への計上を中止しました。

一方、最終埋立処分量は廃棄物総発生量の0.07%となり、ゼロエミッション^{※1}を維持しています。

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

廃棄物発生量・埋立率



※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に、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年度に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てシステムを見直し、2011年度からは、それら各項目の管理精度が向上した新システムの運用を開始しました。

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

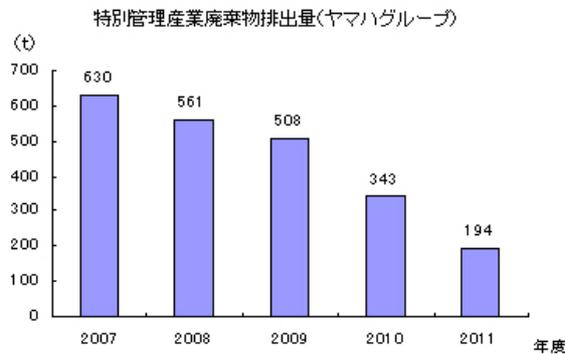
ヤマハ(株)豊岡工場では、管楽器生産工程より排出される廃酸、廃アルカリなどの特別管理産業廃棄物の削減に取り組んでいます。2010年11月に、対象となる液状廃棄物の減圧濃縮装置を導入した結果、2011年度は2009年度比で80%の削減ができました。工場全体の排出量は49トンとなり、廃棄物処理法の定める多量排出事業者の要件となる50トンを下回ることができました。この取り組みによって、国内のヤマハグループ全体の特別管理産業廃棄物の排出量削減に大きく寄与しました。



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、廃棄物削減と有機物処理の高度化をめざして2009年9月に廃水処理施設を増設しました。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になり、2010年度からは、毎年約900トンの廃棄物を削減できるようになりました。

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定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）廢材を「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



スキッド廢材でつくったプランター

(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つくられた「木粉ブリケット」



「木粉ブリケット」からつくられたペットのトイレ用敷材（猫砂）

(3) 木質廢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廢材をコースターに



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）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。

2011年度におけるPRTR法対象物質の環境への排出量は前年度並みの56tとなりました。VOCの排出量については前年度比で10%減少、2000年度比では73%の減少となり、30%削減の目標を2008年度以降継続しています。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、今後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、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。

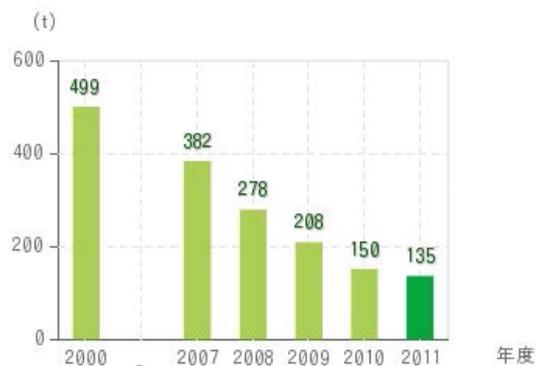
※2 VOC(揮発性有機化合物): 塗料や接着剤に希釈剤などとして含まれ、光化学オキシダントや浮遊粒子状物質(SPM)の発生原因の一つと考えられている。

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切り替えました。

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になり、省エネの面でも効果がありました。

塗装工程の改善による化学物質排出削減

ヤマハグループでは、ピアノをはじめとする楽器や自動車用内装部品などにさまざまな塗装を施すことで、製品の美しさを最大限に引き出し、同時に長期の使用にも耐えるよう工夫しています。塗装にあたっては、塗料や有機溶剤の使用量の削減や環境への排出の削減など、環境への影響をできる限り少なくする塗装法を研究し続けており、これまでに静電塗装、粉体塗装、フローコーター塗装などを自社製品に合わせて用途開発し、生産に使用しています。

ヤマハファインテック（株）

ヤマハファインテック（株）では、2006年度から自動車用内装部品の塗装に「型内塗装」を順次採用し、塗料使用量と有機溶剤の大気排出量の削減に努めています。この方式は、通常、スプレー塗布のように塗料を微粒化してコーティングしなければならない3次元形状の製品について、微粒化せず液体状態のまま製品に塗膜を形成する新工法です。

また、型内塗装の採用にあたって、塗膜形成設備とともに透明成形樹脂も新たに開発しました。その結果、スチレンを含有しない塗料に変更することができ、この工程からのスチレン排出ゼロを実現できました。また、従来の開放系スプレー塗装から、密閉系の型内塗装に切り替えることにより、90%以上の塗着効率を得ることができ、塗料使用量と有機溶剤の大気排出量を削減するとともに、作業現場の換気のための排気量を大幅に削減し、省エネルギーにも寄与することができました。今後も、型内塗装採用の部品を増加することでスチレンの排出抑制と省エネルギーにつとめていきます。

型内塗装(YMC:Yamaha Mold Coating)の工程



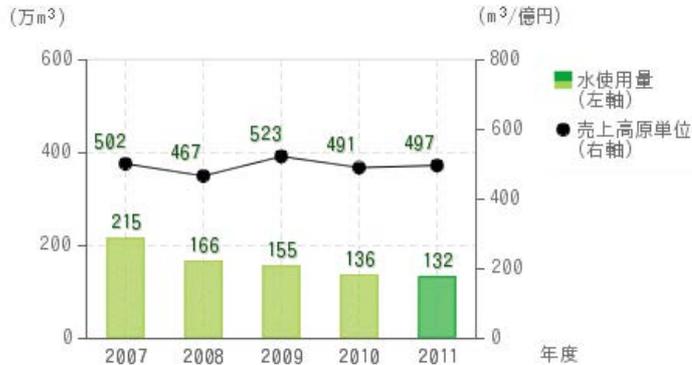
スプレー塗装の工程



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、2011年度の水資源の使用量は132万 m^3 となり、前年度比で3%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、逆浸透膜（RO膜）装置やイオン交換樹脂を用いて、管楽器の工程排水から不純物を取り除き、年間約7万 m^3 の水を再生利用しています。また、工場で使用してい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実施しました。また、ヤマハ（株）埼玉工場の管楽器の生産工程を2011年に豊岡工場へ移管したことにともなって、水の供給についての見直しを開始しました。より効率的な水利用について検討を進めています。



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の再生利用に取り組み、2006年には排水処理設備を全面更新しました。処理能力の向上により年間約3万 m^3 を再生利用で賄い、水使用量としては20%の削減となりました。

ヤマハ（株）掛川工場では2004年度から、構内の排水処理施設を利用した工程排水リサイクルを実施しており、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）にともなって最新鋭の廃水処理施設を導入し、2010年10月に稼動を開始しました。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。



廃水処理施設

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、グループ統合のISO14001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、地球温暖化対策の一環として、オフィスにおけるCO₂ 排出量削減に取り組んでいます。

節電活動

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活動として、全国の営業事業所で節電に取り組みました。

[節電のための主な施策と成果]

照明間引き（照度確認の上で実施）、LED照明導入、広告灯の消灯、エレベーター運休、電気使用量実績の通知による従業員への意識づけなどにより、2010年度の18%削減（10拠点合計）

「クールビズ/ウォームビズ運動」の実施（2005年～）

夏期（6～9月）（2011年度は5月～10月）・・・ノーネクタイなどの軽装を推奨し、冷房温度を28℃以上に設定

冬期（11～3月）・・・着衣の工夫などによって、暖房器具に頼りすぎず暖房温度を20℃以下に設定



クールビズ/ウォームビズ 社内啓発用ポスター

「ライトダウンキャンペーン活動（環境省）」への参加（2006～）

屋外広告看板などの照明を消灯することで、日常の照明使用を実感し節電意識を高める活動に、事業所・施設単位で参加

2011年度実績：15施設で実施。9,700kwh/3,600kg-CO₂ の排出削減

「緑のエコカーテン活動」（2009～）

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および意識づけを図る活動。



本社の緑のカーテン



埼玉工場の緑のカーテン

2011年度は15事業所が「緑のエコカーテン活動」に参加しました。2011年の夏は東日本大震災にともなう電力供給不足を受けて節電対策が強く求められたこともあり、緑のエコカーテンに全社を挙げて積極的に取り組んでいることが社会的に評価され、新聞などにも取

り上げられました。また、8月5日・6日に浜松市で開催された「緑のカーテン全国フォーラム」での見学会場として、一般の方々にヤマハ（株）本社の緑のカーテンをご見学いただきました。



「緑のカーテン全国フォーラム」見学の様子

（株）ヤマハリゾートのつま恋や（株）ヤマハミュージック中四国倉敷店では、ロビーや店舗のウィンドウ外側に緑のカーテンを設置し、お客様にも涼しさ、カーテンの効果を感じていただきました。



（株）ヤマハリゾート つま恋 ロビー前に設置



（株）ヤマハミュージック中四国倉敷店

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に基づいて、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



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年度まで実施したインドネシアでの植林活動、第1期「ヤマハの森」に続いて、2010年度から2014年度まで5カ年の計画で第2期「ヤマハの森」活動を進めています。

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11万本の苗木を植えました。また、植林活動を現地法人の従業員や地元小中学生へ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、生態系の回復をめざし、（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）で実施します。

2011年12月には現地で植林イベントを開催し、ヤマハ（株）と現地法人の従業員、行政関係者、地元住民や小学生など約250人が集まり、関係者挨拶や活動報告などのセレモニー、参加者による記念植樹を行いました。また参加した子どもたちへの環境教育も併せて実施しました。

2012年度末までに、調査に基づいて選定した在来種18種類、約12,000本の苗木を植えており、今後は、2015年度末までに約5万本の植林を計画しています。



※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・インドネシアの6社

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月に静岡県および浜松市と「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取り組んでいます。

2011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160人が参加して5回目の植林活動を実施し、ヤマモモ、クロガネモチ、トベラ、カクレミノ、イボタノキの5種類、合計160本の苗木を植えました。苗木の植え付けには、木質系廃材でつくられた培養土を使用しました。作業の後には専門家による環境講話を聴き、参加者一同、海岸林づくりなど森林保全の大切さについて学びました。

この5カ年の活動によって広葉樹10種760本の植栽を実施し、参加者数は延べ約600人に達しています。今後も地域と連携し、従業員や一般市民の皆様の参加による植林や整備などの活動を継続していきます。



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にも協力しています。

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。2011年度は10事業所・約1,000人が活動しました。



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続けています。

→ [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協力しています。

(1) 静岡県温暖化防止県民運動への協力

ヤマハ（株）は、静岡県が推進する「ふじのくにエコチャレンジ」（2010年度までは「STOP温暖化アクションキャンペーン」）に2007年度から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月に開催された「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づく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年度から掛川市環境基金に協賛しています。掛川工場から排出される古紙を環境団体へ毎年約20トン提供し、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、ヤマハ（株）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うとともに、2012年度からは近隣の浜松市、磐田市からチャーター便での来場者輸送の試みも始めました。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)ヤマハリゾート

(株)ヤマハリゾートは、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月と2011年7月に開催された『ap bank fes '10』、『ap bank fes '11』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
- (環境データ) 国内営業系



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) 海外生産系 (1)
- (サイト別データ) 海外生産系 (2)
- (サイト別データ) 国内営業系



[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2011年度の環境設備投資は、前年度と比較して0.85億円増加し、1.65億円となりました。

主な設備投資は、総合排水処理設備更新やその他ユーティリティ設備の更新です。

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	90.2	335.6
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	53.2	61.0
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	6.6	372.2
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.4	70.3
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	14.1	313.2
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	143.1
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	32.6
環境損傷コスト		地下水の浄化、Sox賦課金など	0.6	17.7
計			165.0 (84.8)	1345.7 (-555.1)

() は対前年度比

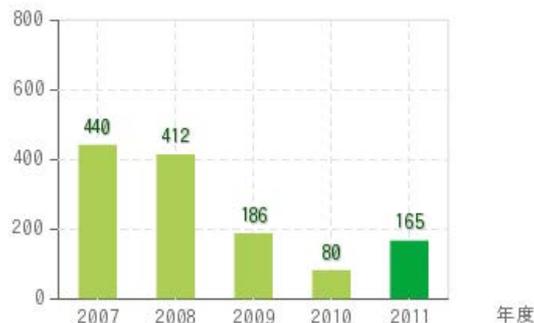
※1 設備投資とは、環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備の購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める割合によって設定された按分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。

※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。

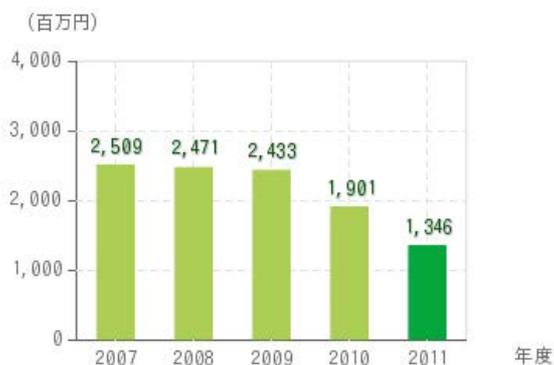
経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

環境設備投資

(百万円)



環境費用



(過年度のデータについては再集計を実施し、修正後の値を掲載しています。)

環境効果

1. 環境保全効果

ヤマハグループのCO₂排出量は、前年度と比較して0.1万t減少し、6.27万tとなりました。水使用量については4万m³減少し、132万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2.8t減少し、4.9tとなりました。化学物質の排出量は4t増加し、56tとなりました。

環境保全効果

内容	単位	2010年度	2011年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	6.37	6.27	0.10
温室効果ガス排出量	万t-CO ₂	0.75	0.69	0.06
水使用量	万m ³	136	132	4
廃棄物最終埋立処分量	t	7.7	4.9	2.8
化学物質(※3)排出量	t	52	56	-4
代替フロンガス排出量	t	0.0	0.0	0.0

※3 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9,200万円増加し、22億1,100万円となりました。水道料金はほぼ横ばい、下水道料金は約200万円増加し、それぞれ1,800万円、3,200万円となりました。廃棄物処分費用は約2,700万円の節約となり、1億6,700万円となりました。また、廃棄物の有価物化を推進した結果、売却益が3億1,200万円となり、トータルでは2億4,500万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含まれておりません。

経済効果

(単位：百万円)

内容	2010年度	2011年度	節約金額
節約金額合計			-67
光熱費節約	2,119	2,211	-92
水道料金節約	18	18	1
下水道料金節約	30	32	-2
廃棄物処分費用	194	167	27
有価物売却益	250	312	312
経済効果			245

→ [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](#)

(環境会計) リゾート施設

リゾート施設

環境コスト

2011年度の環境設備投資は、全体として前年度より60万円増加し、1,280万円となりました。主な設備投資はLED照明化・空調更新（葛城北の丸）やスプリンクラーヘッド更新（葛城ゴルフ倶楽部）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。

環境コスト

単位：百万円

		内容	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	0.2	23.7
	省エネルギー 他	温暖化防止、オゾン層破壊など	10.3	1.9
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	2.0	51.4
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	0.3	109.2
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			12.8 (0.6)	189.1 (31.5)

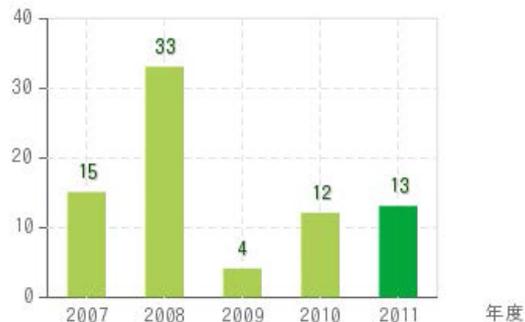
() は対前年度比

※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。

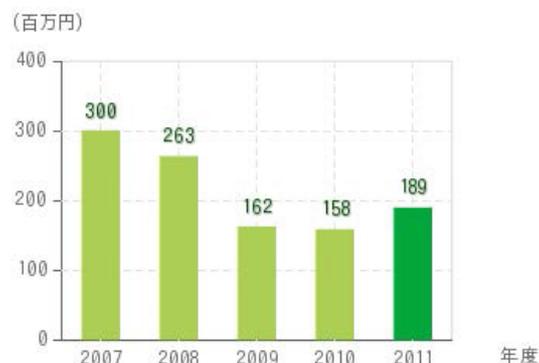
※2 費用とは、環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。経費は、投資と同様に外部への支払い額に投分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

環境設備投資

(百万円)



環境費用



環境効果

1. 環境保全効果

2011年度はCO₂排出量が700t減少、水使用量は59,000m³減少、廃棄物廃棄処分量が147t減少しています。

環境保全効果

	単位	2010年度	2011年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.96	0.89	0.07
水使用量	万m ³	63.4	57.5	5.9
廃棄物廃棄処分量	千t	0.194	0.047	0.147

マイナス (-) は増加を表す。

2. 経済効果

2011年度の光熱費は前年度と比較して約1,570万円増加、水道料金は約210万円減少、廃棄物処分費用は約760万円の増加となりました。廃棄物の有価物化による売却益20万円と合わせて、前年比でトータルでマイナス2,100万円となり、経済効果は前年より減少しました。

経済効果

単位：百万円

内容	2010年度	2011年度	節約金額
節約金額計			-21.2
光熱費節約	298.8	314.5	-15.7
水道料金節約	81.5	79.3	2.1
廃棄物処分費用	19.1	26.8	-7.6
有価物売却益	0.4	0.2	0.2
経済効果			-21.0

マイナス (-) は増加を表す。

(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

2011年度の環境設備投資は、全体としては2,340万円となりました。主な設備投資は排水処理設備、集塵設備、アセトン再生装置などです。環境費用は6,140万円でした。

環境コスト

単位：百万円

		内容	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	14.4	20.2
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層破壊など	2.1	0.4
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	4.2	23.9
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	2.6	1.5
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	0.0	9.6
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	0.0	1.3
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	4.5
環境損傷コスト		地下水の浄化など	0.0	0.0
計			23.4 (8.4)	61.4 (7.9)

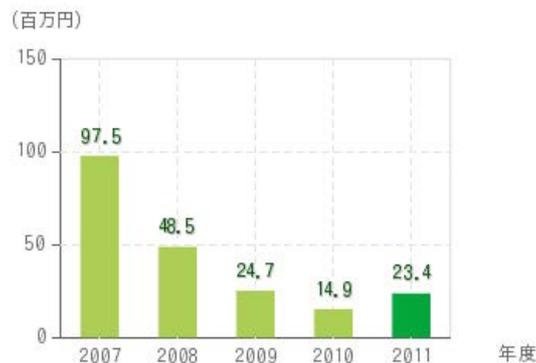
() は対前年度比

※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按分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。

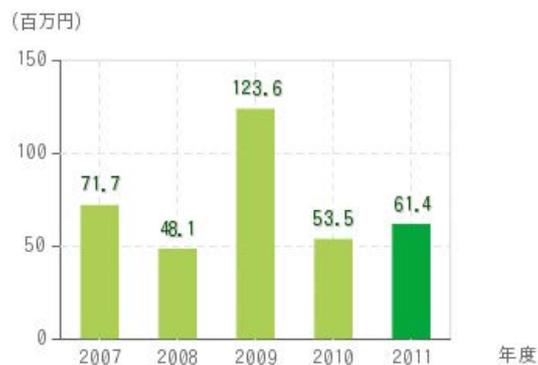
※2 費用とは、環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。

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。

環境設備投資



環境費用



環境効果

1. 環境保全効果

2011年度のCO₂排出量は4,100t、水使用量は44,000m³、それぞれ前年度より増加し、廃棄物廃棄処分量は120t減少しています。

環境保全効果

	単位	2010年度	2011年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	3.93	4.34	-0.41
水使用量	万m ³	30.2	34.6	-4.4
廃棄物廃棄処分量	千t	0.62	0.50	0.12

マイナス (-) は増加を表す。

2. 経済効果

2011年度の光熱費は前年度と比較して1,920万円増加、水道料金は40万円増加、下水道料金は10万円増加、廃棄物処分費用は180万円増加となりました。廃棄物の有価物化による売却益2,110万円と合わせて前年度比でトータルで-50万円となり、経済効果としては減少しました。

経済効果

単位：百万円

内容	2010年度	2011年度	節約金額
節約金額合計			-21.5
光熱費節約	375.6	394.9	-19.2
水道料金節約 ※	25.9	26.4	-0.4
下水道料金節約 ※	7.1	7.2	-0.1
廃棄物処分費用 ※	10.3	12.0	-1.8
有価物売却益	9.8	21.1	21.1
経済効果			-0.5

マイナス (-) は増加を表す。

※ 2010年度データの再集計を実施し、修正後の数値をもとに算定しています。

(環境データ) ヤマハグループ (1)

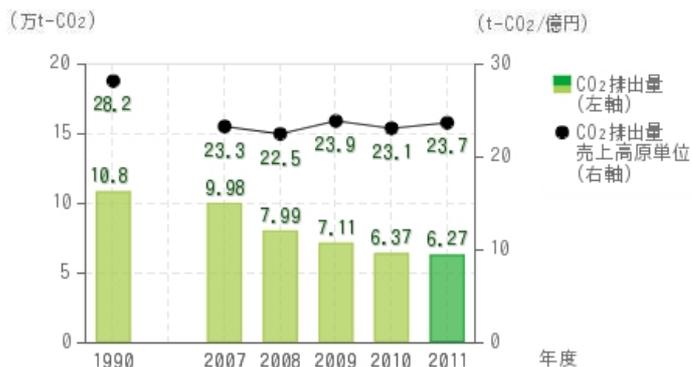
ヤマハグループ (ヤマハ (株) および国内生産系グループ企業)

CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)

2011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0.1万t-CO₂減少し、6.27万t-CO₂でした。1990年度比では42%の削減となっています。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おける各種施策の効果に加えて、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23.7t-CO₂/億円となり、前年度比で2.7%増加しました。

CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)

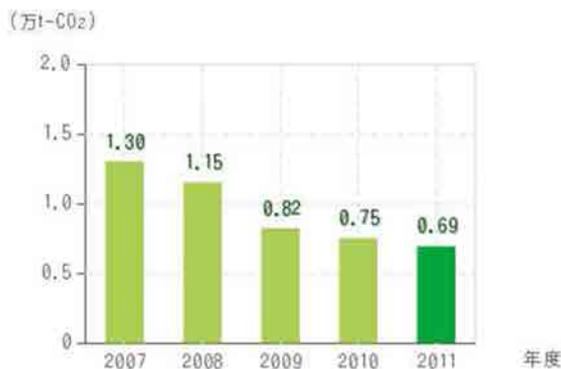


CO₂以外の温室効果ガス排出量^{※1}

2011年度の、CO₂以外の温室効果ガス排出量は0.69万tとなり、前年度より0.06万t減少しました。変動の要因は、生産品目の変動による対象ガス^{※1}使用量の減少です。

※1 主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類です。

CO₂以外の温室効果ガス排出量

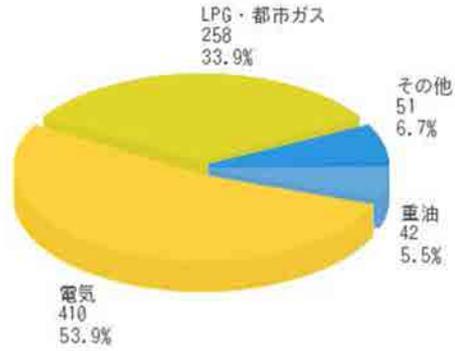


エネルギー使用量の内訳

2011年度のエネルギー総使用量は前年度より17TJ減少[※]して761TJ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。

※ 昨年度の電気使用量について再集計・修正を行いました。この値は修正値との差分となります。

エネルギー使用量の内訳



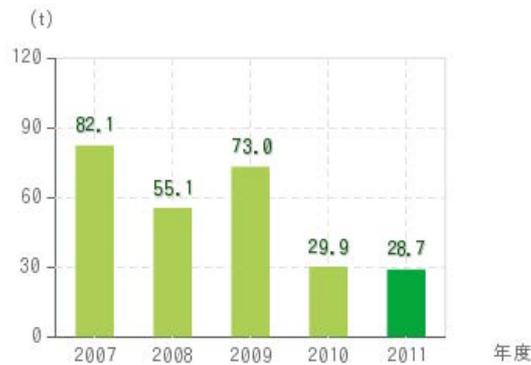
代替フロン使用量

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。2011年度は前年度より1.2t減少して28.7tの排出量となりました。

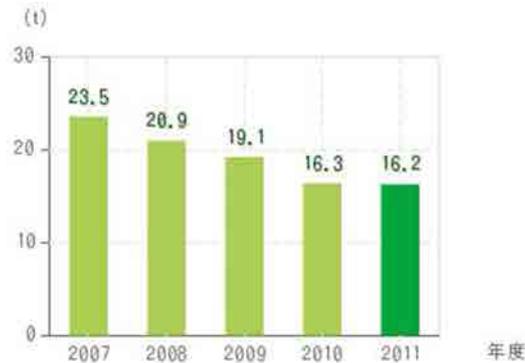
NOx（窒素酸化物）排出量



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。2011年度は、前年度より0.1t減少して16.2tの排出量となりました。

SOx（硫黄酸化物）排出量



※ 2010年度は再集計による修正後の値です。

PRTR^{※3}法への対応

2011年度におけるPRTR法対象物質の全取扱量は、前年度に比べ4%減少し、310tとなりました。これに対し、環境への排出量については4t増加し、56tとなりました。

なお、環境へ排出された56t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。

17	132	コバルト及びその化合物	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
18	410	ポリ(オキシエチレン) = ノニルフェニルエーテル	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
19	276	3,6,9-トリアザウンデカン-1,11-ジアミン	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	0.0	0.1
20	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.4	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
21	448	メチレンビス(4,1-フェニレン) = ジイソシアネート	0.4	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
22	395	ペルオキシ二硫酸の水溶性塩	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
23	349	フェノール	0.3	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
24	405	ほう素化合物	0.2	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
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	392	ノルマル-ヘキサン	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
27	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
28	1	亜鉛の水溶性化合物	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
		その他	1.2	0.7	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.2
		合計	309.6	55.8	0.1	0.0	0.0	15.0	0.0	238.6

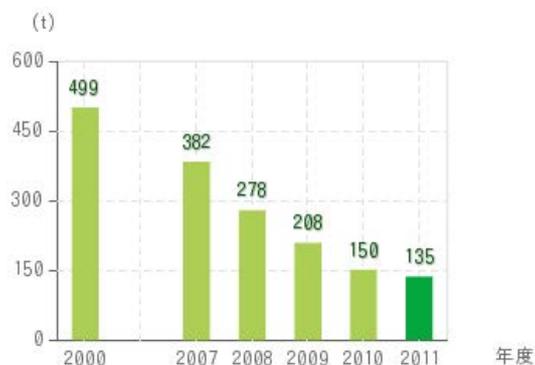
※ 第1種指定化学物質(462種)の取り扱い量0.1t以上の物質について記載しています。
四捨五入により合計値の一部は一致しない場合もあります。

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%削減の目標に向け取り組みを進めた結果、2010年度には2000年度比で約70%削減することができました。以降も取り組みを継続し、2011年度は73%の削減となりました。

VOC(揮発性有機化合物) 大気排出量



(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)

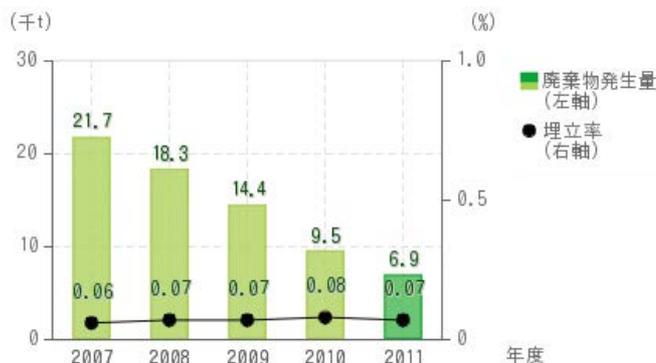
廃棄物発生量^{※1}・埋立率

ヤマハグループ国内での2011年度の廃棄物発生量は6.9千tとなり、前年度より2.6千t減少しました。減少分のうち1.5千tについては、工場内でのリサイクル量で、2011年度から集計方法を変更して、発生量への計上を中止しました。その他は、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、経済環境の悪化による生産量の減少によるものです。埋立率については、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0.07%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

廃棄物発生量・埋立率



水使用量

2011年度におけるヤマハグループ国内の水資源の使用量は、前年度より約4万m³減少し、132万m³となりました。使用量減少の主な要因は、ヤマハ鹿児島セミコンダクタ (株) における工程水リサイクル推進によるものです。

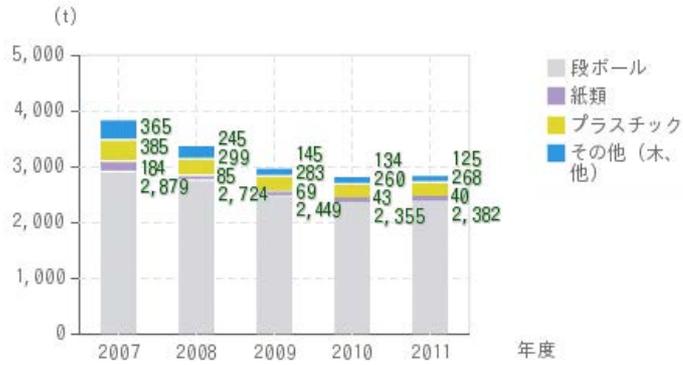
水使用量



容器包装使用量

2011年度のヤマハ (株) の国内における容器包装材使用量は、ほぼ前年度並みの2,816tでした。

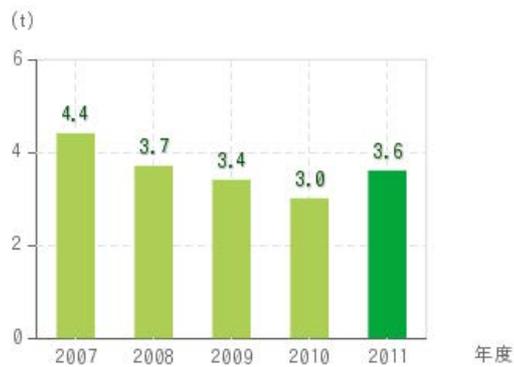
容器包装使用量



BOD排出量

2011年度における公共用水域へのBOD排出量は、前年度より0.6t増加し3.6tとなりました。

BOD排出量

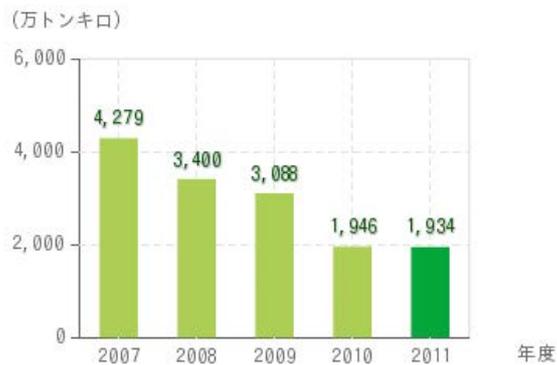


物流CO2排出量

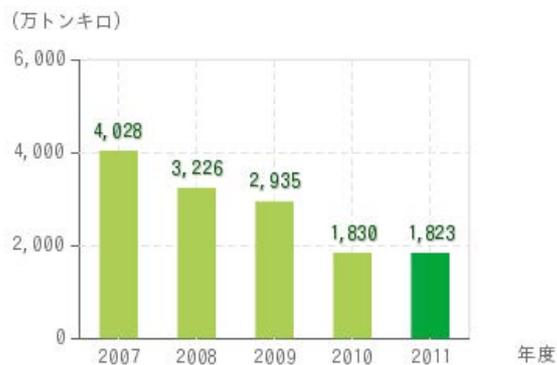
2011年度におけるヤマハグループ国内の総輸送量は、前年度比で0.6%減少し、1,934万トンキロ (txkm) となりました。CO2 排出量については前年度比で1.3%減少し、3,093t-CO2 となりました。

※2010年度のトラック輸送について再集計を実施し、修正後の値で掲載しています。

物流総輸送量 (合計)

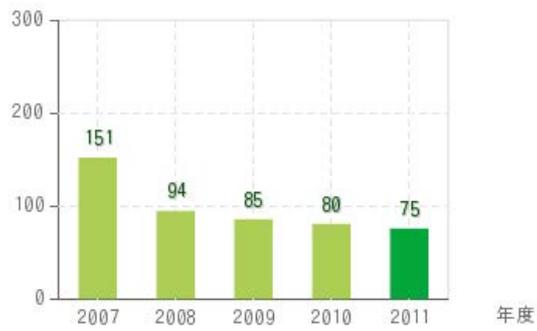


物流総輸送量 (中・近距離輸送) 内訳: (トラック)



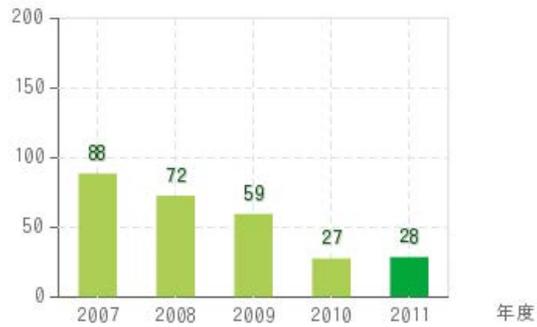
物流総輸送量（遠距離輸送）内訳：（鉄道）

（万トンキロ）



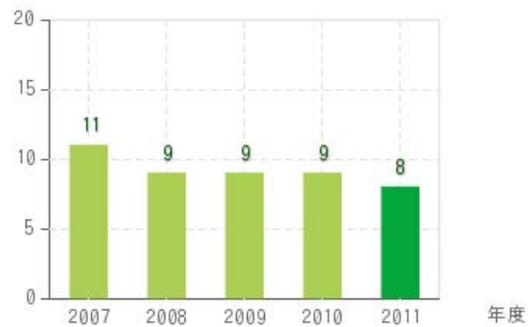
物流総輸送量（遠距離輸送）内訳：（フェリー）

（万トンキロ）



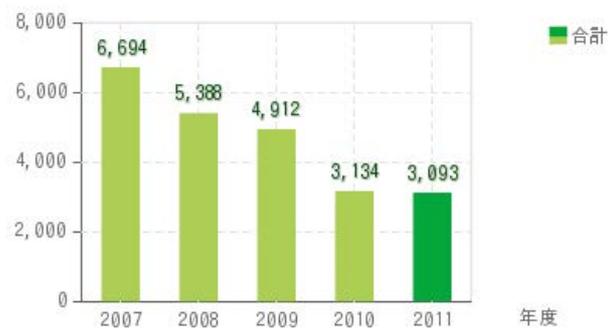
物流総輸送量（遠距離輸送）内訳：（航空機）

（万トンキロ）

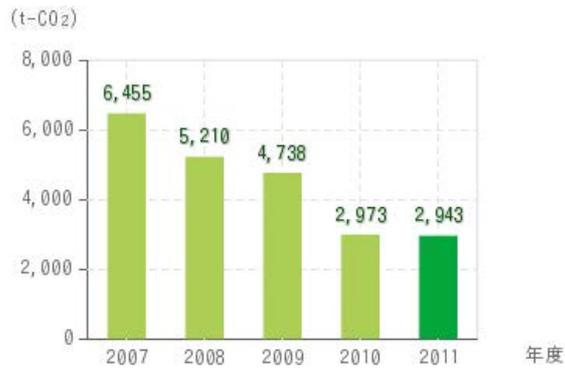


物流CO2排出量（合計）

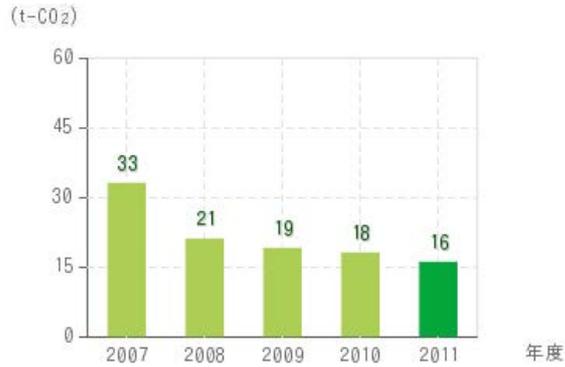
（t-CO₂）



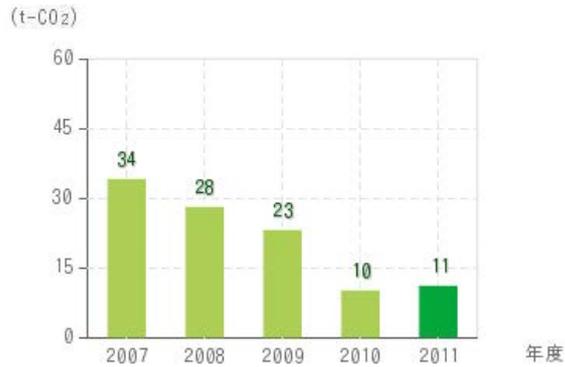
物流CO₂排出量（中・近距離輸送）内訳：（トラック）



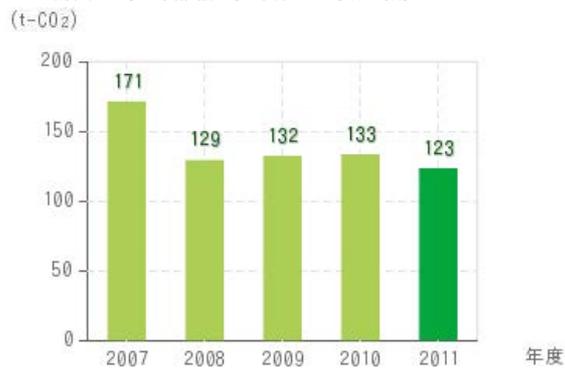
物流CO₂排出量（遠距離輸送）内訳：（鉄道）



物流CO₂排出量（遠距離輸送）内訳：（フェリー）



物流CO₂排出量（遠距離輸送）内訳：（航空機）

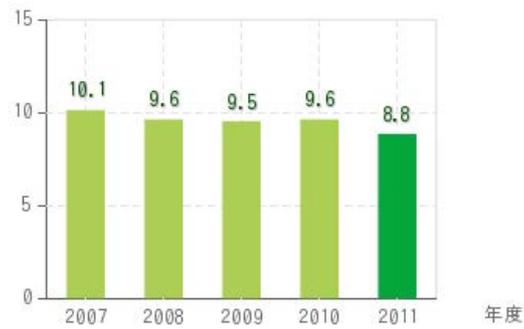


(環境データ) リゾート施設

リゾート施設

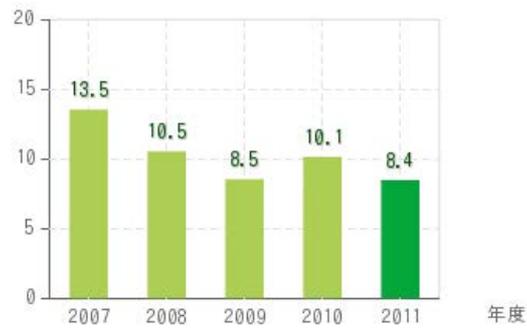
CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



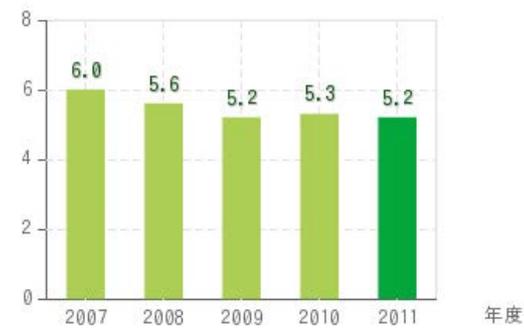
NO_x (窒素酸化物) 排出量

(t)



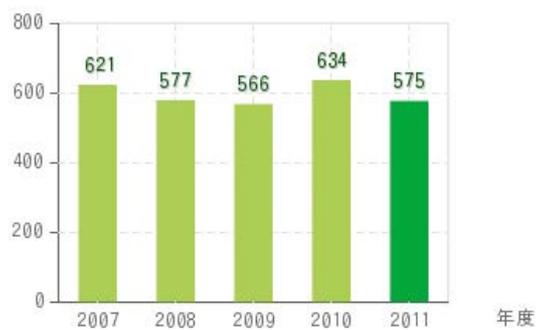
SO_x (硫黄酸化物) 排出量

(t)

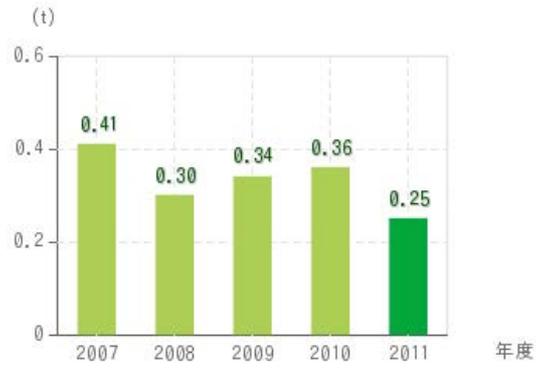


水使用量

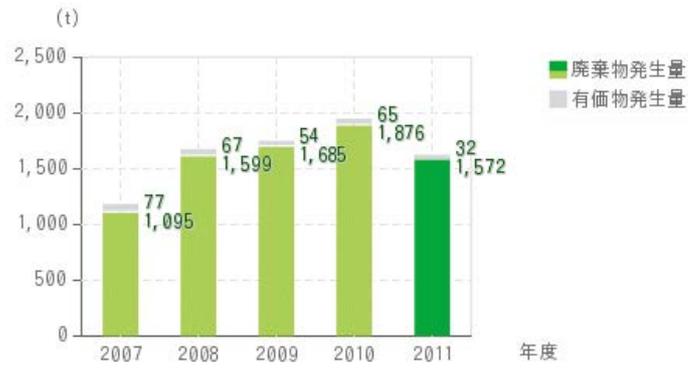
(千m³)



BOD (生物化学的酸素要求量)



廃棄物・有価物発生量

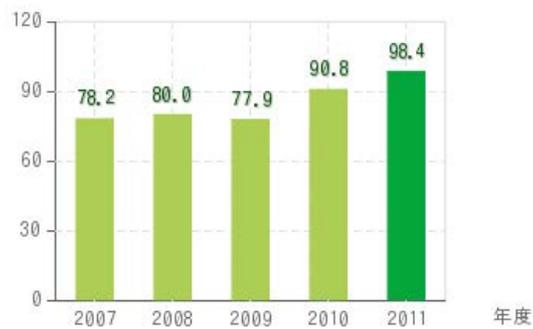


(環境データ) 海外生産系グループ企業

海外生産系グループ企業

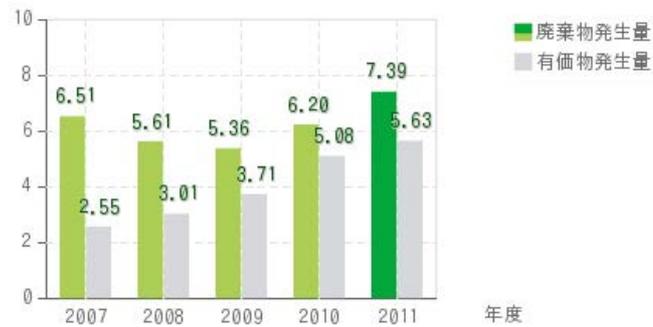
CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



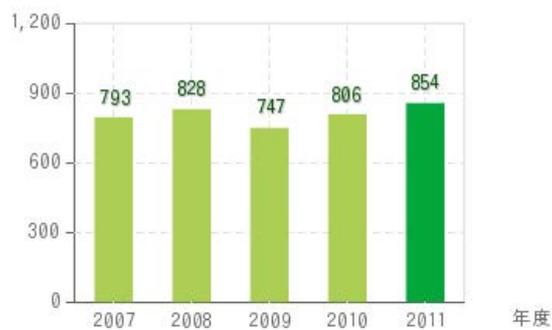
廃棄物・有価物発生量

(千t)



水使用量

(千m³)

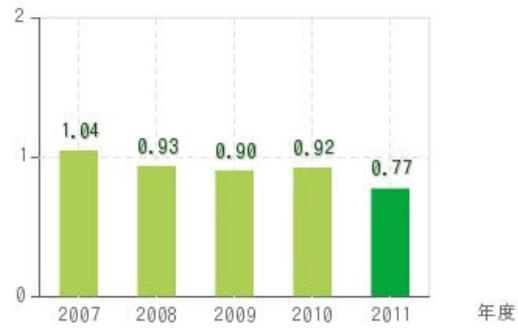


(環境データ) 国内営業系

国内営業系事業所

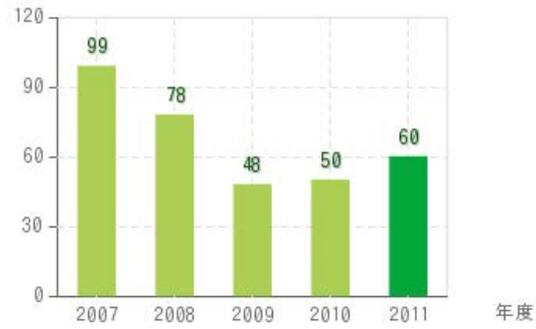
CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



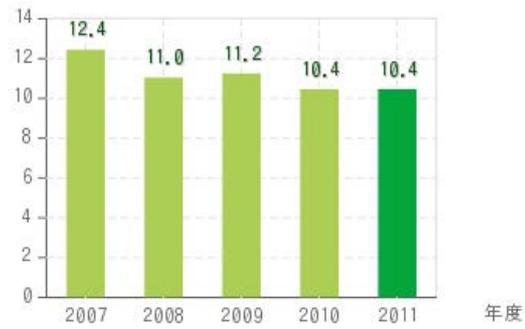
廃棄物排出量

(t)



水使用量

(千m³)



(サイト別データ) 国内生産系 (1)

本社地区

(株) ヤマハビジネスサポート、(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

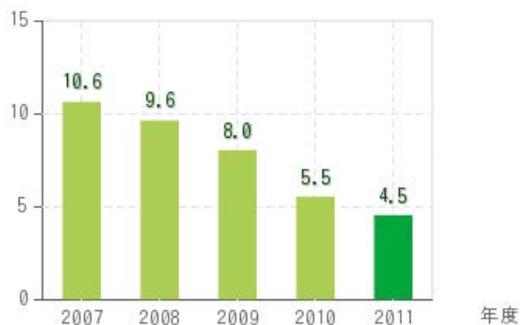
従業員数 3,000人

敷地面積 225,600m²

<主な環境データ>

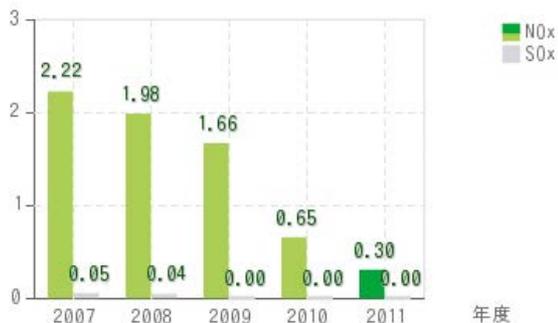
本社地区：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



本社地区：NO_x・SO_x排出量

(t)

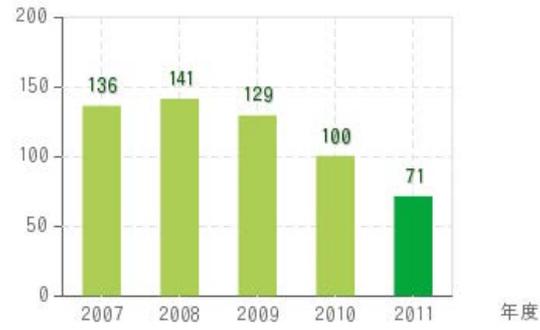


本社地区：廃棄物発生量・埋立率



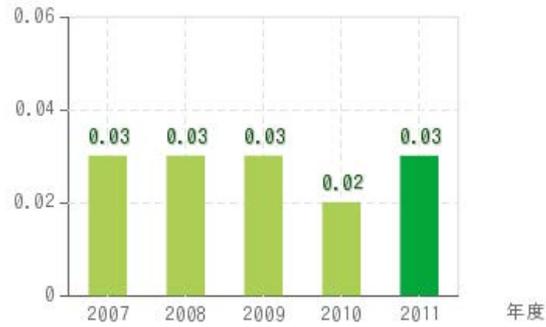
本社地区：水使用量

(千m³)



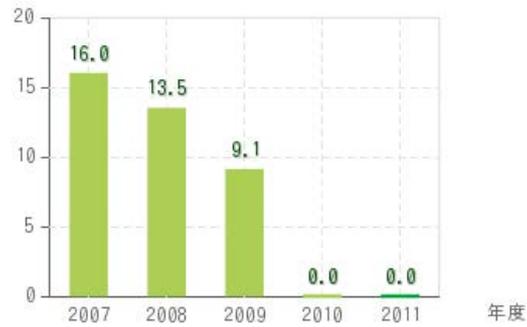
本社地区：BOD（生物化学的酸素要求量）

(t)



本社地区：PRTR法対象物質排出量

(t)



PRTR結果（2011年度）

PRTR法における届出はありません。

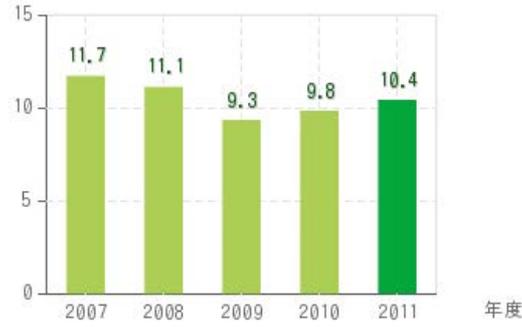
豊岡工場

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 1,794人
敷地面積 184,197m²

<主な環境データ>

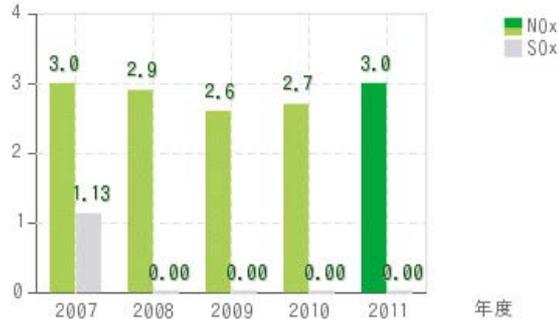
豊岡工場：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



豊岡工場：NO_x・SO_x排出量

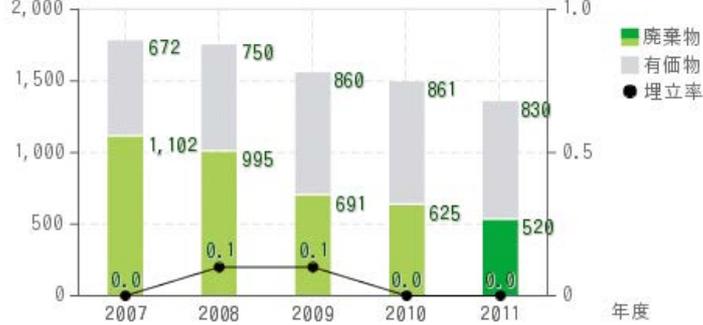
(t)



豊岡工場：廃棄物発生量・埋立率

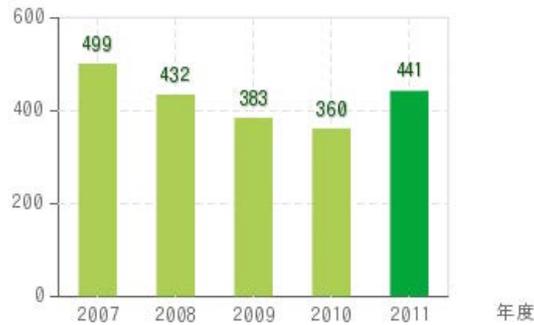
(t)

(%)

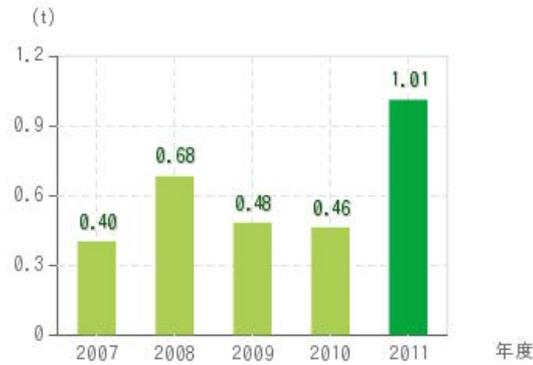


豊岡工場：水使用量

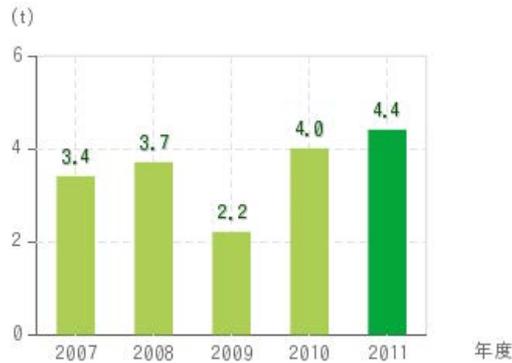
(千m³)



豊岡工場：BOD（生物化学的酸素要求量）



豊岡工場：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果（2011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	廃 棄 物 移 動 量	下 水 道 移 動 量	
384	1-プロモプロパン	2.8	2.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
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
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
80	キシレン	1.1	0.9	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.0
309	ニッケル化合物	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.4
	その他	5.6	1.3	0.1	0.0	0.0	1.1	0.0	3.0
	合計	12.5	4.3	0.1	0.0	0.0	1.4	0.0	6.6

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

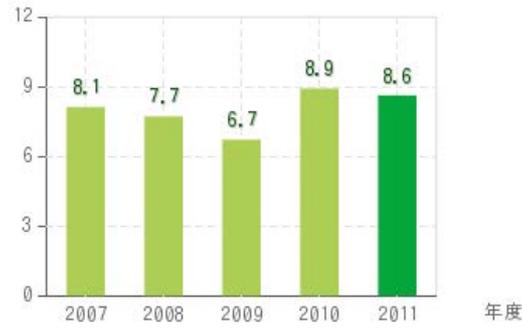
従業員数 901人

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）>

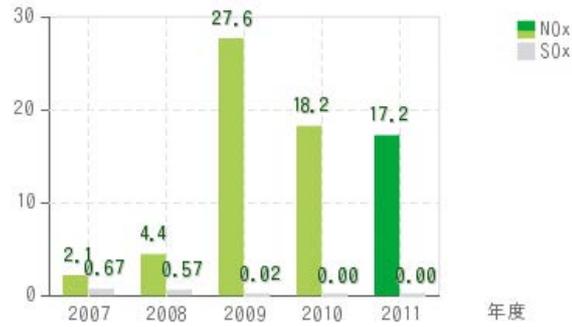
掛川工場：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

（千t-CO₂）

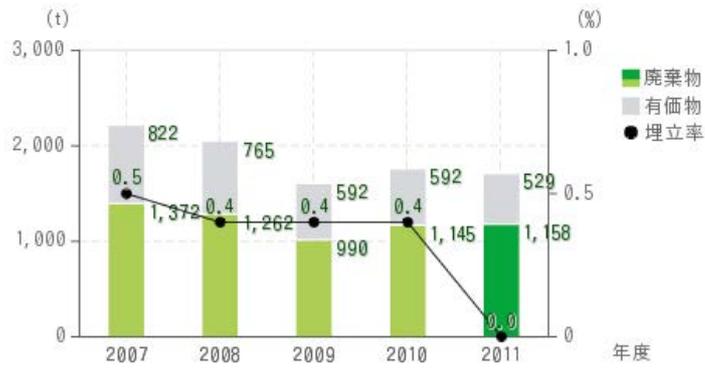


掛川工場：NO_x・SO_x排出量

（t）

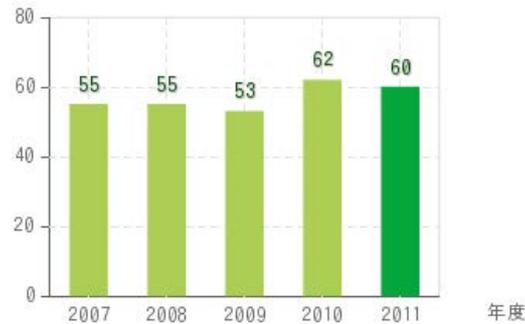


掛川工場：廃棄物発生量・埋立率

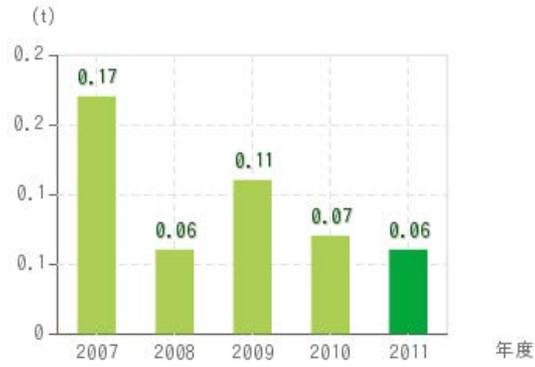


掛川工場：水使用量

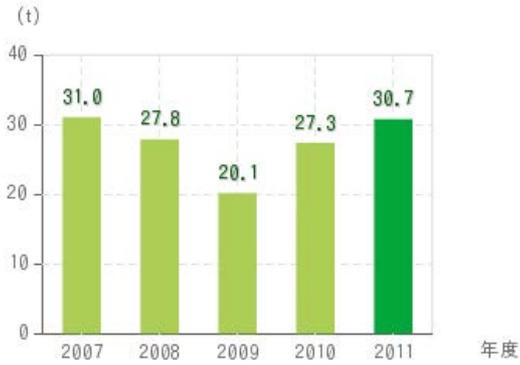
（千m³）



掛川工場：BOD（生物化学的酸素要求量）



掛川工場：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果（2011年度）

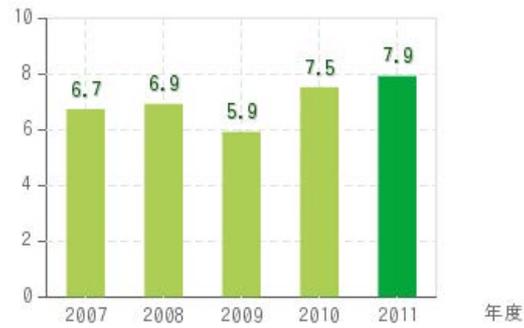
（単位：t）

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	廃棄 物 移動 量	下水 道 移動 量	
240	スチレン	95.4	16.8	0.0	0.0	0.0	1.0	0.0	77.6
300	トルエン	9.5	9.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
80	キシレン	3.2	3.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
309	ニッケル化合物	2.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	1.9
308	ニッケル	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9
354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.0	0.4
420	メタクリル酸メチル	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
	その他	2.3	1.2	0.0	0.0	0.0	0.4	0.0	0.7
	合計	117.0	30.7	0.0	0.0	0.0	2.6	0.0	83.7

<主な環境データ（磐田工場）>

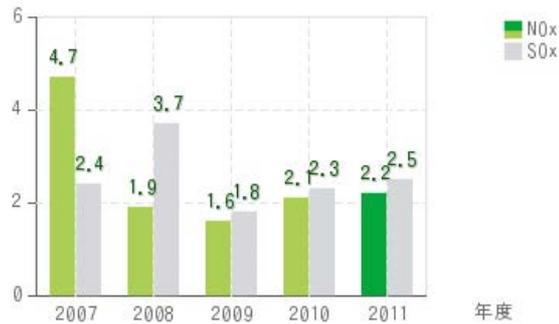
磐田工場：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)

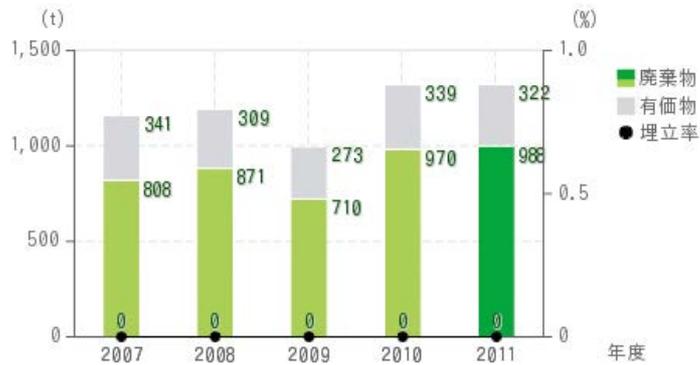


磐田工場：NO_x・SO_x排出量

(t)

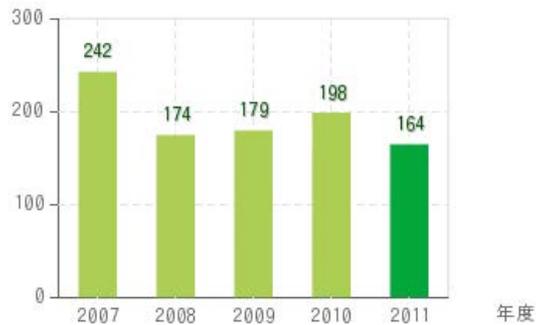


磐田工場：廃棄物発生量・埋立率

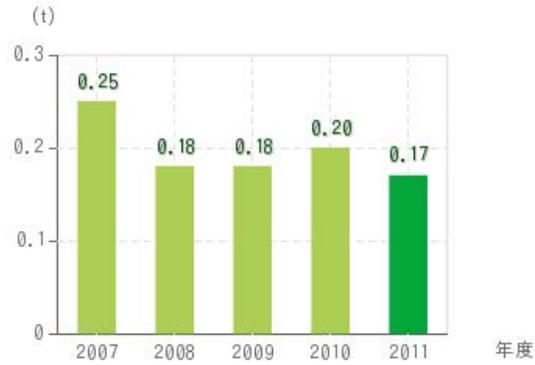


磐田工場：水使用量

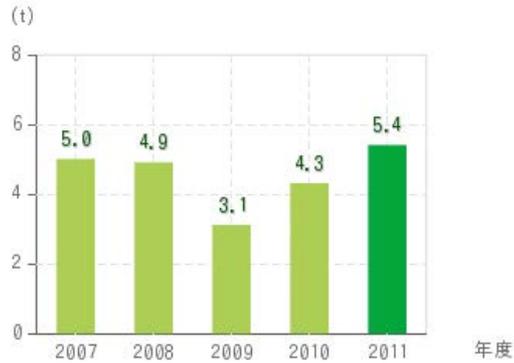
(千m³)



磐田工場：BOD（生物化学的酸素要求量）



磐田工場：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果（2011年度）

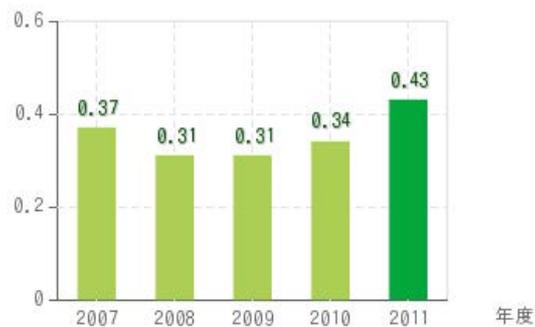
（単位：t）

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	廃棄 物 移動 量	下水 道 移動 量	
300	トルエン	3.6	3.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
240	スチレン	3.2	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.1
	その他	1.1	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
	合計	7.9	5.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.4

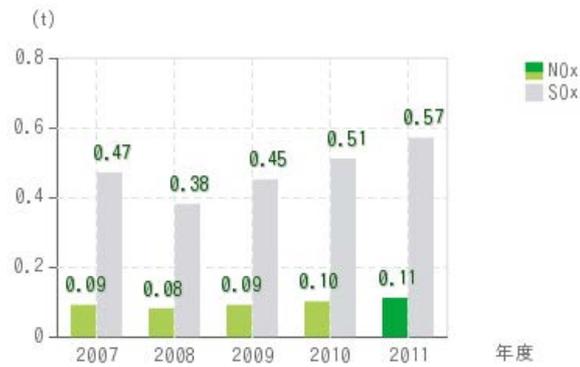
<主な環境データ（山梨工芸（株））>

山梨工芸（株）：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

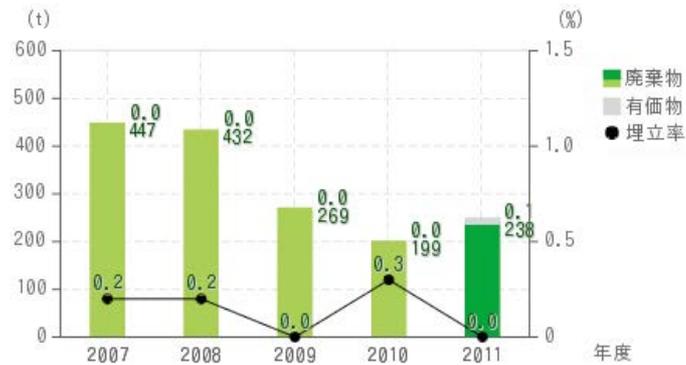
（千t-CO₂）



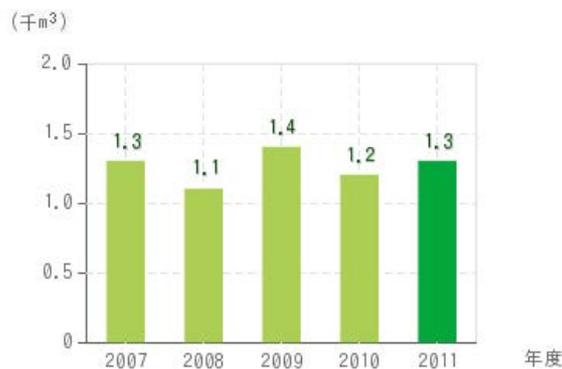
山梨工芸（株）：NOx・SOx排出量



山梨工芸（株）：廃棄物発生量・埋立率



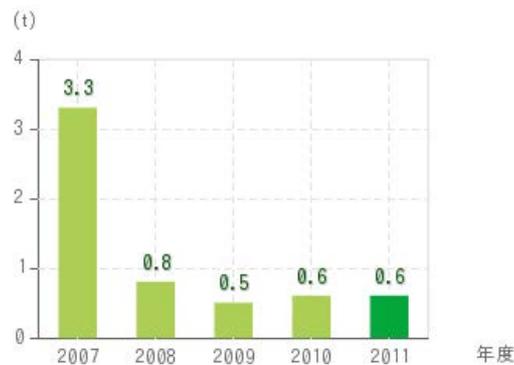
山梨工芸（株）：水使用量



山梨工芸（株）：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。

山梨工芸（株）：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果 (2011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	廃棄 物 移動 量	下水 道 移動 量	
240	スチレン	1.7	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.3
	その他	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	1.8	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.3

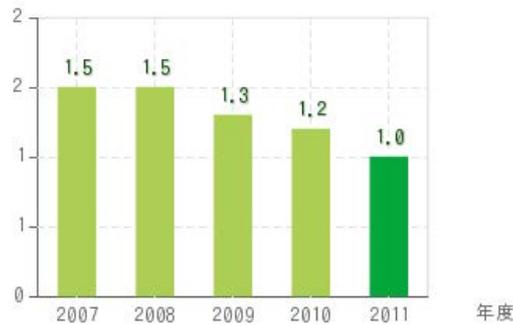
埼玉工場 (2012年3月にて工場を閉鎖し、その機能を豊岡工場へ移しました。)

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 —
 敷地面積 18,602m²

<主な環境データ>

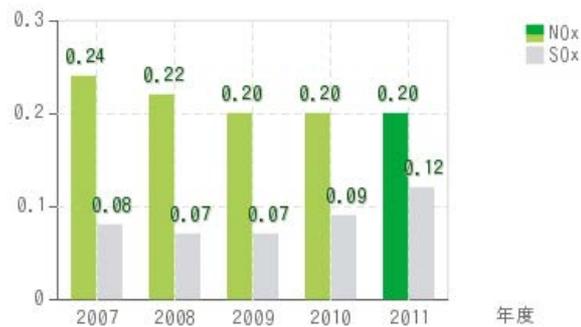
埼玉工場：CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)

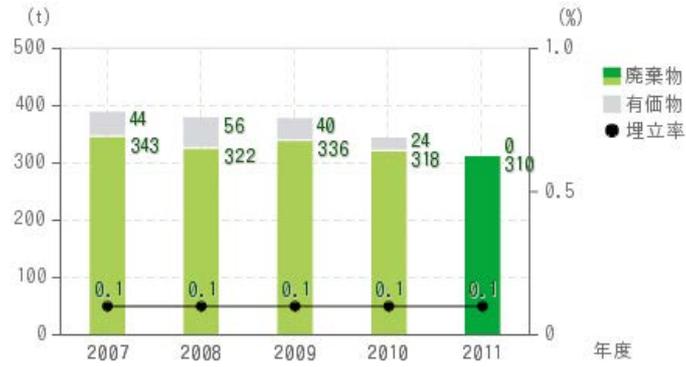


埼玉工場：NO_x・SO_x排出量

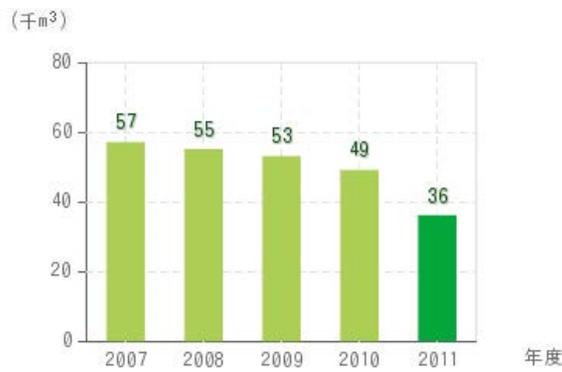
(t)



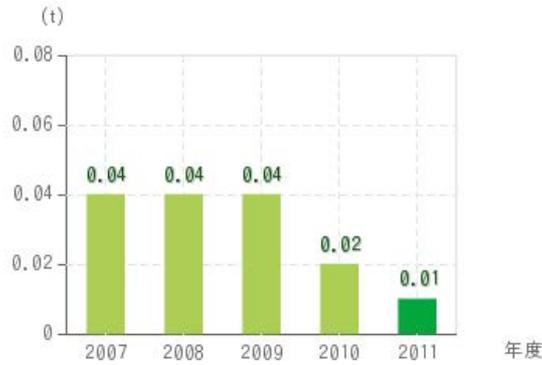
埼玉工場：廃棄物発生量・埋立率



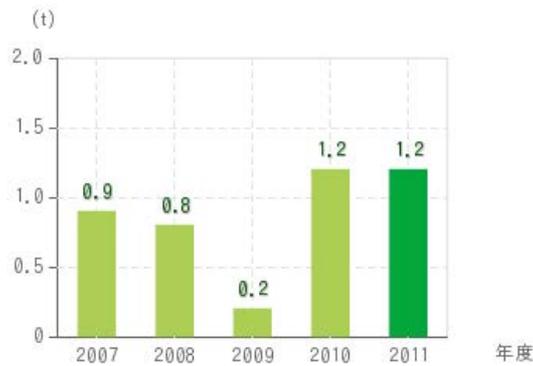
埼玉工場：水使用量



埼玉工場：BOD (生物化学的酸素要求量)



埼玉工場：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果 (2011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	廃棄 物 移動 量	下水 道 移動 量	
384	1-ブロモプロパン	1.4	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
	その他	0.9	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
	合計	2.2	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0

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)

(単位：t)

番号	物質	取扱 量	
384	1-ブロモプロパン	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	0.4	生活環境保全条例施行規則別表第21で定める物質
	合計	25.9	

(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

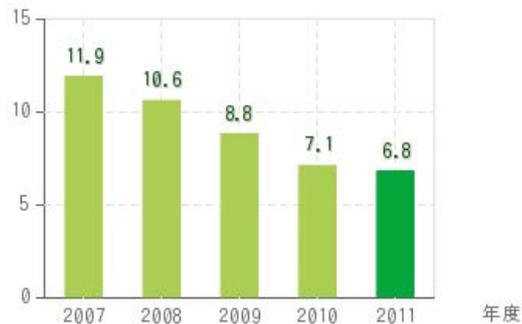
従業員数 801人

敷地面積 182,829m²

<主な環境データ>

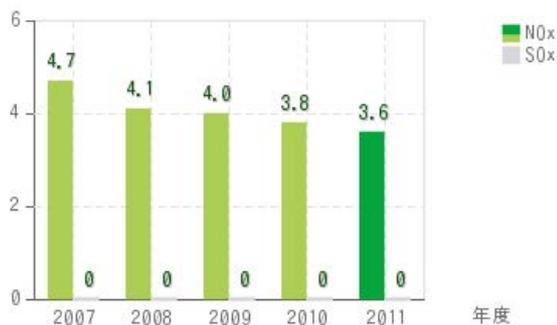
ヤマハファインテック (株) : CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



ヤマハファインテック (株) : NO_x・SO_x 排出量

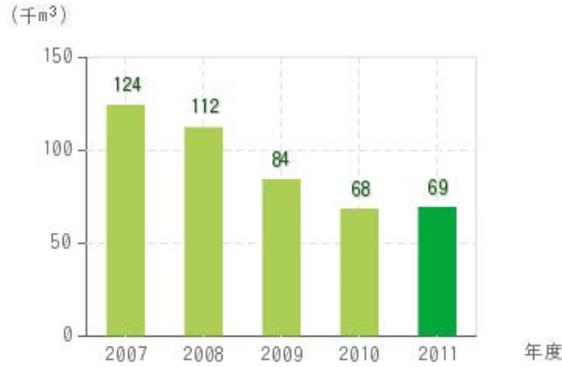
(t)



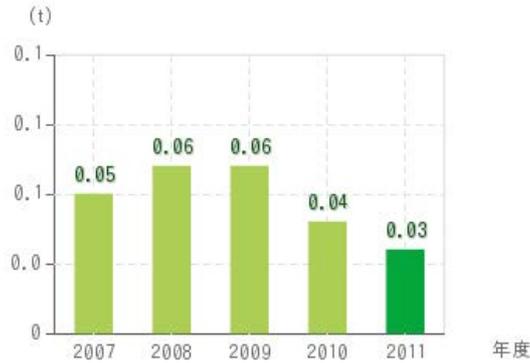
ヤマハファインテック (株) : 廃棄物発生量・埋立率



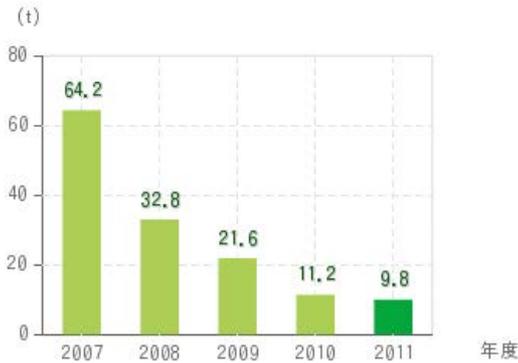
ヤマハファインテック（株）：水使用量



ヤマハファインテック（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）



ヤマハファインテック（株）：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果（2011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 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	廃棄 物 移動 量	下水 道 移動 量	
240	スチレン	131.7	7.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	123.9
	その他	2.0	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	133.7	9.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	123.9

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

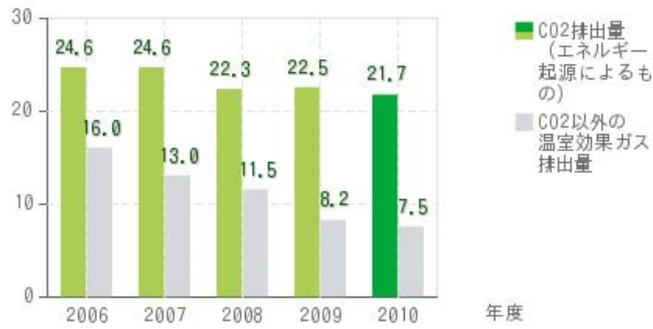
従業員数 475人

敷地面積 56,000m²

<主な環境データ>

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：CO₂排出量

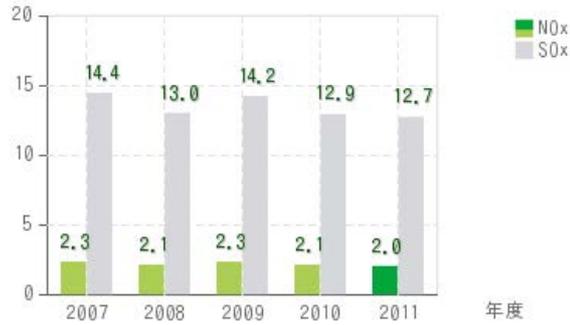
(千t-CO₂)



※ 主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：NO_x・SO_x排出量

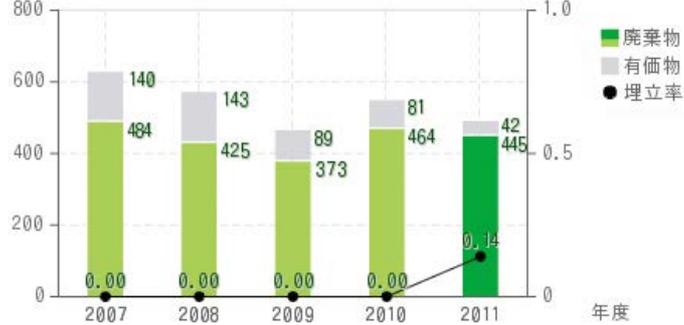
(t)



ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：廃棄物発生量・埋立率

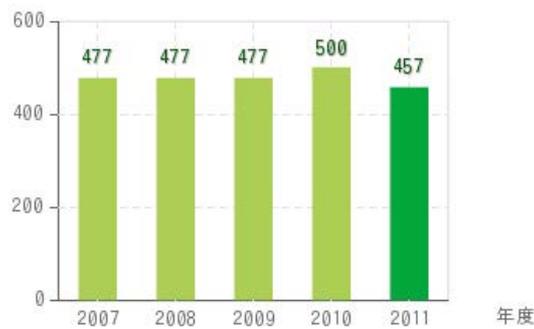
(t)

(%)

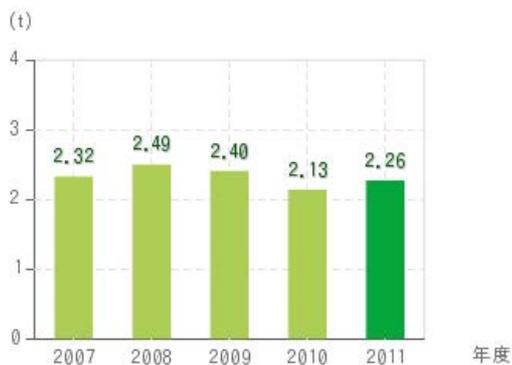


ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：水使用量

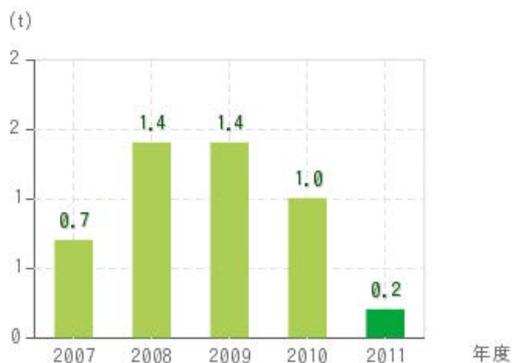
(千m³)



ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）



ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果（2011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	廃棄 物 移動 量	下水 道 移動 量	
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	12.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	12.0
232	N, N-ジメチルホルムアミド	11.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.8	0.0	7.2
20	モノエタノールアミン	7.1	0.0	0.0	0.0	0.0	7.1	0.0	0.0
	その他	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	30.3	0.2	0.0	0.0	0.0	10.9	0.0	19.2

ディーエス（株）

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

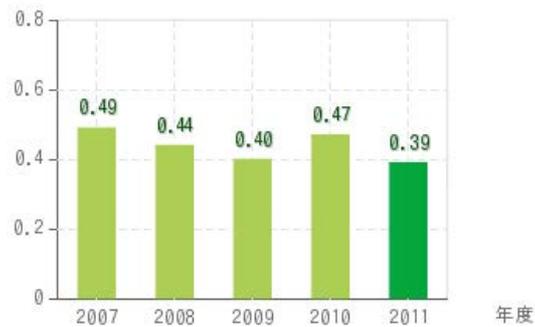
従業員数 157人

敷地面積 8,900m²

<主な環境データ>

ディーエス（株）：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

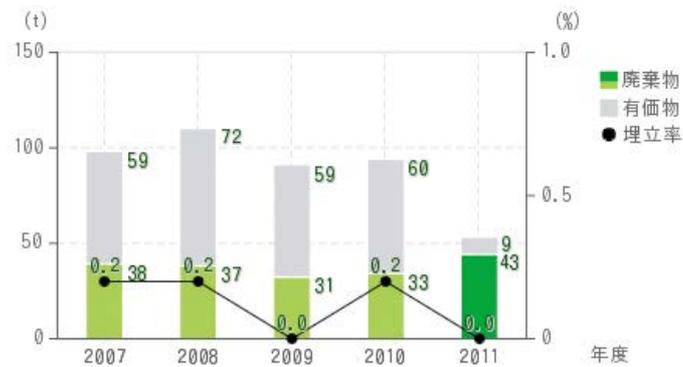
(千t-CO₂)



ディーエス（株）：NO_x・SO_x排出量

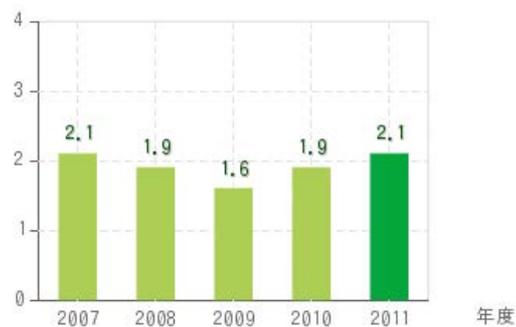
NO_x・SO_xの排出はありません。

ディーエス（株）：廃棄物発生量・埋立率



ディーエス（株）：水使用量

(千m³)



ディーエス（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）

(t)



PRTR結果（2011年度）

PRTR法における届出はありません。

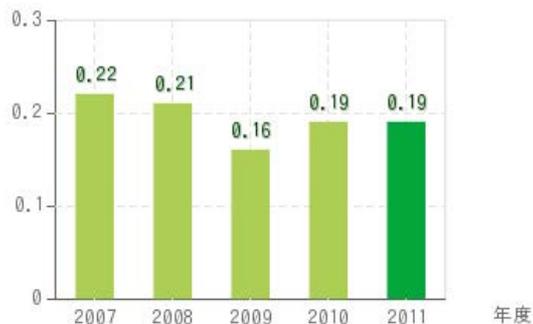
(株) ヤマハミュージッククラフト 本社工場 (旧 (株) ヤマハミュージックウインズ)

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 182人
 敷地面積 4,742m²

<主な環境データ>

(株) ヤマハミュージッククラフト本社工場：CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)

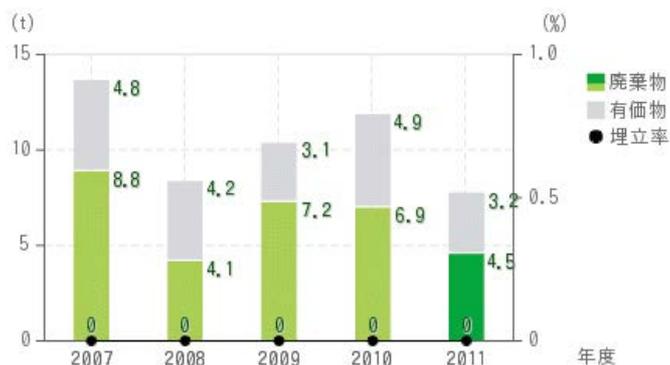
(千t-CO₂)



(株) ヤマハミュージッククラフト本社工場：NO_x・SO_x排出量

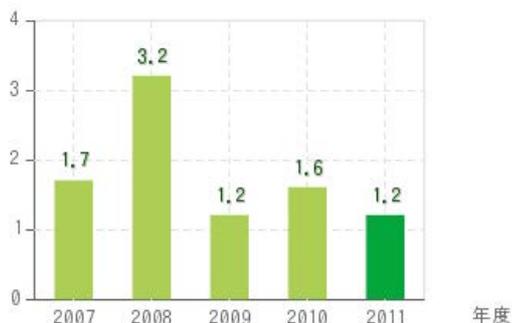
NO_x・SO_xの排出はありません。

(株) ヤマハミュージッククラフト本社工場：廃棄物発生量・埋立率



(株) ヤマハミュージッククラフト本社工場：水使用量

(千m³)



(株) ヤマハミュージッククラフト本社工場：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 (2011年度)

PRTR法における届出はありません。

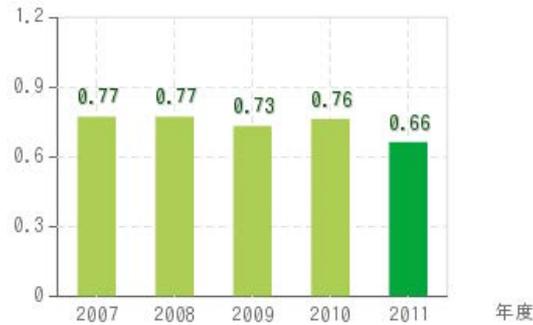
(株) ヤマハミュージッククラフト 新田工場 (旧 (株) ヤマハミュージッククラフト)

事業内容 弦打楽器の製造
 所在地 静岡県浜松市
 従業員数 83人
 敷地面積 14,474m²

<主な環境データ>

(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：NO_x・SO_x排出量

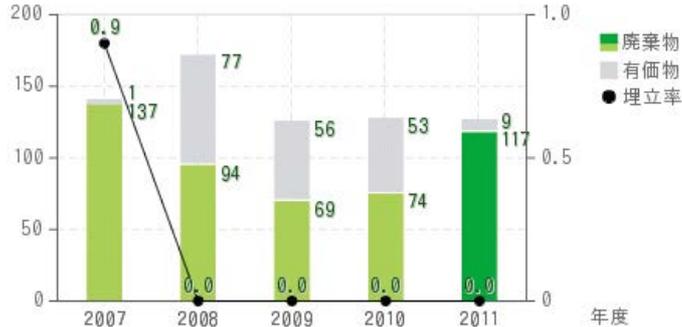
(t)



(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：廃棄物発生量・埋立率

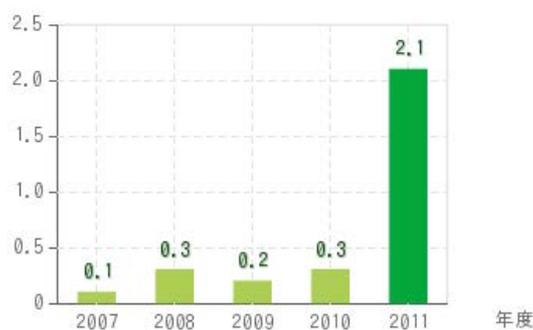
(t)

(%)



(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：水使用量

(千m³)

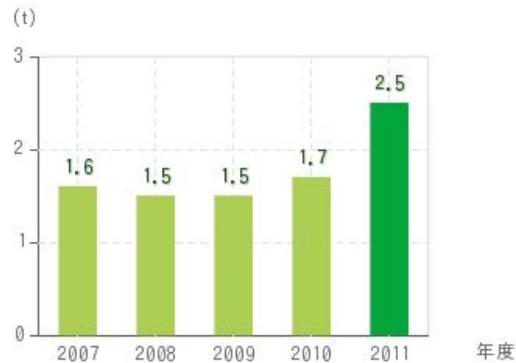


※ 2011年度から地下水の計量を開始しました

(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：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。

(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果（2011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	廃棄 物 移動 量	下水 道 移動 量	
300	トルエン	1.3	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
	その他	1.4	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
	合計	2.8	2.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3

桜庭木材（株）

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

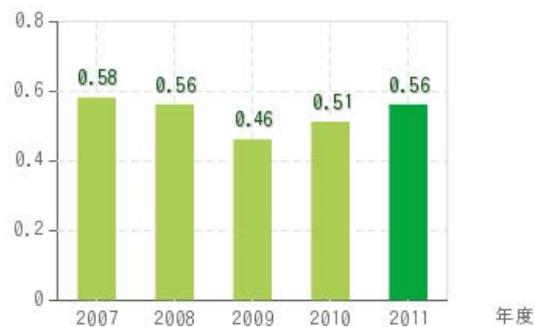
従業員数 62人

敷地面積 52,854m²

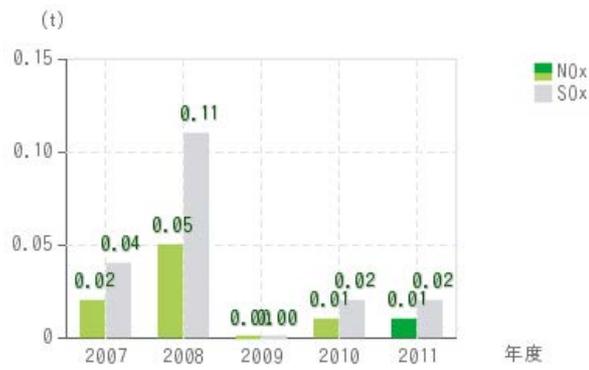
<主な環境データ>

桜庭木材（株）：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

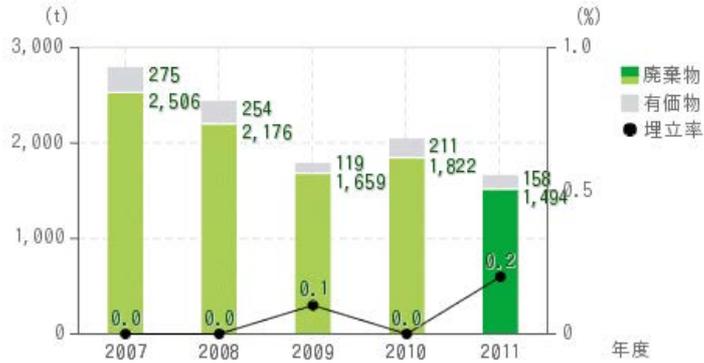
(千t-CO₂)



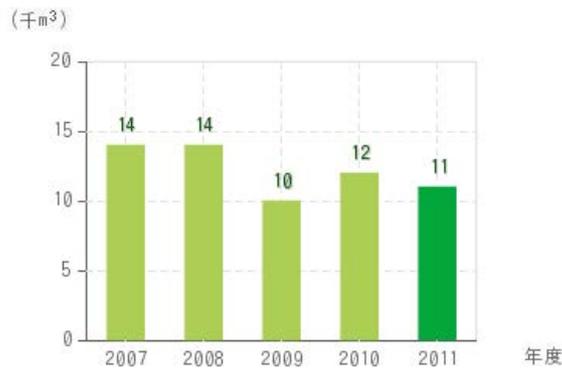
桜庭木材（株）：NOx・SOx排出量



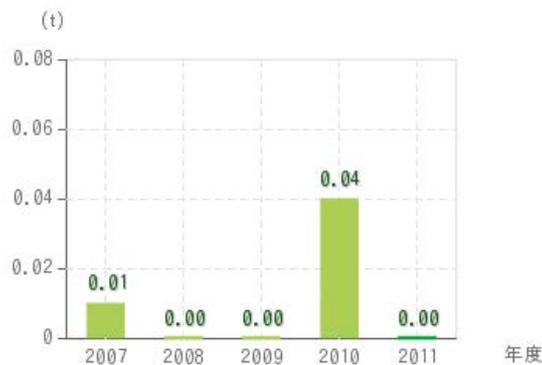
桜庭木材（株）：廃棄物発生量・埋立率



桜庭木材（株）：水使用量



桜庭木材（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）



PRTR結果（2011年度）

PRTR法における届出はありません。

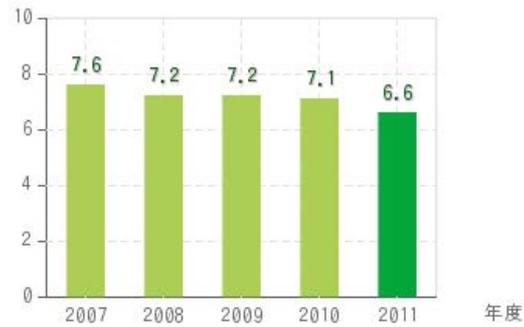
(サイト別データ) リゾート施設

(株) ヤマハリゾート 一つま恋

事業内容 宿泊施設、レストラン、レクリエーション施設などの経営
所在地 静岡県掛川市
従業員数 217人
敷地面積 1,290,000m²

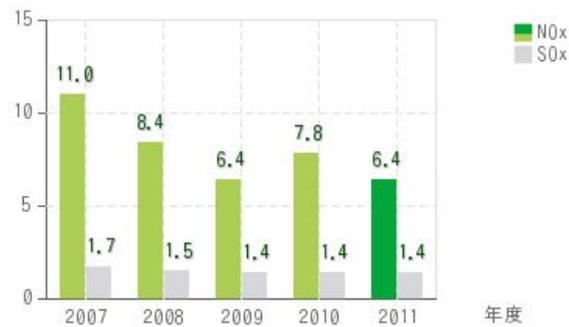
(株) ヤマハリゾート 一つま恋：CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



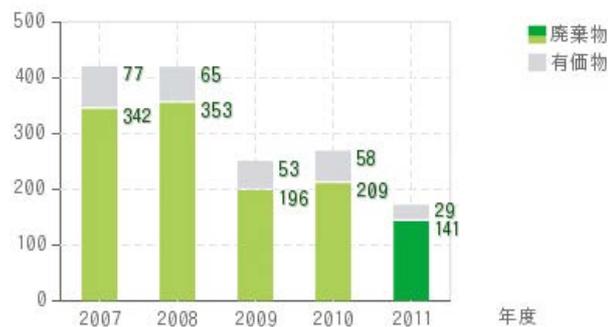
(株) ヤマハリゾート 一つま恋：NO_x・SO_x排出量

(t)

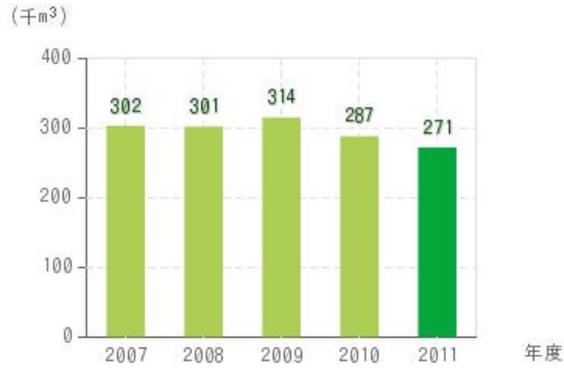


(株) ヤマハリゾート 一つま恋：廃棄物、有価物発生量

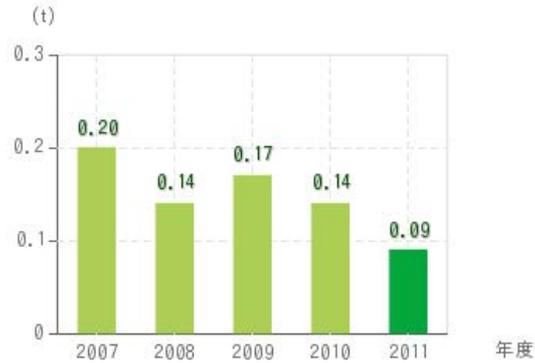
(t)



(株) ヤマハリゾート 一つま恋ー：水使用量



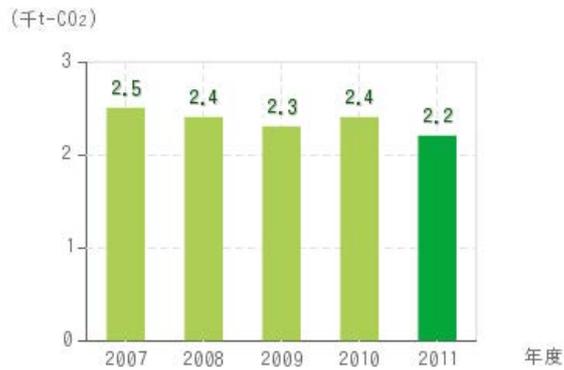
(株) ヤマハリゾート 一つま恋ー：BOD (生物化学的酸素要求量)



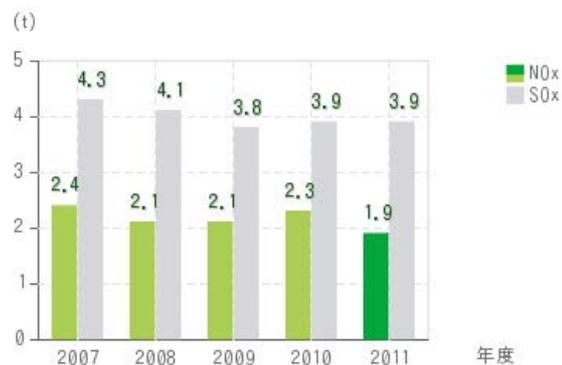
(株) ヤマハリゾート ー葛城ー

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 165人
敷地面積 1,380,000m²

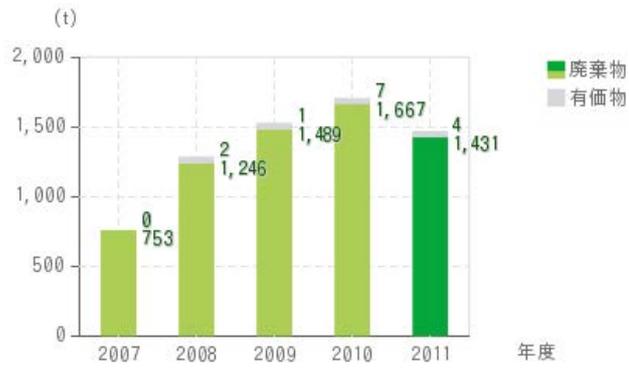
(株) ヤマハリゾート ー葛城ー：CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)



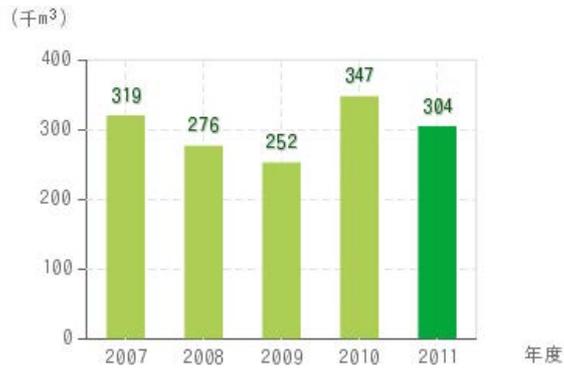
(株) ヤマハリゾート ー葛城ー：NO_x・SO_x排出量



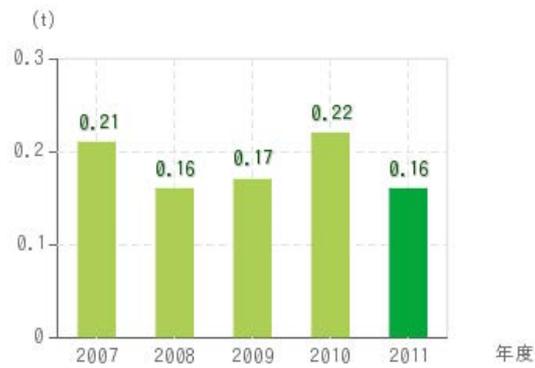
(株) ヤマハリゾート 葛城：廃棄物、有価物発生量



(株) ヤマハリゾート 葛城：水使用量



(株) ヤマハリゾート 葛城：BOD (生物化学的酸素要求量)



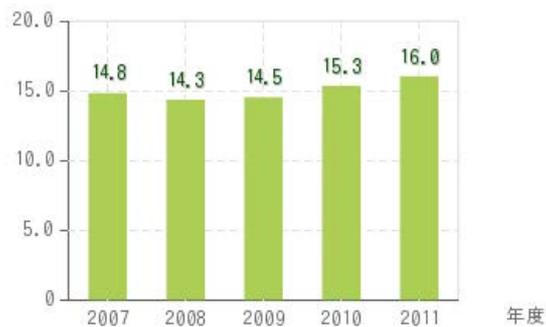
(サイト別データ) 海外生産系 (1)

天津ヤマハ電子楽器

事業内容 電子楽器の製造
所在地 中国
従業員数 2,179人
敷地面積 30,729m²

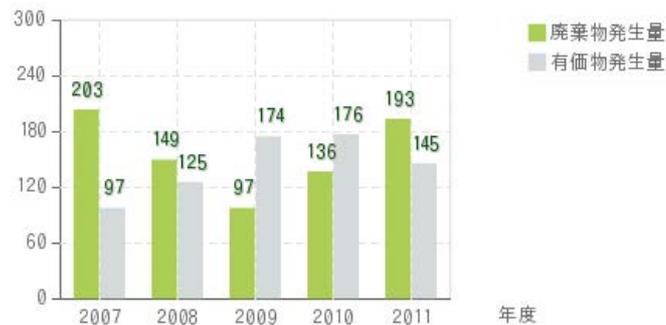
天津ヤマハ電子楽器：CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



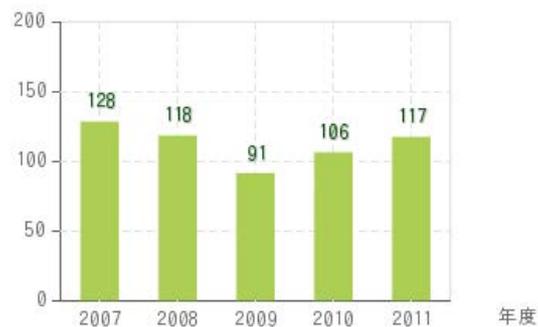
天津ヤマハ電子楽器：廃棄物、有価物発生量

(t)



天津ヤマハ電子楽器：水使用量

(千m³)

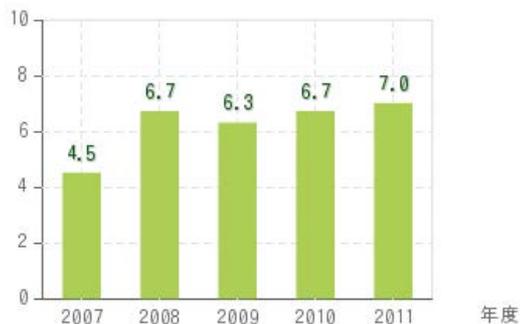


蕭山ヤマハ楽器

事業内容 管楽器、打楽器の製造
所在地 中国
従業員数 362人
敷地面積 56,000m²

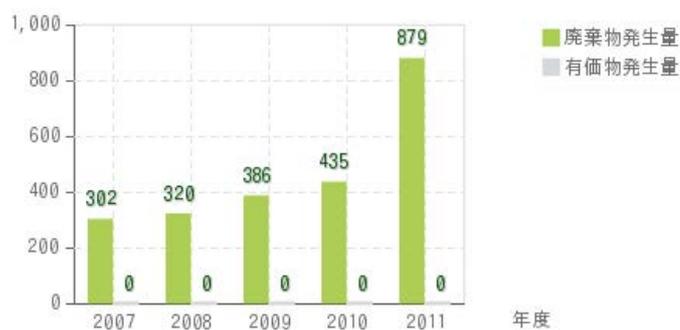
蕭山ヤマハ楽器：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



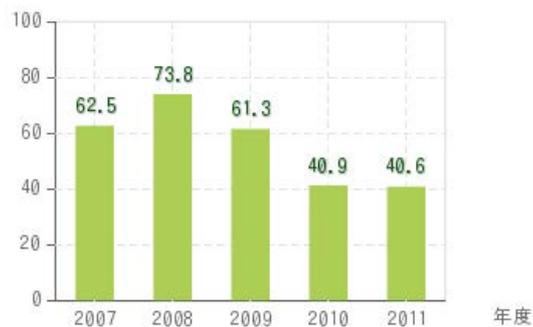
蕭山ヤマハ楽器：廃棄物、有価物発生量

(t)



蕭山ヤマハ楽器：水使用量

(千m³)



ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）

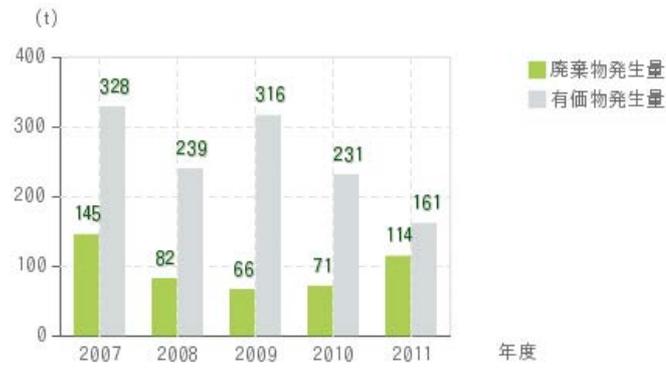
事業内容 AV製品の製造、AVサービスパーツ製造・販売
 所在地 中国
 従業員数 1,108人
 敷地面積 120,000m²

ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

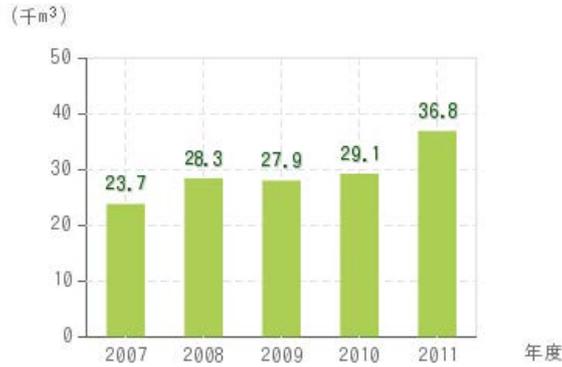
(千t-CO₂)



ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）：廃棄物、有価物発生量



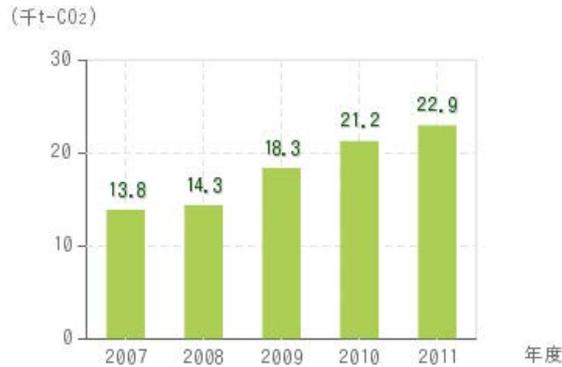
ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）：水使用量



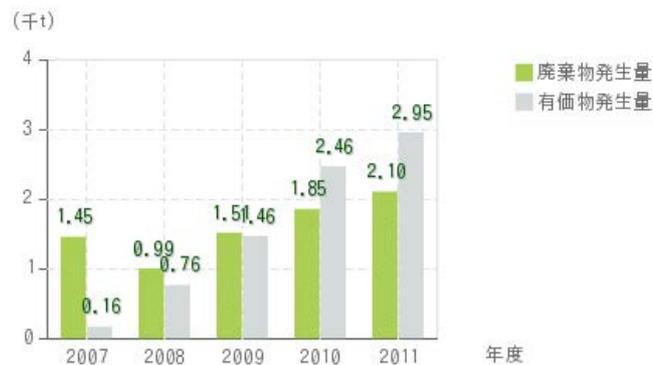
杭州ヤマハ楽器

事業内容	ピアノ・ピアノパーツ、ギターの製造
所在地	中国
従業員数	2,269人
敷地面積	150,000m ²

杭州ヤマハ楽器：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

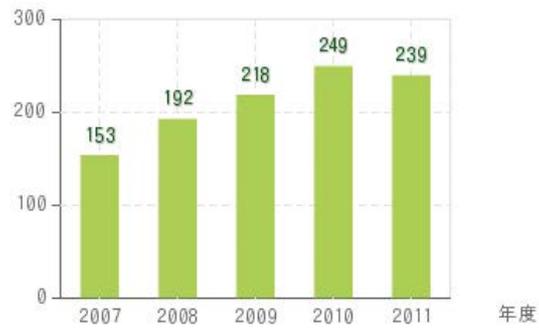


杭州ヤマハ楽器：廃棄物、有価物発生量



杭州ヤマハ楽器：水使用量

(千m³)

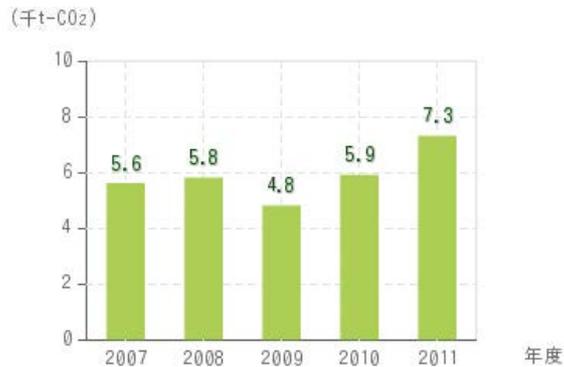


(サイト別データ) 海外生産系 (2)

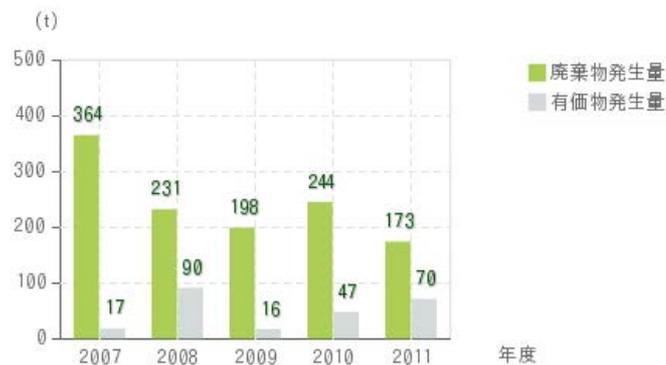
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア

事業内容 管楽器、ピアノカ、リコーダーなどの製造・組立
所在地 インドネシア
従業員数 1,180人
敷地面積 58,500m²

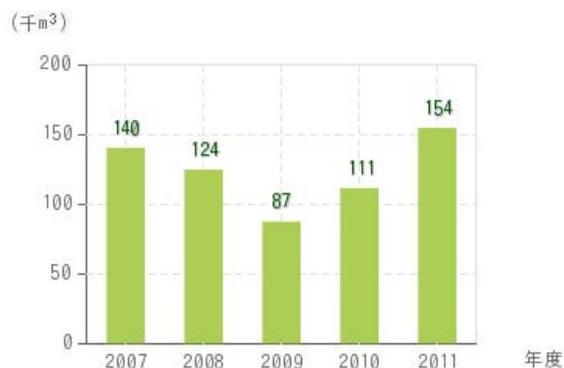
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）



ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア：廃棄物、有価物発生量



ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア：水使用量



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

事業内容 ギターの製造
所在地 インドネシア
従業員数 2,159人
敷地面積 22,500m²

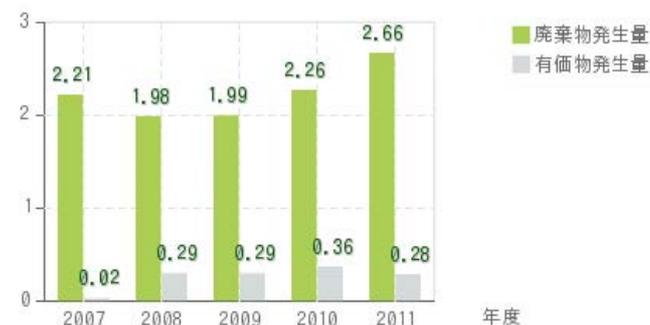
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



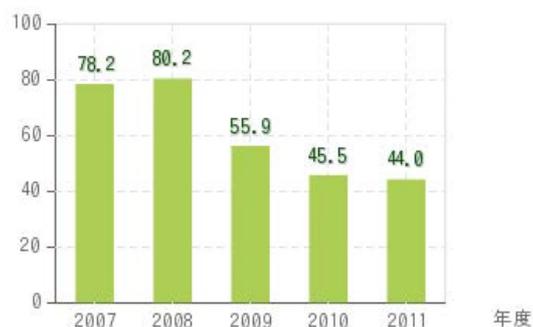
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア：廃棄物、有価物発生量

(千t)



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：水使用量

(千m³)

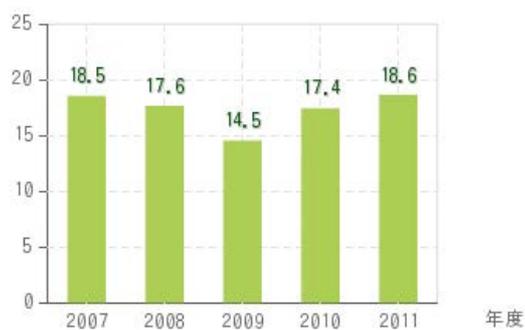


ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア

事業内容 電子楽器、PA機器の製造
所在地 インドネシア
従業員数 4,531人
敷地面積 120,000m²

ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



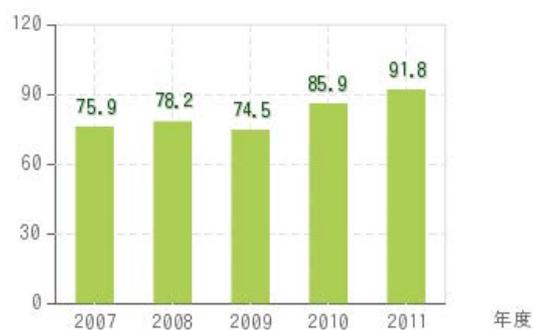
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア：廃棄物、有価物発生量

(千t)



ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア：水使用量

(千m³)

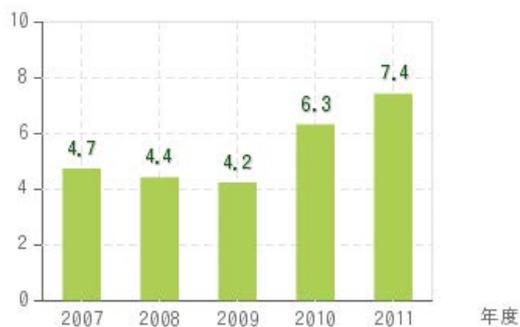


ヤマハ・インドネシア

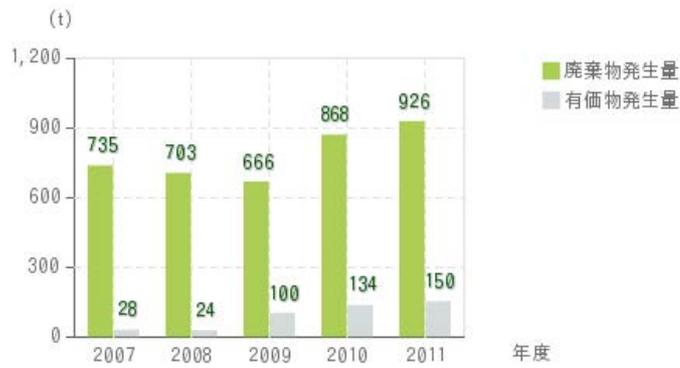
事業内容 ピアノの製造
 所在地 インドネシア
 従業員数 1,370人
 敷地面積 19,542m²

ヤマハ・インドネシア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

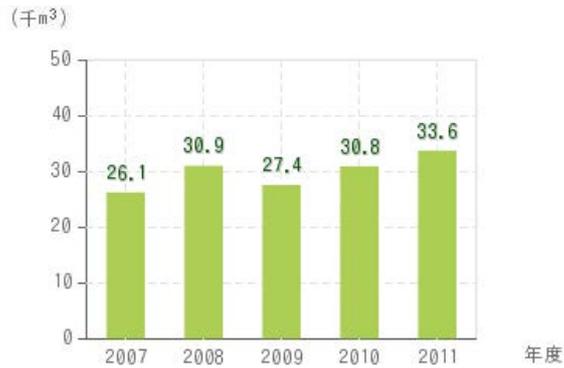
(千t-CO₂)



ヤマハ・インドネシア：廃棄物、有価物発生量



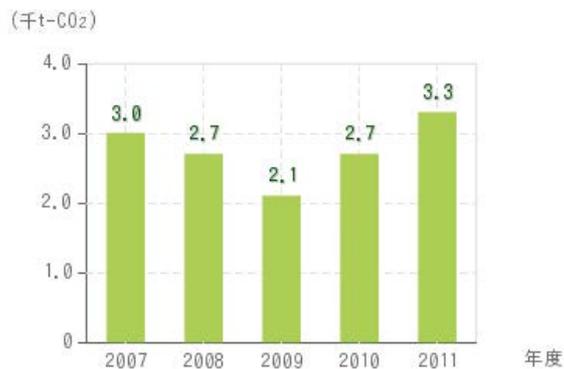
ヤマハ・インドネシア：水使用量



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

事業内容 AV製品（スピーカー）の製造、AVサービスパーツ製造・販売
 所在地 インドネシア
 従業員数 349人
 敷地面積 50,000m²

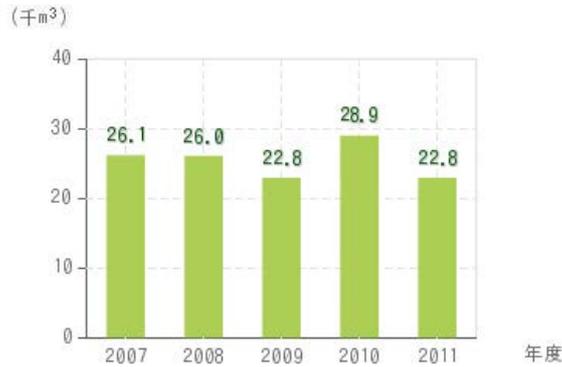
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）



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：廃棄物、有価物発生量



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：水使用量



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

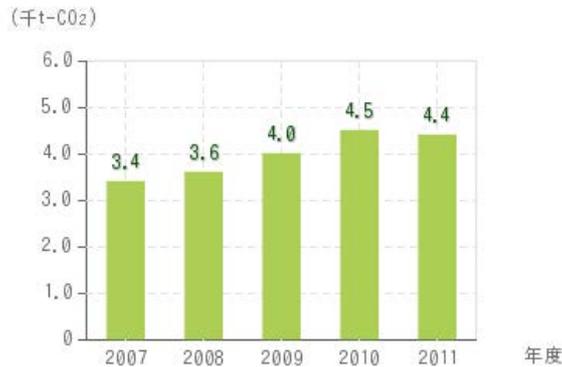
事業内容 AV製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売

所在地 マレーシア

従業員数 1,117人

敷地面積 106,610m²

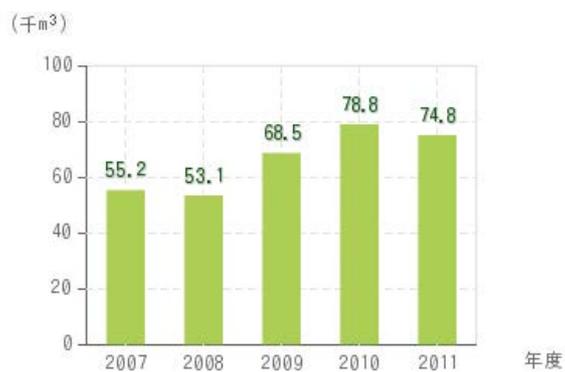
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）



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：廃棄物、有価物発生量



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：水使用量



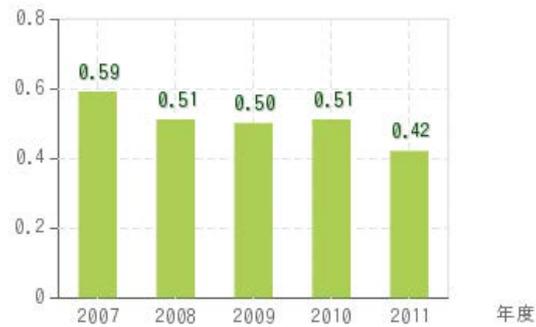
(サイト別データ) 国内営業系

東京事業所

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
所在地 東京都港区
従業員数 580人
敷地面積 6,664m²

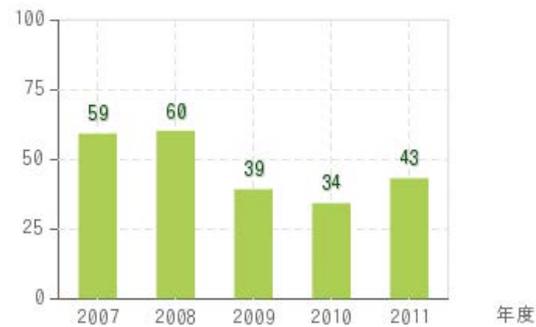
東京事業所：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



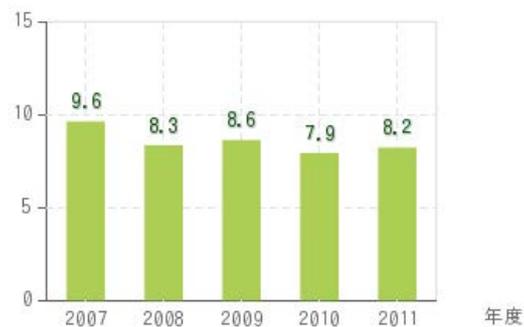
東京事業所：廃棄物排出量

(t)



東京事業所：水使用量

(千m³)

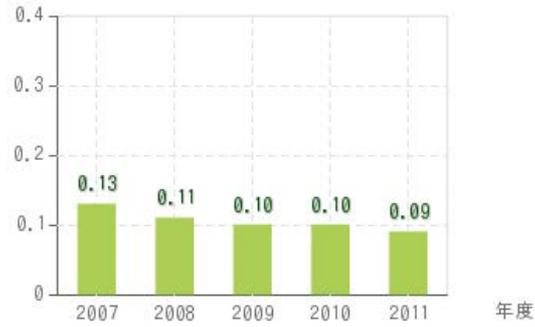


大阪事業所

事業内容 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
所在地 大阪府此花区
従業員数 172人
敷地面積 2,958m²

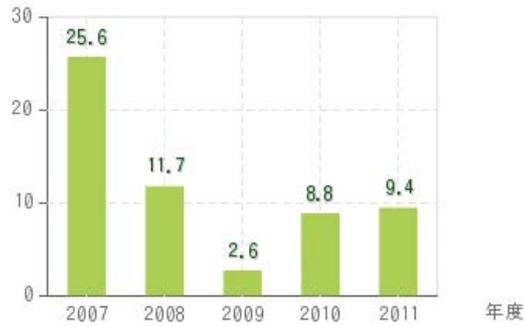
大阪事業所：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



大阪事業所：廃棄物排出量

(t)



大阪事業所：水使用量

家賃契約共益費に含まれるためデータなし

名古屋事業所

事業内容 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

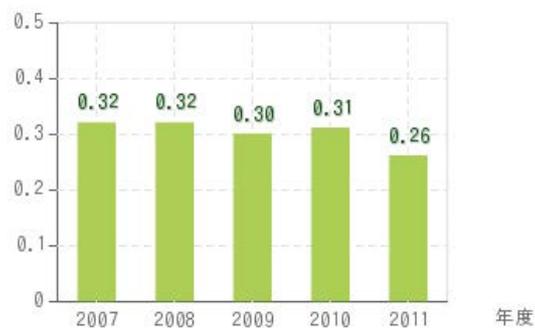
所在地 愛知県名古屋市

従業員数 81人

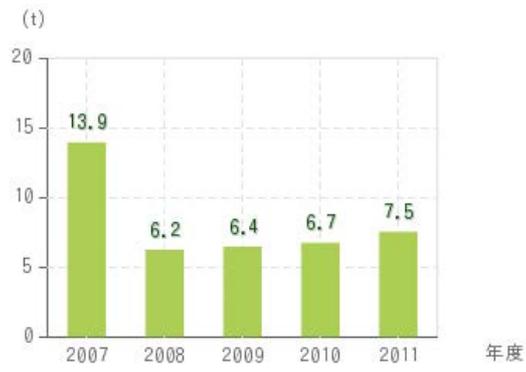
敷地面積 600m²

名古屋事業所：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

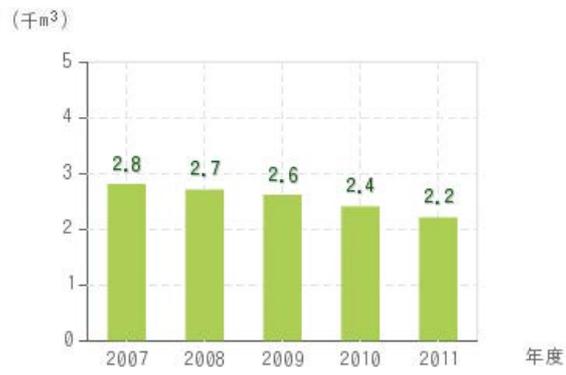
(千t-CO₂)



名古屋事業所：廃棄物排出量



名古屋事業所：水使用量



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※1	1999年9月	2010年11月
豊岡工場（ヤマハハイテックデザイン（株）含む）	2000年6月	2010年11月
本社地区※2	2001年2月	2010年11月

※1 2012/3閉鎖

※2 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、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	2011年8月
ヤマハミュージッククラフト（株）新田工場	2000年7月	2010年11月
ディーエス（株）	2001年2月	2010年11月
ヤマハファインテック（株）※	2001年3月	2010年11月
ヤマハミュージッククラフト（株）本社工場（旧（株）ヤマハミュージックウインズ）	2002年2月	2010年11月
桜庭木材（株）	2002年9月	2010年11月

※ ヤマハ(株)製造企画部の一部などを含む

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	2005年10月	2011年8月
大阪事業所	2006年10月	2011年8月
名古屋事業所	2006年10月	2011年8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	2011年8月

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・マニュファクチュアリング・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・マニュファクチュアリング・アジア	2002年7月
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・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
杭州ヤマハ楽器	2012年5月

ヤマハグループ環境活動の経緯

ヤマハグループ 環境活動の経緯

1974年度 (昭和49年度)	環境管理室を設置
1975年度 (昭和50年度)	ヤマハ(株) 全社でエネルギー使用合理化に着手
	「地域クリーン作戦」開始
1981年度 (昭和56年度)	天竜工場で木くずを燃料とする発電開始
1983年度 (昭和58年度)	「浜名湖クリーン作戦」参加 以降毎年参加
1990年度 (平成2年度)	トリクロロエチレン・テトラクロロエチレン類の使用全廃
1993年度 (平成5年度)	特定フロン類・トリクロロエタンの使用廃止
	住環境に配慮したサイレントピアノTMを発売 以降、サイレントTMシリーズとして順次開発・発売
	地球環境方針・行動指針制定
	「環境委員会」及び5専門部会発足
1995年度 (平成7年度)	鋳物廃砂のリサイクルを開始
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」の発行以降毎年参加
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)で排水処理装置更新
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)で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)で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ヵ年計画)
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)で排ガス除害装置を設置
2006年度 (平成18年度)	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
	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指令の対応を完了
	管楽器全製品で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)で排ガス除害装置を設置
	VOC排出削減ワーキンググループを発足
ISO14001認証取得支援ビジネスを終了	
2007年度 (平成19年度)	ヤマハ木材調達・活用ガイドラインを制定
	ヤマハリゾートつま恋へグリーン電力証書導入
	静岡県STOP!温暖化アクションキャンペーンに参画
	「しずおか未来の森サポーター制度」第1号の協定締結による遠州灘海岸林の再生支援活動を開始(5ヵ年計画)
	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
	豊岡工場ボイラー燃料を重油から液化天然ガスに転換
	遠隔会議システム「プロジェクトフォン」の開発
	使用済みエレクトーンの分散処理開始(1月)
	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・部品調達方針策定
	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)で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2008」奨励賞を受賞
2009年度 (平成21年度)	ゴルフトーナメント「ヤマハレディースオープン葛城」でグリーン電力証書導入(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
	蕭山ヤマハ(中国)工場移転・新設により、廃水処理施設を設置
	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)	杭州ヤマハ楽器へのピアノフレーム輸送にリターナブルラックを採用
	国連グローバルコンパクトに署名
	「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)
	東日本大震災を受け、国内で節電対応実施
	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
	新津工場での有機塩素系溶剤および重金属による土壌汚染公表
	国内ヤマハグループ統合でISO14001認証取得(国内統合完了)
	杭州ヤマハ(中国)で「クリーン生産認証」を杭州市から取得
2012年度 (平成24年度)	杭州ヤマハ(中国)でISO14001認証取得
	新津工場で土壌の入れ替等の浄化措置を完了

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

進化する「CSRレポート」

3.11の東日本大震災・福島原発事故以後、人々の価値観・ライフスタイルの転換とともに、企業の「社会的責任」に対する関心の高まりの中で、企業情報の質とステークホルダーとのコミュニケーションの有り様が、そのまま企業価値の判断につながる大きな鍵となっています。

2009年以来、CSRへの取組みの、全体像を簡潔かつハイライト的に紹介する《冊子版》と、ステークホルダーが求める詳細情報をアクセスしやすく開示する《ウェブ版》の2本立てで、しかも読み手目線で豊富なデータを用い、視覚的にも多彩な内容で発信に努めてきた点に、ヤマハ「CSRレポート」の進化が見て取れます。

持続可能なCSRへの取り組み

統合的なCSR方針のもと、グループ全体が、音楽教育事業を「本業を通じたCSR」と位置づけて取組みを展開する姿勢に、音・音楽を原点として「感動を・ともに・創る」ヤマハらしさが鮮明に表れています。本「CSRレポート2012」の特集を、「音楽の持つ可能性をより多くの人々に」としたのも、独自の教育メソッド「ヤマハ音楽教育システム」を中心に、本業を通じた取組みこそ持続可能なCSR活動の原点と捉えた証です。

人類の共通言語たる「音・音楽」の多様な可能性は、国の内外を問わず、生活の質や文化の豊かな広がりの中で実感できます。例えば、音楽のもつ力を健康づくりに役立てる「ウェルネスプログラム」や、スピーチプライバシーシステム、防音技術・調音パネルによる音の快適空間・環境づくりは、ヤマハならではの本领発揮の場面です。

ヤマハ型環境経営のステップアップ

昨年8月、国内グループで完了したISO14001の認証取得の統合を機に、今後、ヤマハが目指す環境経営を、グループ全体の事業活動の中でさらにステップアップさせていくことが期待されます。具体的には、地球温暖化対策などにおける新たな目標値の設定や、原材料の調達も視野に入れた「本業」としての森林保全活動への取り組みなどです。また、LCAを基盤とした製品設計をより実効的なものにするため、環境ラベルやフットプリントの導入なども検討してはいかがでしょうか。製品サイクル全体を見通した、資源の効率的な活用や環境負荷低減を追求した開発・生産における環境への配慮を、消費者に分かりやすいかたちで提供することは、社会全体でエコに取り組むことにつながります。環境配慮型経営のさらなる推進を期待します。

21世紀社会へのメッセージ

世界全体はなお、錯綜と混迷を深めています。近年、環境(E)、社会的責任(S)、ガバナンス(G)に配慮して活動する企業が着実に増えています。低炭素で資源効率がよく、雇用創出につながる「グリーン経済」をキーワードに、地球環境の保全にシフトしたスマート経営は、間違いなく持続可能な未来への希望です。ヤマハが、本来、人間のもつ感性を共鳴盤とする「音」の世界で、人々の豊かで健康な生活文化への貢献をミッションとするところに、固有の存在価値があります。本「CSRレポート2012」には、そうした活動の軌跡と方向を集約的に示した、鮮度の高いメッセージが詰まっています。そこに、持続可能な21世紀社会へ

の、ヤマハの明確な意思を見て取ることができます。

(2012年7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

CSRレポートについて、当社が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 博明様よりご意見を頂戴しました。佐藤様には一昨年から3カ年に渡り当社のCSRレポートを継続してご覧いただき、今回「進化」というご評価を賜りましたことに心より御礼申し上げます。

また当社グループが本業を通じたCSR活動として位置づけている音楽教育事業や、音の快適空間・環境づくりなどの音・音楽技術の応用を「ヤマハならではの本领発揮」としてご評価いただけたことを大変うれしく思います。今後も自らの特徴を生かした、ヤマハならではの活動を地道に継続してまいります。

一方、温暖化防止をはじめとする環境配慮の諸活動を推進されているお立場から、当社グループがISO14001国内統合を機にさらなる環境配慮経営を推進し、ステップアップするための具体的なお提案をいただきました。これまで当社グループが取り組んできた環境活動を、より実効的なものにしていく必要があるとのお指摘を踏まえ、ご提案内容を当社グループの課題として捉え、改善してまいります。