



CSRレポート 2015



CSRマネジメント



ヤマハグループのCSR方針/CSRマネジメントについてご紹介いたします。



[トップコミットメント | ➡](#)



[ヤマハグループCSR方針 | ➡](#)



[CSRマネジメント | ➡](#)



[ステークホルダーとのかかわり | ➡](#)



[CSR推進計画 | ➡](#)

トップコミットメント

社会課題を見据え、
新たな価値を創造することにより
社会から信頼され必要とされる
企業を目指します



次の時代に向けて成長・発展するために

ヤマハグループは、1887年の創業以来、音・音楽を原点とする事業活動を通じて、世界の人々とともに新たな感動と豊かな文化を創り続けることに取り組んでいます。グローバル化の一層の進展、変化の激しい社会情勢の中、この先も音・音楽市場におけるリーディングカンパニーとして世界中のお客さま、社会に新たな価値を提供し続けるためには、グループ全体で価値観の共有を図ることが不可欠です。そこで昨年、企業理念体系を再整理することにより「ヤマハ フィロソフィー」を制定し、世界中のグループ従業員に浸透を図りました。制定にあたっては、ヤマハの伝統、チャレンジ精神を呼び覚まし、一層活力ある企業グループにしていくために、従業員の行動規範として「ウェイ」を新設しました。この「ウェイ」では、経営層を含めたヤマハグループで働く一人一人が、誠実なビジネスの実践を基盤に、高い志とチャレンジ精神を持ってお客さまの満足と社会・文化に貢献するという、私たちが目指すCSRの精神をあらためてうたっています。私たちはこの「ヤマハフィロソフィー」のもと、今後もグループ全体で、社会・環境との調和を図りながら、世界の人々とともに新たな感動と豊かな文化を創り、社会の持続的発展に貢献してまいります。

ヤマハグループにおけるCSR推進

私たちは、法令順守はもとより、ものづくりを行う企業としての環境保全の取り組み、音楽普及を通じた文化貢献、地域に根ざす企業市民としてのさまざまな社会貢献活動など、持続可能な社会づくりに向けた自主的な取り組みを進めてまいりました。2010年にこれらの取り組みを総括・明文化したCSR方針を定め、翌年には国連グローバル・コンパクトに署名し、人権保護、不当な労働の排除、環境保全への対応、腐敗防止などに関わる10の原則に賛同・支持することを表明しました。2013年度には、社会的責任に関する国際的な手引であるISO26000に掲げられている7つの中核主題に沿ってこれらのCSRの取り組み状況の点検を行い、課題について整理・確認しました。2014年度は、これらの課題それぞれについて担当部門を明確にするとともに、これまで目標や進捗の開示ができていなかった環境分野以外の課題についても、それらの目標や進捗を一元管理する仕組みを整備しました。今後、この仕組みを中期経営計画などと連動させ、経営基盤強化のための具体的な施策としてグループ全体で取り組んでまいります。

ヤマハグループの課題と取り組み

ヤマハグループはものづくりを行う企業として、生産拠点における汚染防止などの環境対策のほか、温暖化対策や生物多様性保全といった地球規模の環境問題にグループ全体で取り組んでいます。昨年は、インドネシアの管楽器生産工場で新たな廃水処理施設を導入し、廃水の60%以上を再利用することを可能にしました。また同国での社会貢献活動として継続してきた「ヤマハの森」活動は10年の節目を迎え、これまでに累計で約177ヘクタール、16万本を超える苗木の植栽を行いました。初期に植林したエリアでは順調に森が形成され始めています。

サプライチェーンの広がりに伴う責任ある調達活動、とりわけ持続可能な形での木材調達はヤマハにとって大きな課題です。2014年度は、サプライチェーンにおける人権侵害や環境汚染の予防、持続可能な木材調達に関する「ヤマハサプライヤーCSR行動基準」、および、紛争鉱物対応に関する方針を制定し、取引先との連携によりこれらの取り組みを開始しました。

ダイバーシティやワークライフバランス推進の取り組みとしては、海外の生産拠点において技能伝承や製造マネジメント人材育成を推進する他、販売拠点においても市場ニーズを的確につかみ営業活動を促進するために、優秀な現地スタッフの登用を推進しています。また女性管理職比率の向上や、全従業員が時間を意識した働き方にシフトするための諸施策を実施しています。従業員が“ワークだけ”なく“ライフ”も豊かに過ごせることは、人々に感動を提供する製品・サービスを生み出すために不可欠であると考えています。

事業活動に伴うリスクへの対策としては、リスクマネジメント委員会を中心に、BCP、情報セキュリティ、内部統制システム等の強化、公正な事業慣行のための仕組み整備と教育・啓発などを継続して推進しています。

社会にとって必要とされ続けるために

今年、中期経営計画「YMP2016」の最終年度を迎え、3年間の総括を行うとともに、次の3年に向けて新たな戦略を立案する時期でもあります。世の中から必要とされる企業であり続けるためには、常にお客さまの期待を超える新しい価値を提供し続けることが必要だと考えます。さらに、お客さまのみならず、視野を社会全体に広げて、さまざまな ニーズや社会課題を見据え、新たな価値を創造することにより、社会から信頼され必要とされる企業を目指していきます。この実現のためには、現状の組織や手法にとらわれず、「ウェイ」にも示した枠を超えた挑戦で、社会にとっての価値創造に努めてまいります。

音楽には言葉を超えて人と人をつなぎ、共感させる力があり、その普及・発展に向けた活動、イノベーションは、持続可能な社会創造に大きく貢献するものと確信しております。ヤマハグループはこれからも世界中の皆さまから愛されるブランド・企業を目指し、成長・発展してまいります。ご期待ください。

ヤマハ株式会社 代表取締役社長

中田卓也

国連グローバル・コンパクト

国連グローバル・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」「環境」「腐敗防止」の4分野にわたる10の自主行動原則で、賛同する企業は、自社の影響の及ぶ範囲で10原則を順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。ヤマハは、2011年6月に署名して以来、グローバル・コンパクト・ジャパン・ネットワークにおいて分科会運営などの協力を積極的に行っています。

国連グローバル・コンパクトの10原則

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



ヤマハグループCSR方針

「感動を・ともに・創る」をめざして

ヤマハグループでは、「私たちは、音・音楽を原点に培った技術と感性で、新たな感動と豊かな文化を世界の人々とともに創りつづけます」を企業理念としています。

この企業理念に基づき、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。

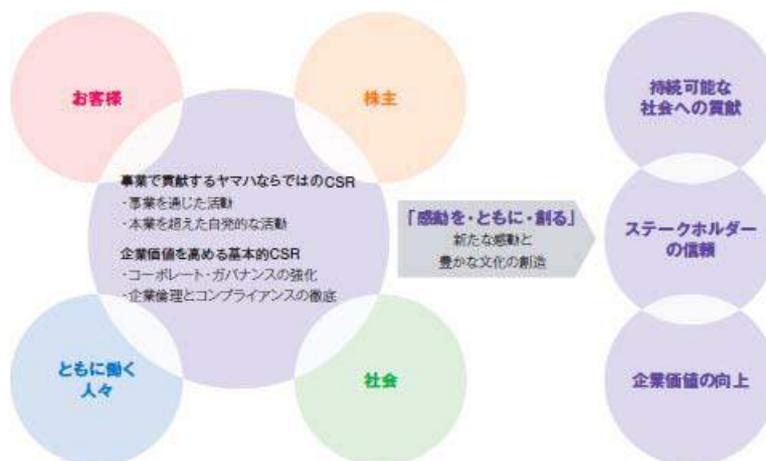
(2010年2月制定)

(2015年6月 ヤマハフィロソフィー制定に伴い一部改訂)

CSRマネジメント

CSRについての基本的な考え方

ヤマハグループは、企業理念にも掲げているように、音・音楽を原点に培った技術と感性、保有する資産などを生かして、新たな感動と豊かな文化を世界の人々とともに創り続けることが自らの使命であると考えます。この理念を実践していく基盤となる持続可能な社会づくりに貢献すべく、ステークホルダーの皆さまとの信頼関係の構築・維持を図りながら、責任ある事業活動に努めています。



CSR推進の方針と取り組み

ヤマハグループは、製品・サービスの提供を通じて、またそれらを生み出す事業プロセス、企業活動を行う地域社会において、さまざまなCSR課題に継続的に取り組んでいます。2010年2月には、CSRに対する基本姿勢を明文化した「ヤマハグループCSR方針」を制定しました。これは、多様なステークホルダーに対して果たしていくべき責任を5つの観点から示したものです。ヤマハグループは、このCSR方針をグループ共有の理念として活動しています。

→ [ヤマハグループCSR方針](#)

ISO26000を用いた活動状況の点検

CSRの取り組みを推進していく上で、自らが重視することに加えて、社会の要請や期待にできる限り応えていくことが大切です。こうした認識のもと、2013年度には、社会的責任に関する国際的な手引であるISO26000を用いて、ヤマハグループにおけるCSRの取り組み状況の点検を行いました。ISO26000の中核主題に沿った整理により、これまでの取り組みの位置付けと課題を確認し、2014年度は、中核主題ごとに重点テーマと今後の取り組み事項を設定しました。今後は、テーマごとに各取り組みを推進し、進捗度を測る指標や数値目標の設定などを進めていく予定です。

ステークホルダーとの対話

→ [ステークホルダーとのかかわり](#)

CSR教育

CSRの推進にあたっては、まず従業員一人一人がCSRについて理解を深め、環境や社会課題に対する感度を高めることが大切だと考えます。ヤマハグループでは、経営層から新入社員に至るまで、ウェブサイトおよびイントラサイトを利用したCSR情報発信や、各種研修やセミナーを通じて、それぞれの業務におけるCSR推進につなげていくことを目指し、教育、啓発に取り組んでいます。

2014年度の実績

項目	対象	内容	受講者数
社内セミナー	経営層ならびに各部門の管理職、一般従業員	社外有識者によるセミナー 「グローバル企業の社会的責任【CSR調達】」	100人
CSR基礎研修	新入社員など	CSR概論、ヤマハグループCSR方針や取り組みの説明など	計35人



新入社員研修でのCSR教育



従業員向けCSR情報共有イントラサイト



CSR調達に関するセミナーを開催 ～2014年度ヤマハグループCSRセミナー～

2015年2月、ヤマハ（株）本社で2014年度のCSRセミナーを開催しました。今回は、昨今要求が高まってきている「CSR調達」を題材に実施。社会的責任に関する国際規格「ISO26000」策定への参画など国際的に活躍されている富田秀実氏を講師に迎え、ヤマハグループの購買・調達担当役員をはじめ、それらの業務に携わる従業員を中心に約100人が出席しました。

富田氏には、サプライチェーンCSRが求められる背景について、近年のCSRを取り巻く状況の変遷や他社事例なども交えて解説いただき、ヤマハが今後強化すべきCSR調達について理解を深めるきっかけとなりました。



富田氏によるCSRセミナー

CSR推進計画

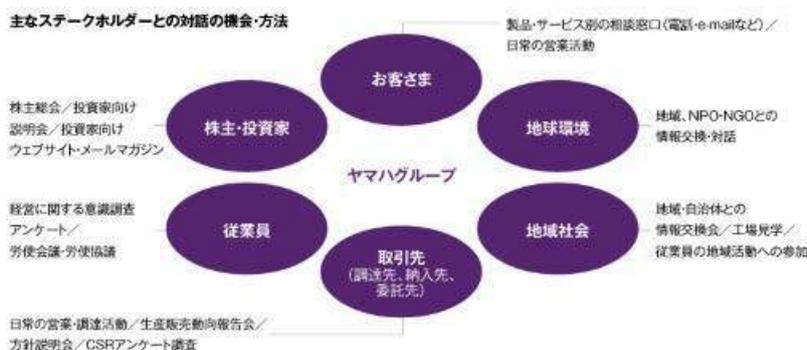
→ [CSR推進計画](#)

ステークホルダーとのかかわり

ヤマハグループの企業活動は、さまざまな利害関係を有する方々とのかかわりの中で進められています。ステークホルダーへの約束として「顧客主義・高品質主義に立った経営」「健全かつ透明な経営」「人重視の経営」「社会と調和した経営」を追求し、「感動を・ともに・創る」を実現するために、ステークホルダーとのさまざまな対話の機会を通じてご意見・ご要望を伺い、企業活動に反映しています。

また毎年、外部有識者からCSRレポートへの第三者意見をいただき、CSR活動および報告に対し指摘のあった事項について改善を行っています。今後はより多角的なレビューの仕組みを検討していきます。

主なステークホルダーとの対話の機会・方法



お客さま

私たちは、製品・サービスの提供を通じて、お客さまの感動と心からの満足を目指します。

主な責任

安全・安心で価値ある製品・サービスの提供 / ユニバーサルデザインの推進 / 製品情報の適切な提供 / お客さまへの適切な対応・サポート / お客さま情報の適切な管理

日常的なコミュニケーション手段

製品・サービス別の相談窓口（電話・e-mailなど） / 日常の営業活動

株主・投資家

私たちは、企業活動を資金面から支えてくださる株主・投資家の皆さまに対し、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ます。

主な責任

正確な経営情報の適時開示 / 適切な利益配分 / 企業価値の維持・向上

日常的なコミュニケーション手段

株主総会 / 投資家向け説明会 / 投資家向けウェブサイト・メールマガジン

従業員

私たちは、ヤマハで働く人々の主体性・感性を尊重し、一人一人が創造性を十分発揮できる環境整備に努め、よりよい製品・サービスを提供できる企業風土づくりを目指します。

主な責任

公正な評価・処遇 / 人権・多様性の尊重 / 人材活用と育成 / 多様な働き方の支援 / 健康・安全の確保

日常的なコミュニケーション手段

経営に関する意識調査アンケート / 労使会議・労使協議

取引先（調達先、納入先、委託先）

私たちは、取引先を、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、良好な信頼関係の維持・構築に努めます。

主な責任

公平かつ合理的な基準による取引先の選定／公正な取引／不明朗な関係の排除／優越的地位乱用の禁止

日常的なコミュニケーション手段

日常の営業・調達活動／生産販売動向報告会／方針説明会／CSRアンケート調査

地域社会

私たちは、各国・地域での事業活動において、関連する法令や国際規範を遵守するとともに、環境保全や人権尊重に十分配慮します。また地域社会・文化の発展に資するさまざまな活動に積極的に参加し、社会の一員である「企業市民」としてよりよいコミュニティづくりに貢献します。

主な責任

地域との共生・発展への貢献（文化の振興、次世代育成、福祉、雇用創出、技術・技能開発など）

日常的なコミュニケーション手段

地域・自治体との情報交換会／工場見学／従業員の地域活動への参加

地球環境

私たちは、持続可能な社会の基盤である地球環境のため、環境保全、生物多様性維持の意義を理解し、事業活動や製品・サービスの提供における環境負荷の軽減はもとより、環境に貢献する諸活動に取り組みます。

主な責任

汚染の防止／水資源の保全／化学物質の管理と削減／生物多様性の保全

日常的なコミュニケーション手段

地域、NPO・NGOとの情報交換・対話

CSR推進計画

CSRマネジメント

CSRマネジメント

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
CSR推進のPDCA化	<ul style="list-style-type: none"> ISO26000を用いた活動状況の点検／重点取り組み事項の設定 	<ul style="list-style-type: none"> CSR推進目標・計画の策定と進捗の開示
CSRの社内浸透	<ul style="list-style-type: none"> 社内外ウェブサイトでのCSR情報発信 CSR教育の実施（新入社員研修、有識者セミナーなど） 	<ul style="list-style-type: none"> ウェブサイト情報発信の強化 業務・役割に応じたCSR教育の推進

ステークホルダーとのかかわり

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
ステークホルダーの声を反映する仕組みづくり	<ul style="list-style-type: none"> 対話・コミュニケーションの状況確認 CSRレポートの有識者レビュー（第三者意見） 	<ul style="list-style-type: none"> ステークホルダーによるCSR活動レビューの仕組み検討

組織統治

コーポレート・ガバナンス

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
コーポレート・ガバナンス体制の強化	<ul style="list-style-type: none"> 社外取締役選任による取締役会のガバナンス強化 執行役員制度による経営機能および業務執行機能の強化 適正な監査実施による公正性・透明性の確保 	<ul style="list-style-type: none"> 適正なコーポレート・ガバナンス体制の維持 取締役会・監査役会の適正な運営の継続 コーポレートガバナンス・コードに則した体制の整備
内部統制の強化	<ul style="list-style-type: none"> 内部統制システムの整備と運用 グループポリシー整備と順守状況モニタリング 	<ul style="list-style-type: none"> モニタリングおよび是正によるポリシー順守徹底

コンプライアンス

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
コンプライアンス行動規準のグループ内徹底	<ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス推進体制の整備 行動規準の制定、マニュアル整備、グループ展開（各国版整備） 社内教育・啓発（強化月間など） ヘルプライン整備と運用 	<ul style="list-style-type: none"> リスクマネジメント委員会コンプライアンス部会でのグループ状況把握

リスクマネジメント

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
リスクマネジメント体制の強化	<ul style="list-style-type: none"> リスクマネジメント体制構築（専門部会設置など） BCPのガイドライン、個別規程整備、災害対策の推進 国内外グループの安全／環境監査 海外安全体制の整備 輸出審査部会の設置／輸出管理規程の整備 	<ul style="list-style-type: none"> BCPの海外グループ各社への展開 安全／環境監査の計画的実施

情報開示（株主・投資家との対話）

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
企業理解を促すIR活動の拡充	<ul style="list-style-type: none"> 各種説明会の実施（決算、個別事業、施設見学、個人投資家向け） 投資家向けウェブサイトの整備 	<ul style="list-style-type: none"> 投資家とのコミュニケーション推進（各種説明会の実施、投資家向けウェブサイト拡充など） 投資家の声のフィードバック推進

人権・労働慣行

人権啓発の推進

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
グループ全体での人権啓発推進	<ul style="list-style-type: none"> 従業員への教育・啓発（コンプライアンス教育、セミナー、イントラサイトなど） 	<ul style="list-style-type: none"> 従業員への教育・啓発推進（セミナー、イントラサイトなど）

従業員の人権尊重の取り組み

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
ハラスメント防止の取り組み推進	<ul style="list-style-type: none"> 従業員への教育・啓発（コンプライアンス教育の一環として） 従業員ヘルプラインの整備と運用 	<ul style="list-style-type: none"> 従業員への教育・啓発推進 ヘルプライン適正運用の維持

採用・雇用

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
公正な評価・処遇の徹底	<ul style="list-style-type: none"> 公正な評価・処遇のためのルール、システム整備 	<ul style="list-style-type: none"> ルールおよびシステムのグループへの展開 人事評価システムのブラッシュアップ

人材育成の取り組み

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
目的・対象に応じた教育・研修の推進	<ul style="list-style-type: none"> 目的に沿った各種研修制度の整備（階層別/戦略的人材育成/役割機能強化/自己啓発支援/50歳以上キャリア支援） 	<ul style="list-style-type: none"> 人事制度見直しに対応した研修制度の構築・整備
ものづくりを支える環境整備と技能伝承	<ul style="list-style-type: none"> 生産拠点の統合/国内外の役割明確化 海外への技術指導 監督者教育（国内）の実施（高等技能学校、研修所など） 海外製造現地法人幹部研修の立ち上げ（グローバル製造マネジメント研修） 技能伝承の推進（FromTo運動など） 	<ul style="list-style-type: none"> 生産拠点の役割強化 監督者教育（国内）の継続実施（高等技能学校、研修所など） 海外製造現地法人幹部研修の継続実施（グローバル製造マネジメント研修） 技能伝承の推進継続（FromTo運動など）

ダイバーシティの推進とインクルージョン

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
従業員ダイバーシティ推進	<ul style="list-style-type: none"> ダイバーシティ・マネジメント推進計画の推進（国内）（女性採用・活躍推進、定年退職者の継続雇用推進、外国籍社員の採用推進） 海外グループの求人状況などの調査 	<ul style="list-style-type: none"> ダイバーシティ・マネジメント推進計画の継続推進（国内）（女性管理職比率の維持・向上、女性役員比率の維持、外国籍社員の採用推進） 海外グループの状況調査（女性従業員比率など）
社会の雇用要請への対応	<ul style="list-style-type: none"> 採用対象の拡大（女性・外国籍社員） 障がい者雇用の推進 シニアパートナー制度の整備 	<ul style="list-style-type: none"> 多様な人材の雇用推進（国内） 障がい者雇用の推進、雇用率維持・向上（国内） シニアパートナー制度の見直し

ワークライフバランスの推進

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
ワークライフバランスの向上	<ul style="list-style-type: none"> 総労働時間短縮の取り組み（カエル Day、一斉有休など） 両立支援制度の整備、利用促進 従業員への教育・啓発（仕事の自律性・生産性向上セミナー、有休取得促進メール配信など） 	<ul style="list-style-type: none"> 国内グループへの啓発・情報提供 次世代育成支援対策推進法「一般事業主行動計画」対応調査（国内） 総労働時間短縮の取り組み（カエル Day、一斉有休など/単体） 有給休暇取得奨励制度対象比率の維持・低減（単体） 女性育児休職取得率の維持（単体） 男性育児休職者数の維持・向上（単体）

従業員との対話

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
労使コミュニケーション推進	<ul style="list-style-type: none"> 労使会議・労使協議の実施（経営協議会、全社生産販売委員会、支部労使委員会、人事制度検討会、配分委員会、WLB推進委員会、海外勤務委員会ほか） 	<ul style="list-style-type: none"> グループ各社における労使コミュニケーション推進

安全と健康

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
ルール、活動のグループ標準化	<ul style="list-style-type: none"> グループ安全衛生管理体制の整備 安全先取り活動（危険予知活動、リスクアセスメント活動）の推進 人・モノの安全基準整備 ルールおよび活動のグループ標準化推進 	<ul style="list-style-type: none"> グループ各社へのルールおよび活動の展開加速化
従業員の健康維持	<ul style="list-style-type: none"> 法定健診の疾病予防への活用 メンタルヘルスケアの推進 喫煙対策の推進 	<ul style="list-style-type: none"> グループ各社への展開

環境

環境マネジメント

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
環境マネジメント体制の構築	<ul style="list-style-type: none"> 国内外生産拠点におけるISO14001取得 グループ全体のマネジメントシステム（YEMS）導入開始 環境会計の導入 	<ul style="list-style-type: none"> 各拠点でのISO14001認証維持 グループ全体のマネジメントシステム（YEMS）運用
環境管理の力量維持	<ul style="list-style-type: none"> 従業員への環境教育・訓練実施（一般/専門） 内部環境監査員の養成 家庭での環境啓発活動の奨励・サポート 	<ul style="list-style-type: none"> 業務・役割に応じた環境教育の推進 内部環境監査員の養成・スキルアップ

製品・サービスの環境配慮

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
製品の環境対応・配慮	<ul style="list-style-type: none"> 製品環境対応（LCA導入、省エネ・省資源・化学物質・木材） 各国法規制への適合 グリーン調達基準書の制定と社内外への展開 環境配慮製品の社内基準および認定制度の検討 	<ul style="list-style-type: none"> 環境配慮製品の社内認定制度開始 消費者に向けた製品環境配慮情報の積極的発信

気候変動の緩和および気候変動への適応

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
事業活動における温室効果ガス排出削減	<ul style="list-style-type: none"> 国内外拠点での温室効果ガス排出削減 物流CO2削減 	<ul style="list-style-type: none"> 国内外拠点での温室効果ガス排出削減の継続 国内生産拠点でのエネルギー消費原単位削減

汚染の防止

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
生産拠点における環境管理の徹底	<ul style="list-style-type: none"> ● 法定以上の自主基準の設定・管理 ● 廃水・廃ガス処理設備の整備 ● 緊急事態への対応（体制整備、訓練） ● 環境監査 	<ul style="list-style-type: none"> ● 海外生産拠点における環境管理の強化 ● 環境汚染未然防止のための「環境設備管理基準」適合ロードマップ策定
廃棄物の削減・リサイクル推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 廃棄物ゼロエミッション推進 ● 廃棄物の有効活用推進（有価物化など） 	<ul style="list-style-type: none"> ● 国内生産拠点でのゼロエミッション維持

水資源の保全

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
水資源の節減と有効活用	<ul style="list-style-type: none"> ● 水使用量の削減（循環・再生利用、用水設備の漏えい対策など） 	<ul style="list-style-type: none"> ● 海外生産拠点での水リサイクル推進

化学物質の管理と削減

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
工程からの排出削減推進	<ul style="list-style-type: none"> ● PRTR法対象物質など化学物質管理の徹底 ● 塗装工程からの排出削減（材料代替、工程改善、製造方法開発） 	<ul style="list-style-type: none"> ● 「化学物質使用基準」に則った削減活動の開始（特にVOCについて、代替・排出抑制活動）

生物多様性の保全

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
木材資源の適正かつ有効な活用	<ul style="list-style-type: none"> ● 木材調達・活用ガイドライン策定 ● 木材資源の有効活用推進 ● 希少木材の保護（代替化） 	<ul style="list-style-type: none"> ● 木材CSR調達の推進（持続可能性の配慮） ● 希少木材の代替化推進
森林保全活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 遠州灘海岸林植林活動の推進 ● インドネシア植林活動の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ● 次期森林保全活動の計画

公正な事業慣行

汚職防止

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
汚職防止の徹底と抑止システム構築	<ul style="list-style-type: none"> ● 接待・贈答に関するルール整備 ● 従業員への教育・啓発 	<ul style="list-style-type: none"> ● グループ各社での接待贈答に関わるガイドライン設定

責任ある政治的関与

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
政治関与における透明性の維持	<ul style="list-style-type: none"> ● 事前協議、合議の仕組み整備 ● 監査役監査の実施 	<ul style="list-style-type: none"> ● 協議・合議・監査の仕組みの運用徹底

公正な競争

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
公正な競争の徹底と反競争的行為の抑止システム構築	<ul style="list-style-type: none"> ● 公正な競争についての方針整備 ● 従業員への教育・啓発 ● 下請法遵守の仕組み整備 	<ul style="list-style-type: none"> ● グループ各社での従業員への教育・啓発実施（3カ年を目処に全グループで実施）

バリューチェーンにおける社会的責任の推進

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
CSR調達の推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 取引先選定要件へのCSR項目設定 ● 新規取引時にCSR取り組み状況確認 ● サプライヤーCSR行動基準の制定 ● 材料・部品調達に関わる方針の公開（紛争鉱物含む） 	<ul style="list-style-type: none"> ● サプライヤーCSR行動基準の展開 ● 紛争鉱物対応（顧客調査への対応体制の整備） ● 木材CSR調達の推進

財産権の尊重

(知的財産の保護)

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
知的財産の管理と適正な利用	<ul style="list-style-type: none"> ● 知的財産権尊重の方針整備 ● 保有知的財産の適正管理 ● 第三者所有の知的財産権侵害防止のための体制整備 ● 従業員への教育・啓発 	<ul style="list-style-type: none"> ● 知的財産の取り扱いに関する規定整備と運用 ● 適正な知的財産利用のための従業員教育・啓発

消費者課題

製品情報の開示

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
製品・サービスの安全に関わる情報の適切な開示	<ul style="list-style-type: none"> ● 製品安全・不具合に関する適正な情報開示 ● 製品を安全に使用していただくための情報提供 ● 製品の適正な表示・広告に関する社内規定の整備・運用 	<ul style="list-style-type: none"> ● 適正な情報開示のための社内規定の運用

製品の安全確保

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
製品の安全確保と製品事故発生時の対応強化	<ul style="list-style-type: none"> ● 開発プロセスへのリスクアセスメントの組み込み ● 製品事故発生時の対応に関する規定整備・運用 ● 製品の品質・安全・環境保護に関する世界各国の製品法規制・規格への適合 ● 技術・開発者などへの製品安全教育 	<ul style="list-style-type: none"> ● リスクアセスメントの有効性向上と全社基準整備 ● 各国法規制情報に関する現地法人との連携強化 ● 各国法規制の情報管理の仕組み再整備

品質保証

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
品質保証体制・品質管理の強化	<ul style="list-style-type: none"> ● グループ品質マネジメントシステム構築・運用 ● 品質保証部および各部門による品質監査 ● ISO9001などの認証取得・維持 ● 品質管理教育 	<ul style="list-style-type: none"> ● グループ品質マネジメントシステムの有効性向上に向けた全社規程類の再整備 ● 品質監査の有効性向上 ● 品質保証教育体系の再整備

持続可能な消費

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
製品・サービスを通じたサステナビリティへの貢献	<ul style="list-style-type: none"> ● 製品の環境配慮に関する情報の提供 ● 法人向けの環境サポート製品提供 	<ul style="list-style-type: none"> ● 環境配慮製品の社内認定制度開始 ● 消費者に向けた製品環境配慮情報の積極的発信

製品・サービスの充実

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
ユニバーサルデザインの推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 開発・設計担当者のユニバーサルデザインへの理解促進 ● 製品へのユニバーサルデザイン導入 	<ul style="list-style-type: none"> ● ユニバーサルデザインの適用拡大
社会課題へのソリューション提案	<ul style="list-style-type: none"> ● スピーチプライバシーなど音技術の応用展開 	<ul style="list-style-type: none"> ● 社会課題解決に向けた新技術・製品・サービスの研究、開発の推進

お客さま満足の向上

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
製品・サービスのお客さま満足の向上	<ul style="list-style-type: none"> ● CS活動推進のための連絡会設置と推進 ● お客さまの声見える化の仕組み構築・運用 ● 製品へのユーザビリティテスト導入 	<ul style="list-style-type: none"> ● 魅力品質のマネジメントの仕組み構築 ● お客さまの声見える化の仕組み運用部門の拡大

お客さまへの対応・サポート品質の向上

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
お客さまへの対応・サポート品質の向上	<ul style="list-style-type: none"> グループアフターサービス管理ポリシー制定 国内外でのお客さまサポート体制の整備 アフターサービスマネジメントシステムの構築・運用 サービススキル技術研修、アフターサービス網の整備 	<ul style="list-style-type: none"> グループアフターサービス管理ポリシーの運用徹底 顧客対応品質の可視化と監視強化 顧客対応品質に直結する指標管理の策定と導入 顧客対応力量基準の策定

個人情報の保護（消費者データおよびプライバシー）

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
お客さまデータの管理による漏えい事故の抑止	<ul style="list-style-type: none"> 個人情報保護方針、管理体制の整備 個人情報取り扱いマニュアル整備・運用 従業員への教育・啓発 	<ul style="list-style-type: none"> 個人情報の漏えい・紛失事故の抑止（発生ゼロの達成）

コミュニティ参画およびコミュニティの発展

地域社会とのかかわり

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
事業拠点を置く地域との良好な関係の構築	<ul style="list-style-type: none"> 地域社会との日常的なコミュニケーション 地域活動への積極的な参画の継続 	<ul style="list-style-type: none"> 各拠点における地域社会との継続的な対話の実施 地域活動への積極的な参画の継続

地域貢献活動

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
地域発展への協力	<ul style="list-style-type: none"> 音楽イベントなどを通じた地域振興への協力 次世代育成への支援 音楽によるコミュニティづくりへの支援事業の実施 	<ul style="list-style-type: none"> 音楽イベントを通じた地域振興への継続的な協力 各拠点での地域貢献活動プログラムの拡充 音楽によるコミュニティづくりへの支援事業継続

音楽文化の振興（音・音楽を通じた取り組みの推進）

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
音楽文化の普及・発展への貢献	<ul style="list-style-type: none"> コンクール、クリニックなどへの支援 奨学制度や音楽教育機関と連携した支援 学校音楽教育への支援 	<ul style="list-style-type: none"> 音楽文化の普及・啓発の継続 音楽教育への支援（特に音楽教育制度未整備国）

寄付・福祉活動

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
寄付・福祉活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> 従業員の自発的な慈善活動の支援 地域における福祉活動の推進 災害被災地支援 	<ul style="list-style-type: none"> 従業員に対するボランティアサポートの推進 地域における福祉活動の推進 災害被災地への継続的な支援

組織統治



ヤマハグループは、ステークホルダーの皆さまの信頼をより確かなものにするために、コーポレート・ガバナンス体制の強化、コンプライアンスの推進、適切な情報開示などを通じて、健全で透明性の高い経営を実践しています。また、企業活動を通じて、さまざまなCSR課題に継続的に取り組んでいます。2010年には、CSRに対する基本姿勢を明文化した「ヤマハグループCSR方針」を制定。この方針をグループ共有の理念として、多様なステークホルダーに対して責任を果たしていくとともに、持続可能な社会づくりに貢献していきます。



コーポレート・ガバナンス
|⇒



コンプライアンス |⇒



リスクマネジメント |⇒



情報開示（株主・投資家との
対話） |⇒

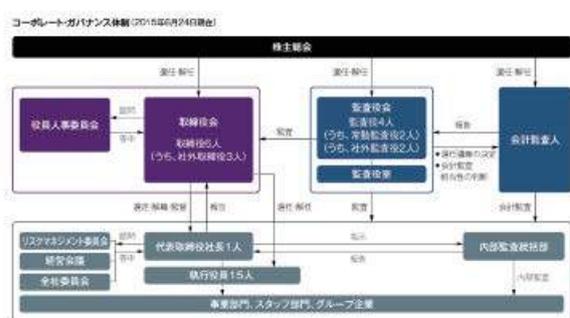
コーポレート・ガバナンス

ヤマハ（株）では、コーポレート・ガバナンスの強化を経営の重要課題ととらえ、積極的に取り組んでいます。

コーポレートスローガン「感動を・ともに・創る」のもと、「私たちは、音・音楽を原点に培った技術と感性で、新たな感動と豊かな文化を世界の人々とともに創りつづけます」を企業理念として掲げ、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、コンプライアンス、環境、安全、地域社会への貢献など企業の社会的責任を果たすことにより、企業価値／ブランド価値を高めていきます。その実現のために、経営上の組織体制や仕組みを整備し、必要な施策を実施するとともに、適切な情報開示を通じて、透明で質の高いかつ効率性を追求した経営の実現に向け取り組んでいます。

ヤマハ（株）は、監査役設置会社の形態を採用しています。株主総会を最高意思決定機関とし、取締役会による業務執行の監督機能と監査役会による監査機能を中心として、コーポレート・ガバナンス体制を構築しています。また、委員の半数以上を社外取締役とする役員人事委員会に加え、リスクマネジメント委員会、全社委員会の設置、原則月2回の経営会議の開催、内部監査体制の整備などを通してガバナンス機能の強化を図っており、監査役の常勤監査体制による日々の業務監査に加え、独立性の高い社外監査役の公平・公正な監査により、ガバナンスの実効性を高めています。

コーポレート・ガバナンス体制（2015年6月24日現在）



独立性の高い社外取締役選任による取締役会のガバナンス機能の強化

取締役は、2015年6月24日現在で6名（うち、社外取締役3名）です。取締役会は、原則として毎月1回開催されており、当社グループの戦略立案、部門執行のモニター・指導など、グループ経営機能を担っています。

社外取締役は、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・経験を生かし、的確なアドバイスを得るために選任をしています。また、社外取締役は役員人事委員会メンバーとして、役員人事案件における透明性確保の役割を併せて担います。

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。

執行役員制度による経営機能および事業執行機能の強化

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、2015年6月24日現在で15名（うち、上席執行役員5名）が就任しています。職責の重要性に鑑み、原則として、上席執行役員が本部長としてその業績に対し責任を負い、本部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。また、各本部における経営上の主要課題を担う部門には、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

監査役は、2015年6月24日現在で4名（うち、社外監査役2名）です。原則として月1回の監査役会を開催するほか、監査計画に基づき定期的・網羅的に事業部門、スタッフ部門およびグループ会社の監査を実施するとともに、取締役会や経営会議などの重要会議に出席しています。

会計監査については、会計監査人から財務諸表監査の経過報告を定期的に受け、会計監査の相当性の判断をしています。

監査役には、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、1名以上の財務・会計の知見を有する者を置いています。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、当社とは独立した地位を有する専門家（公認会計士、弁護士）を含めて選任をしています。

なお、常に有効な監査環境が整備されるよう監査役をサポートするスタッフとして監査役室（2015年6月24日現在1名）を設置しています。

また、内部監査部門として内部監査統括部（2015年6月24日現在9名）を設置し、当社およびグループ会社における経営諸

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ならびに改善・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。

独立役員の届出

ヤマハ（株）は、社外取締役 太田義勝、野坂茂、社外監査役 池田裕彦、箱田順哉の4名を東京証券取引所の定めに基づく独立役員として届け出をしています。

2015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、2015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、2015年3月期開催の取締役会13回のうち12回に出席し、経営者としての豊かな経験と高い見識に基づき、議案審議などに必要な発言を適宜行いました。

社外取締役 太田義勝は、2015年3月期開催の取締役会13回のうち12回に出席し、経営者としての豊かな経験と高い見識に基づき、議案審議などに必要な発言を適宜行いました。

社外監査役 宮澤孝司は、2015年3月期開催の取締役会13回および監査役会15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、2015年3月期開催の取締役会13回のうち12回および監査役会15回のうち14回に出席し、主に弁護士としての専門的な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

経営上の重要案件を、取締役・監査役全員が共有し、経営の執行状況をより深く理解いただくことを目的として、原則として毎月1回「経営課題確認会」を開催しています。

社外取締役に対しては、基幹部門長から業務活動を報告する「部門報告会」を実施し、必要に応じて取締役会議案、報告事項について個別に説明を行っています。

社外監査役に対しても、出席する取締役会および監査役会の議案について、それぞれ担当のスタッフが必要に応じ事前説明を行い、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の整備に努めています。

内部統制システムに関する基本的な考え方

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。

子会社に対しては、グループ経営の方針を定めた「グループマネジメント憲章」に基づき、当社の定めるグループ内部統制ポリシーに則った内部統制の構築を求めています。また、経営情報他グループ経営に影響を及ぼす一定の重要事項の決定についてヤマハ（株）の事前承認義務を課すとともに、一定の事項をヤマハ（株）への報告事項としています。

また、財務報告に係る内部統制については、内部統制報告制度（金融商品取引法）の実施基準に準拠して、整備および運用を行っています。今後もこの内部統制体制の維持・定着を図り、財務報告の信頼性の確保に努めていきます。

→ [コーポレート・ガバナンス報告書](#)

役員報酬

取締役の報酬

取締役の報酬は、あらかじめ株主総会で決議された報酬枠の範囲で、上場企業を中心とした他企業の報酬水準および従業員の処遇水準を勘案の上、以下の基準に基づき決定しています。

なお、取締役報酬額の具体的な算出は、委員の半数以上を社外取締役とする役員人事委員会における審議・答申を経て取締役会で決定しています。

- ・社外取締役を除く取締役の報酬は、固定報酬と評価指標に基づく業績連動報酬および取締役賞与で構成しています。
- ・業績連動報酬は、連結売上高営業利益率（ROS）、連結自己資本率（ROE）、連結売上高対前年同期伸長および連結営業利益対前年同期改善度を評価指標とし、業績に応じ固定報酬に対し0～50%の範囲で変動します。取締役賞与につきましては、前事業年度の連結当期純利益の0.5%を上限として支給しています。
- ・社外取締役の報酬は固定報酬のみとしており、取締役報酬額とのバランスや当社の事業規模等を考慮して決定しています。

監査役の報酬

監査役の報酬は固定報酬のみとしており、あらかじめ株主総会で決議された報酬枠の範囲で、取締役の報酬額とのバランスや当社の事業規模等を考慮して、監査役の協議により決定しています。

ヤマハ（株）の取締役と監査役への報酬等の額（2015年度）

役員区分	報酬等の総額（百万円）	報酬等の種類別の総額（百万円）			対象となる役員の員数（名）
		固定報酬	業績連動報酬	賞与	
取締役（社外取締役を除く）	281	147	56	77	5
監査役（社外監査役を除く）	60	60	—	—	3
社外役員	32	32	—	—	5

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。

コンプライアンス推進体制

ヤマハグループは、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「コンプライアンス行動規準」を定め、日本国内の取り組みをスタートさせました。2010年6月からは、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」として、より機動力ある活動を目指しています。同部会の事務局を人事部に設置し、各部門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。

2015年度はコンプライアンス部会を年4回開催し、グループ全体でのコンプライアンス推進状況を確認する計画です。

コンプライアンス行動規準

ヤマハグループでは、2003年に「コンプライアンス行動規準」を制定し、以後、事業のグローバル化に伴う環境や社会情勢の変化に合わせて改定や外国語版の対応を進めています。

2006年度からは事業のグローバル展開の推進に伴い、「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規準に追加してきました。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」を改定。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応し、詳しい解説を加えました。

また、国内外全体で統一された理念・規範のもとにコンプライアンスを推進するため、海外グループ各社では、日本語版の行動規準を基盤に、それぞれの現地法を加味した各国版の行動規準を32社で制定。日本語版の改定を参考に、各地の変化を反映した改定も適時進めています。各国での改訂作業にあたっては、現地の外部専門家による確認などをしながら実施しています。



各国版に展開された行動規準冊子

→ [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](#)

(1) コンプライアンス行動規準冊子の配布・普及活動

コンプライアンス行動規準について詳細な解説を加えた冊子を発行し、従業員に配布しています。キャリアステージに応じた人事研修の一環として、研修プログラムにコンプライアンスを設け、行動規準冊子の内容をあらためて確認しています。

また、2011年4月に改定した第3版行動規準の周知を図るため、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。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。

2013年度には社外ヘルプライン窓口で電子メールでの受け付けを拡充。翌2014年度には「内部通報取扱規程」を新規に施行したことなどを踏まえ、2014年度に行動規準冊子の修正を行いました。

(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。

2014年度は、役員を対象にコンプライアンス・リスクをテーマとした研修を行いました。また、「内部通報取扱規程」の新設を踏まえ、基幹職対象のEラーニングを実施しました。従業員を対象として「独占禁止法」「下請法」「消費者保護関連法」「景品表示法」「個人情報保護法」の5つの法令研修を本社地区のほか東京や大阪などでも開催し、合計30回、延べ639人の従業員が受講しました。OJTや通常の部門での研修ではカバーされていない、事業において重要な強行法規を従業員一人一人が知り、業務上の問題点・リスクを認識できる程度の知識をつけることを目的としています。



個人情報保護法の研修（本社）



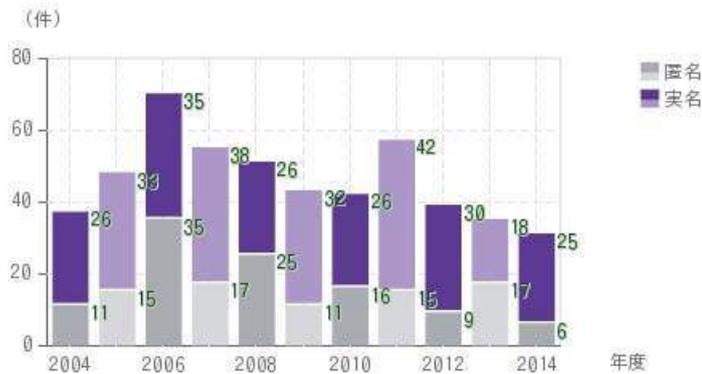
消費者保護関連法の研修（東京）

コンプライアンス・ヘルプライン運用実績（2014年4月～2015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。コンプライアンス強化間のポスターやアンケート、各種研修を活用するなどしてヘルプラインの社内周知を図っています。また内部通報取扱規程・ヘルプライン運用規則を定め、通報者の情報の原則非開示、不利益取り扱いの禁止などを規定しています。2013年7月からは、顧問弁護士事務所が対応するヘルプライン社外窓口でも電子メールの問い合わせを受けられるようにしました。

2014年4月から2015年3月末までの総受付数は31件で、過去平均の1年あたり48件よりも減少しました。

コンプライアンス・ヘルプライン受付状況



リスクマネジメント

リスクマネジメントの基本方針

ヤマハグループは、音・音楽を原点に培った技術と感性で、新たな感動と豊かな文化を世界の人々とともに創りつづけることを企業理念に掲げています。この企業理念の達成を阻害する事象をリスクと捉え、下記の方針に基づいてリスクマネジメントを推進していきます。

1. リスクマネジメントのための組織やしきみを整えて、リスク対応力の向上を図り、企業価値の最大化に努める。
2. 平常時のリスクマネジメント活動の中で、リスクの認識・評価・低減を図り、教育や訓練等の啓蒙活動とリスク情報の共有化により、リスク意識の浸透とリスク感性の醸成を図る。
3. リスク発生時には、人々の安全を最優先し、地域社会と協調し、誠実かつ適切で速やかな対処により、リスクの影響を最小化する。また、製品・サービスの安定供給に努め、可能な限り事業を継続し、社会の持続的な発展に貢献する。
4. 解決したリスクに関しても再発防止に努める。

リスクの分類とリスクマネジメントの定義

ヤマハグループでは、事業に関連するさまざまなリスクを以下のように分類して対策に取り組んでいます。

【外部経営環境リスク】：企業が発生を予防できない外的なリスク

【業務プロセスリスク】：内部統制や要因分析等で影響を低減可能なリスク

【事業戦略リスク】：事業戦略、経営判断に伴うリスク

ヤマハグループでは、経営を行っていく上で、さまざまなリスクを適切に管理する活動全般を「(広義の)リスクマネジメント」と定義しています。また、平常時および緊急時の対策・対応を以下のように区分しています。

【平常時】：「(狭義の)リスクマネジメント」

リスクがまだ現実化していない状況を「(狭義の)リスク」として、平常時には、リスク発生防止等の対策に取り組んでいます。

【緊急時】：「クライシス対応」

リスクが現実化した緊急事態を「クライシス(危機)」として、クライシスが発生した場合には、影響度を最小化する迅速・的確な初動・復旧対応等に取り組んでいます。

※ すべてのリスクがクライシス対応の対象となり得るものの、経営に重大なインパクトを与えるリスクをクライシス対応の対象としています。



リスクマネジメント推進体制

ヤマハ(株)は、リスクマネジメントの基本方針に従い、社長の諮問機関としてリスクマネジメント委員会を設置し、リスクマネジメントに関わるテーマについて全社的な立場から審議し、代表取締役社長に答申しています。基本組織の通常業務でカバーすることが難しい重要テーマについては、下部組織として部会(「BCP・災害対策部会」「内部統制部会」「コンプライアンス部会」「輸出審査部会」「情報セキュリティ部会」)を設置し、リスクマネジメント活動に取り組んでいます。

企業による個人情報などの漏洩事件が多発する中、社会的に情報管理の重要性が増していることに鑑み、2014年11月、情報セキュリティ部会を新設しました。同部会で情報管理について方針を決定し、現状の管理体制の把握、脆弱性の特定、指導を行うことにより、グループ全体の管理レベルを向上させていきます。



具体的な取り組み

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

東海地震などの大規模な自然災害や火災、感染症などが発生した場合でも迅速に業務を復旧することができるよう、ヤマハグループでは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年に策定し、2012年には従来の防災関連規程を全面改編、「BCP・災害対策基本規程」および「地震対策規程」「火災対策規程」「風水害対策規程」を制定しました。

2010年度から、非常事態発生を想定したBCP訓練を実施しています。また2013年度は、災害発生後に従業員の安否状況を確認するため、携帯電話などを利用した安否確認システムを整備しました。この安否確認システムを主として、2013年5月には、ヤマハグループで初めての試みとなる全社一斉安否確認訓練を実施し、国内グループ企業、およそ1万人の従業員らが参加しました。

2014年12月には、最重要リスクである東海大地震の対策について、より実効性のある活動を全社に展開することを目的として、BCP・災害対策部会の中に東海大地震対策ワーキンググループを発足させました。



そのほか、東海大地震への備えとして工場などの建物の耐震補強を進めており、2013年度はヤマハ（株）主要生産工場である豊岡工場1号館の耐震補強工事を実施しました。

また、静岡県西部の生産拠点についても、生産設備耐震診断を実施し、人的・生産設備被害を最小化するためのリスク把握に取り組んでいます。設備についても耐震性をいっそう高めるため、2015年3月に「ヤマハ設備耐震基準」を制定し、目標水準を明確にして取り組んでいます。



豊岡工場の耐震補強

■家庭内DIG

従業員とその家族の安全確保の観点から、家庭での防災意識を高めることを目的に、各家庭の危険度をチェックする「家庭内DIG (Disaster Imagination Game)」を実施しています。これは、自宅の平面図をもとにどこが安全でどこが危険か、大地震発生時の具体的なイメージを確認し、家族で共有する取り組みです。

■海外安全について

海外駐在者や海外出張者の安全確保のため、未然予防と緊急事態発生時対応の面から対策を行っています。外務省や民間セキュリティ会社、海外現地法人の駐在者や帰任者などから各国・地域の危険情報を収集・分析し、注意喚起や出張規制の形で社内に発信しています。同時に、海外赴任者や出張者を対象とした安全教育も行っています。

《2014年度実績》

- 海外赴任前研修:①従業員対象12回/計49人受講
- ②帯同家族対象 6回/計29人受講
- 海外出張オリエンテーション
- ・初めての海外出張者等対象 4回/計78人受講

■輸出管理について

ヤマハは国際取引における遵守事項として、コンプライアンス行動規準に安全保障貿易管理について定めています。

8-3安全保障貿易管理

「ヤマハ」は世界平和を願い、大量破壊兵器の拡散を防ぎ、その他の武器の蓄積を避けるために定められた安全保障貿易管理の規定を守ります。そのために社内手続きのルールを整備し、これを遵守します。

リスクマネジメント委員会の下部組織として輸出審査部会を設置するとともに、「輸出管理規程」「輸出入業務運用規程」などを定め、輸出管理に関する業務プロセスを整備しています。

■環境リスク管理について

ヤマハグループでは、CSRの一環としてヤマハ環境方針を制定し、事業活動および製品・サービスに関わる環境負荷の低減、エネルギーおよび資源の有効活用、地域における環境貢献活動などに取り組んでいます。環境リスク管理の主な取り組みとしては、定期的なモニタリング、環境監査、緊急事態対応訓練などを実施しています。

→環境リスク管理については[こちら](#)

情報開示（株主・投資家との対話）

情報開示方針

株主・投資家をはじめステークホルダーの正しい理解を得て透明性のある経営を続けていくために、適切な情報開示が不可欠です。ヤマハ（株）は「コンプライアンス行動規準」の中で、法令その他の規則に従って株主・官庁等に財政状態・経営成績について真実の報告を行うこと、株主・投資家に対して適切な経営情報を発信することを明記しています。

株主・投資家への情報開示にあたって「ディスクロージャーポリシー」をルールとして定め、ウェブサイトに公開しています。

「コンプライアンス行動規準」（抜粋）

2-1 正確な会計記録と報告

「ヤマハ」は、法令その他の規則に従って正確に会計帳簿を作成し、株主をはじめ報告義務のある官庁等に対し、その財政状態・経営成績について真実の報告を行います。不正な動機に基づく意図的な粉飾はもちろん、不適切な会計処理は行いません。

2-2 情報の適時開示

「ヤマハ」は、透明性のある経営を目指し、株主・投資家に対して適切な経営情報を発信して、経営に対する理解を得る努力を行うとともに、経営上重大な影響を及ぼすおそれのある事象が判明した場合は、迅速にこれを公表します。

→ [ディスクロージャーポリシー](#)

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」に則して、国内外の機関投資家および個人投資家に対して、格差のないタイムリーで積極的な情報開示に努めています。

証券アナリスト、機関投資家向けには、四半期ごとに決算説明会を開催するほか、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。2014年度は、（株）ヤマハピアノ製造（掛川市）での施設見学会、本社（浜松市）での楽器・音響機器事業の説明会を実施しました。

海外の機関投資家向けには、投資家向け情報を英文化して提供し、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説明会を順次実施しています。2014年度は、11月に東京、3月に横浜、豊橋と3会場で実施しました。また、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さま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社内関係各部門と共有し、日頃のIR^{※1}活動や経営執行に役立てています。

※1 IR: Investor Relations(株主・投資家向け広報)

2014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	事業説明会
施設見学会	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



株主優待品（1,000株以上所有の株主さま向け）

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FTSE4 GoodGlobal Index、MSCI Global Sustainability Indexes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採用されています。



また、ヤマハ（株）では、財務の健全性を測るための指標の一つとして、毎年、長期優先債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（2015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+

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30%以上を目標に利益還元を努めています。



1株当たり配当金額の推移

人権・労働慣行



ヤマハは「人権尊重」を責任ある企業活動の基盤ととらえ、グローバルコンパクトの「人権」「労働」分野の原則を順守するとともに、雇用や人材活用において多様性を尊重し、ワークライフバランスの推進やさまざまな人材育成プログラム、労使間のコミュニケーションを通じて、ともに働く人々が感性・創造性を十分に発揮できる環境整備に努めています。



人権啓発の推進 | ➡



ダイバーシティの推進とインクルージョン | ➡



嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み | ➡



採用・雇用の状況 | ➡



ワークライフバランス推進 | ➡



従業員との対話 | ➡



安全と健康 | ➡



人材育成の取り組み | ➡

人権啓発の推進

人権に関する基本的な考え方

ヤマハグループは「コンプライアンス行動規準」に基本的人権の尊重、強制労働・児童労働の禁止、労働三権の保障などを明記し、その実践に努めています。また、2011年に国連グローバル・コンパクトに署名し、「人権」を含む10原則の順守に努めています。

「コンプライアンス行動規準」（抜粋）

4-1 人権の尊重と差別の禁止

「ヤマハ」は、事業活動を行うにあたって、基本的人権を尊重し、国際的に承認された基準の順守に努めます。特に、人種、性別、宗教、言語、民族などによるいかなる差別にも反対し、思想・信条あるいは政治的意見を理由とした差別も行いません。

3-7 強制労働・児童労働の禁止

「ヤマハ」は、あらゆる形態の強制労働及び就業の最低年齢に満たない児童を就労させることを禁止します。また、これらの排除・廃絶に向けた国際的な取り組みを支持し、その実現に努めます。

3-3 良好な労使関係

「ヤマハ」は、国際条約や法律などに定められた労働者の権利保護に留意し、労働協約その他の「社員」と使用者との取り決めを守ります。そして、十分な話し合いの下に、労使が協力して企業目的の達成に向けた努力ができる環境づくりを推進します。

人権配慮の取り組み

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。

また、人権に関わる方針を自社だけでなくサプライチェーンにも徹底していくために、取引先へ調達やCSRに関するヤマハの方針を説明し、順守を依頼しています。新規取引先との契約の際には、人権尊重を含む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。

「コンプライアンス行動規準」（抜粋）

3-2 嫌がらせ（ハラスメント）の禁止

「ヤマハ」は、部下その他の従業員等に対し、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見なされる言動や不当な差別を行うことを禁止します。

人権教育

企業活動における人権問題について理解を進めるため、従業員に向けた情報発信やセミナーを行っています。イントラネットで、紛争鉱物問題やビジネスと人権に関する指導原則についての解説を行っているほか、有識者による従業員へのCSRセミナーや、購買担当者へのCSR調達セミナーを行い、サプライチェーンにおける人権問題などのテーマを取り上げて従業員への啓発活動を続けています。

ダイバーシティの推進とインクルージョン

ダイバーシティ推進に関する方針と行動計画

「ヤマハグループは、ダイバーシティ・マネジメントの推進により、従業員の多様性（年齢、性別、国籍、育児・介護など時間制約を伴うライフスタイルなど）を尊重し、生かしていくことで、さらなる企業競争力の強化・成長・発展を目指します」（ヤマハグループ ダイバーシティ・マネジメント推進「行動計画」より活動方針）

これに基づき、国内のヤマハグループ各社でダイバーシティ・マネジメント推進のための行動計画を策定しました。行動計画は2013年度から2015年度までの3年間を期間として、能力開発と活躍の場の拡大、グローバルでの人材活用の拡大、働きやすい環境づくり、風土の醸成の観点から、各社でさまざまな取り組みを推進しています。

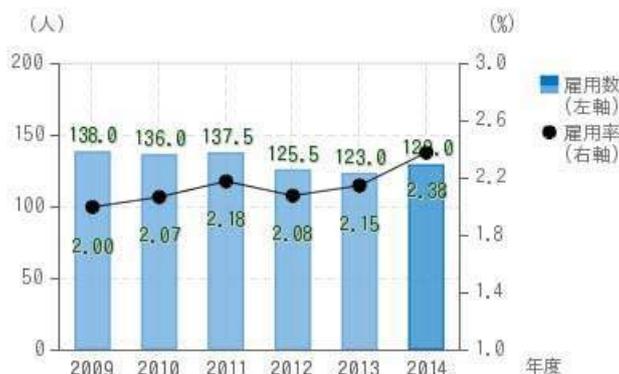
なお、ヤマハグループ全体でダイバーシティを推進していくために、海外グループ各社において求人状況調査および女性従業員比率調査を2014年度から開始しました。

障がい者雇用の推進

ヤマハ（株）では、1989年に特例子会社[※]（株）ヤマハアイワークスを設立し、ヤマハグループ各社から請け負ったデータ処理、印刷、封入・封緘、経理事務、福利厚生関連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。2015年3月1日現在、ヤマハ（株）の障がい者雇用数は88人で、うち40人が（株）ヤマハアイワークスに在籍しています。雇用率については2009年度以降2%以上で推移しており、「障害者の雇用の促進等に関する法律」における2014年4月以降の水準を安定して維持しています。

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

障がい者雇用数・雇用率



障がい者雇用セミナーをヤマハアイワークスで開催

2014年11月20日、ヤマハ（株）本社で静岡県主催の「障がい者雇用促進セミナー・見学会『障がい者雇用の現場に学ぶ』」が開催され、（株）ヤマハアイワークス社長による講話および見学会が実施されました。

同セミナーは、静岡県が進める「障害者雇用創出強化事業」の一環として県内各地で開催されているもので、県西部地区では初めての開催となりました。当日は、障がい者雇用に取り組む、あるいはこれから取り組もうとしている企業や雇用支援組織の方々、行政関係者など約40人が集まりました。

ヤマハでは、法定雇用率の充足はもとより、ダイバーシティの視点からも障がい者雇用に積極的に取り組んでいます。また、社会全体の障がい者雇用促進に貢献するため、職場見学・実習の受け入れや、障がい者職業生活相談員資格認定講習会への講師派遣なども行っています。その中心的役割を担う（株）ヤマハアイワークスは「静岡県障害者就労応援団」に登録しており、企業からの見学受け入れなどを通じて地域の障がい者雇用促進に協力しています。今回のセミナーも、応援団登録企業としての協力活動の一環として実施されました。



講演会の様子



職場見学をする参加者たち

外国籍人材の採用の推進

ヤマハ（株）では、2015年3月1日現在、48人の外国籍従業員が就業しています。国籍を問わず多種多様な人材の活躍を推進するため、新卒の外国籍人材採用の目標設定や、英語版の採用ウェブサイトによる情報提供などを行っています。

「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、2015年3月末現在169人のシニアパートナーが就業しています。

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、定年後の従業員の社会参加、生きがいづくりにもつながると考えています。2008年度には、この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、改正高齢者雇用安定法の2013年4月施行を受け、2014年度に定年退職を迎えた正社員には、就業希望者全員に職務提供を行い、149人（グループ会社での再雇用者含む）が就労しています。

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。

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一人が能力を発揮できる組織風土づくりを目指しており、その一環として、女性が活躍できる職場環境づくりや制度の整備を推進しています。

ヤマハ（株）では2004年5月に「ポジティブアクションプロジェクト」を発足し、現状分析や他社事例研究、講演会やウェブサイト開設などの社内啓発活動を展開し、女性活躍推進のための体制づくりや女性従業員の雇用・登用や研修制度などについて社内提言を行いました。この提言をもとに、2006年3月に人事部内に専任組織を置き、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取り組んでいます。これらの取り組みが認められ、2008年度には「均等推進企業部門 静岡労働局長優良賞」を受賞しました。2013年度には厚生労働省委託事業ポジティブ・アクション情報ポータルサイトで「ポジティブ・アクション宣言」、2014年度には静岡県「男女共同参画社会づくり宣言」更新宣言を行い、女性の活躍促進に向けたさらなる取り組みを進めています。

また、育児休職制度など両立支援制度の拡充と運用促進を行い、2005年度に「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、2008年度と2014年度に次世代認定マーク「くるみん」を取得しています。これまでの取り組みによって、平均勤続年数に男女差がなくなり、2014年度は産前産後休暇、育児休職の取得率ならびに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。

女性活躍推進の主な施策

女性従業員の積極的雇用

新卒採用の女性比率拡大 当面は30%を目標

女性の活躍を紹介した採用活動や働きやすい環境整備

女性従業員の積極的な登用、能力開発機会の拡大

女性管理職登用の拡大

各種研修およびポジティブアクション研修の拡充

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」の策定・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、セミナーなどによる啓発活動の実施

社内サイト「My Yamaha Life ～より良いキャリアとワークライフバランスのために」による情報提供

2008年1月に女性の「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スタート。月1回の更新を継続し、毎月500人以上の従業員からのアクセスがあります。2012年度に「ワークライフバランス」の要素を追加、2013年度にはサイト名を「ダイバーシティ・ワークライフバランス」としました。以降、さらに充実した情報提供に努めています。さまざまな情報提供・情報共有を通して、女性はもちろんのこと多様な従業員一人一人が仕事もプライベートも充実させ、生き生きと働き続けていくことを応援しています。

最新インタビュー New!
**自分と周囲が相互に助け合うことで
 全体の利益が最優先されるのでは**

アコースティック開発統括部長 | 開発部長 | シンポジウム 兼任
 田北 祥さん

インタビュー記事はこちら

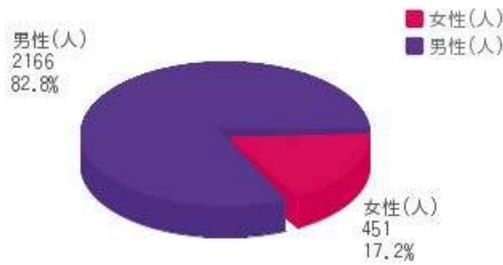
今月の新着
 インタビュー
 ワークライフバランス推進
 部長 田北さん

インフォメーション
 Information

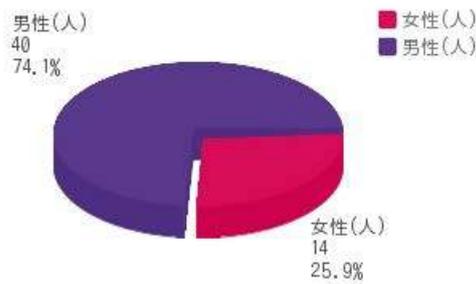
Pickup Contents

- インタビュー**
 キンポアワークライフバランスをめぐる社長インタビューです。
- ワークライフバランスの取り組み**
 労務室が率先して取り組んでいるワークライフバランスの取り組みをご紹介します。
- 育児の育児状態**
 育児休業を専ら休む方が増えています。復帰するにあたってのサポート体制をご紹介します。
- あひまセンター**
 企業、ユーマンライフを通じた社会貢献を第一に掲げて活動しています。
- メッセージ**
 ダイバーシティの多様性とワークライフバランスに関するメッセージをご紹介します。
- ワークライフバランスセミナー特集**
 過去に開催したセミナーの特集です。過去に開催したセミナーの特集です。
- 女性活躍推進の取り組み**
 女性活躍推進の取り組みをご紹介します。
- 企業と家庭の両立支援**
 育児休業中の女性の就業支援の取り組みをご紹介します。
- ワーキングマザーを応援します**
 ワーキングマザーを積極的に支援する「ママ・サポート」の取り組みをご紹介します。

ヤマハ（株）女性活躍推進関連主要指標（従業員比率）（2015年3月現在）



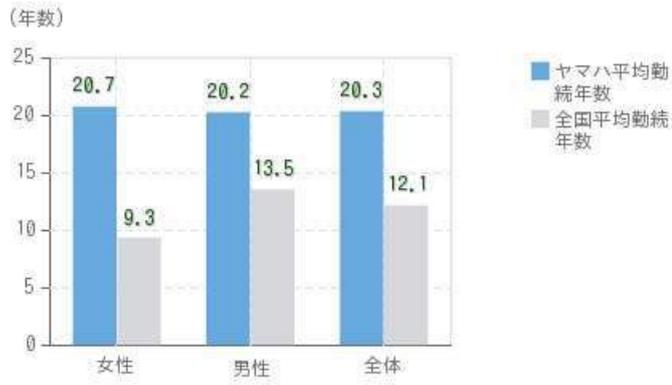
ヤマハ（株）女性活躍推進関連主要指標（新卒採用比率）



ヤマハ（株）従業員平均年齢（2015年3月現在）



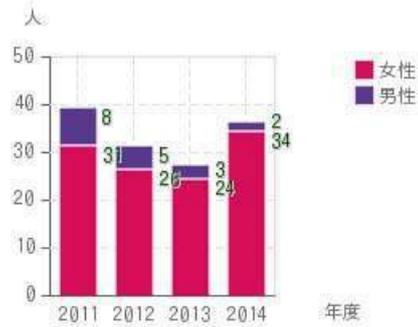
平均勤続年数（2015年3月現在）



女性管理職比率



育児休職取得者数



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。この「行動規準」は、詳細な解説を加えた冊子の形で全従業員に配布されています。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、全従業員に周知徹底するとともに、職場ミーティングや管理職研修を通して防止を図っています。

また、コンプライアンス全般に関して社員・取引先から相談・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できる限り迅速に対応して、問題の解決にあたっています。2014年度は相談16件、通報15件が寄せられました。相談・通報の内容は、そのほとんどがコンプライアンス行動規準「3.社員との関係」に関わるものです。セクシャルハラスメントについては専用の窓口も設置しています。いずれも事実調査を行い、コンプライアンス違反であるか否かを判定するとともに、問題が認められた場合は是正・指導を行っています。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」冊子に記載しているほか、グループ報でも紹介するなど、周知に努めています。

ヤマハグループでは今後も、性差や人権侵害がなく一人一人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。

採用・雇用の状況

採用・雇用についての考え方

ヤマハグループは、採用・雇用にあたり「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を可能としているほか、障がい者の採用、外国籍人材の採用、高齢者の雇用にも積極的に取り組んでいます。また、事業を展開する各国の法令や労働慣行、労使関係を踏まえた適切な労務管理を行っています。従業員の評価・処遇については、各人の職務遂行能力や仕事の責任・成果などをベースとした公正なルールに基づいて決定しています。

雇用の状況（2015年3月末日現在）

連結従業員数（単位：人）



地域別集計（単位：人）

国内海外合計	国内	北米	欧州	中国	AP	合計
従業員数	6,541	795	1,045	5,127	6,459	19,967
臨時従業員数（年間平均）	1,847	29	88	599	5,297	7,860
合計	8,388	824	1,133	5,726	11,756	27,827

総従業員数の性別内訳（ヤマハ（株））

2,617人（男性 2,166人 女性 451人）

雇用契約別および男女別の総従業員（ヤマハ（株））

正社員 2,617人（男性 2,166人 女性 451人）
 正社員外 契約社員 202人（男性 176人 女性 26人）
 嘱託社員 10人（男性 3人 女性 7人）
 計 212人（男性 179人 女性 33人）

雇用の種類別、男女別の総正社員数（ヤマハ（株））

常勤（正社員） 2,617人（男性 2,166人 女性 451人）
 常勤（シニアパートナー） 201人（男性 170人 女性 31人）
 計 2,818人（男性 2,336人 女性 482人）
 非常勤（シニアパートナー） 11人（男性 9人 女性 2人）

従業員・派遣労働者別、男女別の総労働力（ヤマハ（株））

派遣 501人（男性 364人 女性 137人）

入社後3年以内の離職率



ワークライフバランス推進

ワークライフバランス推進の考え方と体制

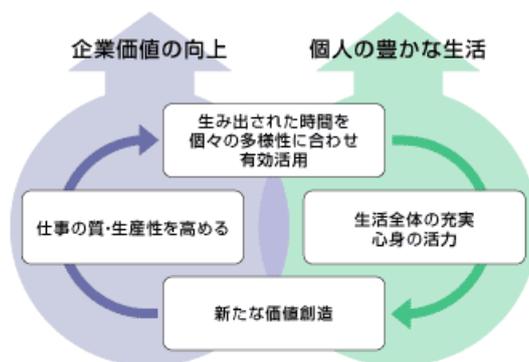
ヤマハグループは、会社の成長とともに従業員個々人の充実した生活を実現するため、ワークライフバランスの推進に労使で協力して取り組んでいます。

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、法施行に先立って1990年に育児休職制度を、1992年に介護休職制度を導入し、労使一体となって制度の充実を図っています。2006年度には「ワークライフバランス推進委員会」を設置し、総労働時間の短縮や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構築・改善を図っています。2012年度には部門ごとに、より効率的な働き方を実現するための実行計画「ワークライフバランスアクションプラン」を策定・実行。2013年度より第2期のアクションプランを実行しているほか、各部門のワークライフバランス推進責任者を対象とした研修を実施しました。

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。



総労働時間短縮の取り組み

総労働時間の短縮に向け、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。これに加え、年次有給休暇・特別休暇の取得促進、自律的で生産性の高い働き方ができるような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。

ヤマハ（株）では、「有給休暇の一斉取得制度」を2007年度に再導入しています。また、2010年度から前年度の有休取得日数が少ない者に対し、対象者の取得計画書を確認、年明けに取得促進のフォローを行い、対象者の7割以上が前年以上の取得実績となりました。さらに2014年度は、有給休暇取得日数が少ない者とその上司に対し、月1回定期的に取得促進のメール配信を実施しています。より自律的で生産性の高い働き方の実現に向けては、有識者によるワークライフバランスセミナーやイントラサイトでの情報発信を通じた、従業員個々および管理者層への意識啓発に注力しています。また、ヤマハ（株）では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2011年8月に導入し、時間を意識した働き方の実践に取り組んでいます。導入以来おおむね徹底できており、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

実施月・会場	テーマ	対象	参加人数
2011年7月 (第1回) 本社	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) 本社	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
2012年9月 (第3回) 本社	ワークライフバランスとタイムマネジメント～定時に帰る仕事術～	同上	約400人
2014年11月 (第4回) 東京事業所	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～	従業員	約100人

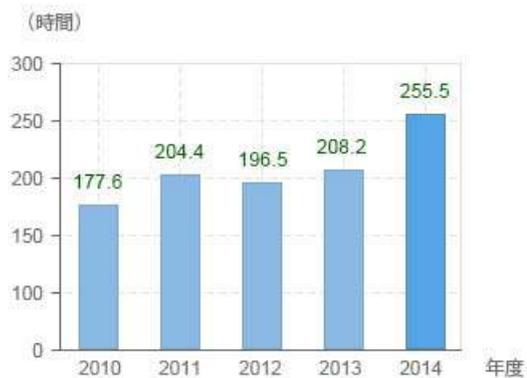
「一斉カエルDay」に関する従業員アンケート調査結果（例）

- 「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」

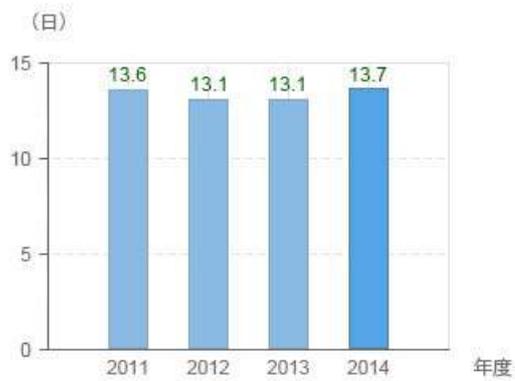
従業員の総労働時間の推移（ヤマハ（株））



時間外労働時間の推移（ヤマハ（株））



有給休暇取得日数の推移（ヤマハ（株））



両立支援制度の構築・改善

従業員一人一人の充実によって実現する「活力ある組織」を目指し、個々の従業員の多様な事情に対応できる柔軟な勤務制度づくりとして、両立支援制度の構築・改善に取り組んでいます。

ヤマハ（株）では「次世代育成支援対策推進法」に基づき、労使協議を通じて行動計画と目標を立てて活動しています。厚生労働省から次世代育成支援事業主として、2008年と2014年に認定を受け、次世代認定マーク「くるみん（2014・08）」を取得しています。

活動内容としては、2008年の春季労使交渉での合意以降、ワークライフバランスの制度拡充を順次進めています。第2期5カ年計画（2008～2012年）の期間中に、育児短時間勤務の適用期間延長や新たな短時間勤務制度の新設・改訂、EAP[※]（従業員支援プログラム）の導入、男性の育児休職促進のための改訂、子の看護休暇・家族の介護休暇の改訂・新設、介護休職制度の改訂などを行いました。2013年度からは第3期2カ年計画を策定・実行しています。

制度の拡充と併せて、ワークライフバランス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、社外講師によるセミナーやイントラネットウェブサイトでのロールモデルの紹介などの情報発信を行っています。

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目指します。

※ EAP(Employee Assistance Program)：従業員や家族からの個人的な悩み・相談を外部カウンセラーが直接対応する従業員支援プログラム。



次世代認証マーク「くるみん」

→育児休職取得者数

従業員との対話

従業員との対話

ヤマハは労使の十分な話し合いの下に、労使が協力して企業目的の達成に向けた努力ができる環境づくりを推進しています。

重要な経営課題については、労使間で定期的開催している「経営協議会」などを通じて検討・協議し、労働組合から業務の現況を踏まえた提言を受け、活発な議論を行っています。人事・労務関連の諸制度の運用・改定についても、労使双方の課題認識をもとに十分協議した上で実施しています。

また、定期的な労使対話や労使合同でのレクリエーションの実施など、良好な労使関係づくりに取り組んでいます。

労働組合との関係

労使関係ならびに事業活動の円滑化を目的に、労使でさまざまな対話を実施しています。

ヤマハ（株）では、会社の諸施策に関する事柄などについて適宜、労働組合に説明し、必要に応じ労使それぞれで協議レポートを発行するなど、従業員への周知に努めています。定期的な労使協議・委員会を開催するほか、会社・部門施策に基づく労使会議や、ユニオンミーティングなどで顕在化した課題対応に向けた労使協議などを適宜実施しています。また、企業年金基金や健康保険組合、持株会などの運営についても労働組合の役員が参画しています。

労働組合について、ヤマハ（株）ではユニオンショップ制を採用しています。また国内のヤマハグループ各社においては労働組合や社員会を設立し、労使の対話を実施しています。なお、これらはヤマハユニオン協議会^{※1}として連携を深めています。

今後、グループ各社における労使コミュニケーション推進に向けて、ヤマハユニオン協議会と情報交換や交流を行いながら、定期的な労使連絡会の開催に取り組んでいきます。

※1 ヤマハユニオン協議会(1990年9月設立)：ヤマハグループで働く人たちが相互の連帯感を深めるとともに、各組織の発展、職場環境の整備、労働条件の維持向上、社会貢献活動の展開、個々の豊かな生活の実現に向けた幅広い情報交換を行っています。

定期的な労使協議・委員会（2014年度実施）

名称	開催頻度	出席メンバー	主な議題
経営協議会	2回／年（8月、2月）	会社：社長、取締役他 組合：本部役員	全社経営テーマについて
全生産販売委員会	毎月	会社：労政担当役員、人事部門（部長・労政担当）、経営企画担当 組合：本部役員	月次仮決算報告や労務状況
事業所労使委員会	毎月	会社：事業所長、事業所内部部長、管理責任者 組合：支部執行部（本部役員）	各部門の月次生産販売状況・労務状況の報告
配分委員会	2回／年（5月、11月）	会社：人事部門（部長・処遇担当） 組合：本部役員	昇給、一時金配分について
ワークライフバランス（WLB）推進委員会	適宜 年1回以上レポート発行	会社：人事部門（労政担当） 組合：本部役員	長時間労働、深夜労働の削減、休暇取得推進をはじめ、WLBに関するさまざまな取り組み

その他協議

海外勤務委員会、カレンダー協議、会社・部門施策に関する労使協議 など

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一つと考えています。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2009年に策定し、安全衛生レベルのさらなる維持向上を目指して、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」

安全衛生に関わる労働組合との正式協定について

労働協約で「会社は常に工場事業所の安全、保健衛生上必要な措置を講じ、作業環境の改善を図り、組合員は安全衛生に関する諸規則を守らなければならない。組合員の安全および衛生知識の向上については会社、組合相互に協力する」旨を定めています。その他に「安全衛生委員会」「危険有害業務」「健康診断」「就業禁止」「災害補償」などについても規定しています。

安全衛生管理体制・活動方針

健康安全推進本部長を統括責任者として、事業所長、ブロック長ならびに各職制長、また主要となるグループ会社代表などで構成する健康安全推進本部会を設置し、ヤマハグループにおける安全衛生管理に関わるさまざまな施策を推進しています。期初となる毎年4月には「ヤマハグループ安全衛生大会」を開催しています。大会では、安全衛生活動の前年度総括や、当該年度の方針および活動、労働災害の抑止目標の確認などを行います。2015年4月に開催した本大会には会社代表、労働組合代表、各職制およびグループ会社の代表総勢約380人が参加しました。また、各事業所やグループ会社では、これらの内容を踏まえて活動テーマ、目標、計画を個別に策定し、活動しています。

【2015年度の活動方針】

- 1) 労働安全：グループ全体の安全衛生レベル維持向上のため
 - ①国内外グループ生産拠点の安全衛生管理活動においてグループ標準化を加速させる。
 - ②災害多発拠点に対して、災害抑止のための有効な施策を展開することで災害件数を減少させる。
- 2) 交通安全：地道かつ着実な啓蒙・啓発活動を通じて、従業員の安全運転意識の維持向上と交通事故の減少、地域貢献に繋げる。
- 3) 健康管理：労働生産性を高めるために、従業員が自己の健康を守ることを支援し、グループ全体が安全配慮義務を履行できるように、健康リスクの把握とその対策を行う。



2015年度ヤマハグループ安全衛生大会

労働災害抑止の取り組み

1.労働災害発生状況（度数率^{※1}）／過去3カ年

	2012年	2013年	2014年
ヤマハ（株）	1.34 ^{※2}	0.42	0.91
国内グループ	2.94	3.19	2.08
海外グループ	0.86	1.46	1.02

※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 ヤマハ（株）では2012年度より、ヤマハグループでは2013年度より事故の軽重に関わらず全ての事故をカウントするよう統計方法を変更しました。軽微な事故を含めて徹底した安全対策を図ることで「災害ゼロから危険ゼロ」を目指しています。

2.主な安全衛生活動

(1) リスク低減活動

近年労働災害の「事後対策」に加え、「未然に防ぐ対策」にも重点を置いた活動が求められる中、ヤマハグループでは、リスクアセスメントを中核的な活動として位置づけて危険予知などの活動を続けています。2010年度からは、安全衛生作業基準書に基づいたリスク評価方法を見直したほか、2014年度からはリスク評価をより分かりやすい手法に改訂し、また国内外グループ会社にも徐々に活動を浸透させるための普及・啓発活動を行っています。特に労働災害が多発している海外生産拠点に、これらの活動を展開しています。

(2) 総合安全衛生監査などの実施

全社安全衛生管理主管部署（ヤマハ（株）人事部）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。2014年度は国内6拠点、海外2拠点で実施しました。

監査にあたっては「安全衛生管理診断表」を導入、従来の安全衛生管理体制・方針の明確化や規程基準の整備度合いを中心とした診断項目に、新たに2014年度から施設、環境の項目を加え、約170の診断項目のすべてを数値化し、各拠点の安全衛生管理レベルの定量的な把握に努めています。

一方、国内非生産系グループ会社では、従業員の規模に応じて、新たにコンプライアンスを中心とした安全衛生セルフ診断※3を確立し、2014年度から9拠点に展開しています。診断結果から、一部安全衛生教育の不備が見られたため、これらを補完するために順次安全衛生教育ツールの提供、教育講師の派遣、教育者の育成を展開しています。

※3 安全衛生セルフ診断：約150弱の診断項目に対して、自己評価をすることで適合の可否を把握し、改善自助努力を促す。

■総合安全衛生監査および安全衛生セルフ診断の実施実績

	国内	海外	計
2010年度	13	7	20拠点
2011年度	13	3	16拠点
2012年度	10	6	16拠点
2013年度	3	2	5拠点
2014年度	15(9)	2	17拠点

() 内の数値：安全衛生セルフ診断の実施実績

【海外生産拠点における安全衛生活動支援の実施】

ヤマハグループでは、海外グループ企業の安全対策として、ヤマハ（株）の安全衛生担当による監査と指導、施設管理担当による生産設備などの施設安全監査と指導を行っています。2014年度は、総合安全衛生監査をインドネシア2拠点で実施した結果、法的要件は満たしているものの、自主的活動の進捗状況にばらつきがありました。この改善策として定期的に活動支援を行い、拠点の事故・災害防止、安全衛生レベル向上につなげています。また一部の拠点では、日本から産業医を同行させ、職場環境改善のための教育・指導を実施しています。



ローカルスタッフへの適切な保護具着用の指導



インドネシアでの安全衛生監査（職場監査）



インドネシアでの施設監査

従業員の健康維持・確保

2014年度年間計画の基本方針として「労働生産性を高めるために、従業員が自己の健康を守ることを支援し、グループ全体が安全配慮義務を履行できるように、健康リスクの把握とその対策を行うことを掲げています。この方針に基づき、2014年度は、健康診断、メンタルヘルス、喫煙対策などにグループ全体で注力しました。

（ア）健康診断

法定の一般定期健康診断および特殊健康診断を確実に実施することに加えて、「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付けて、生活習慣病や作業関連疾患などの予防に取り組みました。

2014年度には、騒音健康診断時に衛生教育用の問診票を用い、その問診結果に基づいた個別衛生教育を実施しました。その結果、作業者の理解度に差があることが分かりました。

また、一般定期健康診断結果に基づく事後措置に注力し、産業医による就業区分判定をグループ全体で99.2%実施しました。

（イ）メンタルヘルスケア

厚生労働省の労働者の心の健康の保持増進のための指針に基づき、メンタルヘルス活動を推進しています。具体的には、

(1) 社内産業医・産業カウンセラーによる管理監督者および新入社員向けの研修実施 (2) 産業保健スタッフ、上司、人事が連携した職場復帰支援プログラムの運用 (3) 外部医療機関の精神科医・臨床心理士による相談窓口 (4) 社外EAP (Employee Assistance Program) ※4 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。

引き続きグループ全体でラインケア講習や適切な職場復帰支援を行うことができるように、EAP会社と連携を図っています。

※4 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

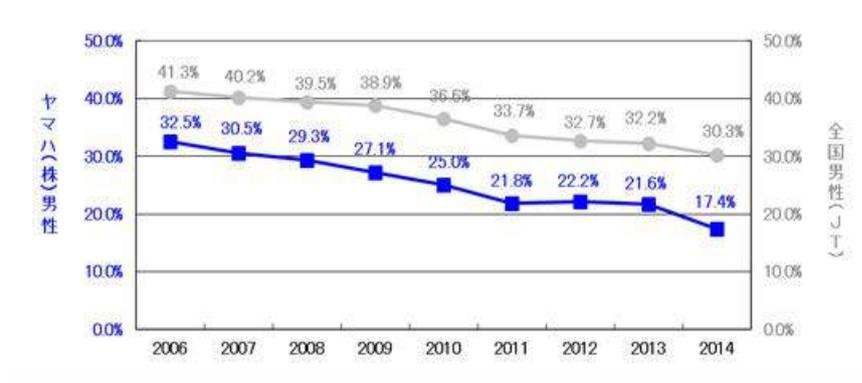
（ウ）喫煙対策

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、健康教育などの取組みを継続し、2011年4月からは社内就業時間内禁煙を導入しました。こうした取り組みの結果、全従業員の喫煙率は2000年に35.7%から2014年は14.9%に低下しています。

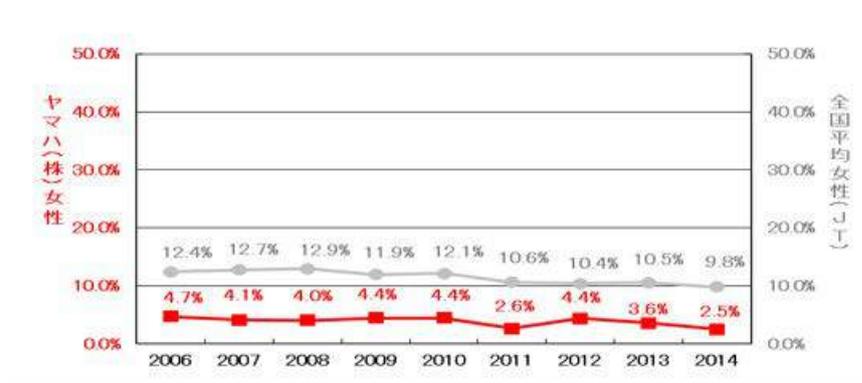
下の図に示すようにヤマハ（株）本社事業所での喫煙率は男女それぞれにおいて全国の喫煙率（JTデータより）と比べ、明らかに低い喫煙率になっています。今後は、受動喫煙防止のための屋内喫煙所の削減、看護職による健康診断等の機会を利用

した個別禁煙サポートの継続、禁煙外来を行なっている医療機関の情報提供を通じて、さらなる喫煙率低下を目指していきます。

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、全国に分散しているグループ企業も含めた事業所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、事後措置の徹底、インドネシアなどの生産拠点への産業医訪問調査・教育などに取り組んでいます。



本社事業所における喫煙率（男性）



本社事業所における喫煙率（女性）

人材育成の取り組み

ヤマハグループでは、「会社と個人がともに発展する」という理念に基づき、人種・年齢・性別などに関係なく、従業員一人一人が十分に能力を発揮し自己実現を図るとともに、プロフェッショナルへと成長するための人材育成プログラムを整備しています。

目的や対象に応じた教育・研修制度の整備

ヤマハ（株）では、「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、従業員個々のレベルアップによる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」「製造マネジメント研修」など、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、品質工学コースや国際化教育、コア技術教育などを実施しています。また、「自己啓発支援教育制度」として、「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」開催実績

ライフデザインセミナー	開催回数：4回 参加者数：159人
セカンドライフ準備セミナー	開催回数：7回 参加者数：208人+同伴者85人
	計：367人

人材育成に関わる年間総研修時間（集計対象範囲 ヤマハ（株））

2014年度：約3,000時間

ものづくりを支える環境整備と人材育成の取り組み

ヤマハグループでは、生産体制の最適化を目指し、各拠点の機能・役割の明確化を図るとともに、ものづくりを支える人材を育成しています。

日本国内の各生産工場を、高付加価値商品の生産拠点と位置付け、世界市場で競争力のある技術の開発と、楽器製造におけるコア技能の確実な伝承に注力しています。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、日本から多くの技術者・監督者を派遣して支援・指導し、品質と生産性のさらなる向上に取り組んでいます。

そして、これらの活動を担う人材育成策として、生産拠点のマネジメント人材を育成する「製造マネジメント研修」、国内生産職場で次世代の核となる人材を育成する「ヤマハ高等技能学校」「技術研修所」、楽器製造のコア技能を伝承する「FromTo 運動」などを行っています。2014年度には海外製造子会社におけるローカル人材育成プログラム「グローバル製造マネジメント研修」をスタートしました。

環境



ヤマハグループの環境への取り組みについて、方針、マネジメント体制、取り組みの事例をご紹介します。



[環境経営の推進](#) | ➔



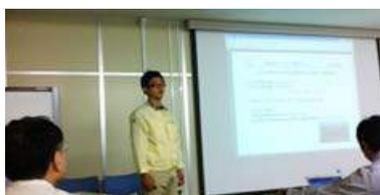
[マテリアルバランス](#) | ➔



[目標・実績一覧](#) | ➔



[環境会計](#) | ➔



[環境教育・啓発](#) | ➔



[環境リスク管理](#) | ➔



[化学物質管理](#) | ➔



[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](#) | ➔



[製品の資源の持続可能化](#) | ➔



[木材資源の維持と有効活用](#) | ➔



[グリーン調達活動](#) | ➔



[廃棄物の排出削減と再資源化](#) | ➔



[水資源の節減と再利用](#) | ➔



[地球温暖化の防止](#) | ➔



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 | ➡

環境経営の推進

ヤマハグループでは「ヤマハグループ環境方針」に基づき、事業活動および製品・サービスに関わる環境負荷の低減、エネルギーおよび資源の有効活用、地域における環境貢献活動など従業員一人一人が健全な地球環境を守るための活動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「ヤマハグループ環境方針」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目指しています。

また、この方針の周知を図るため、策定時に社内通達を実施したほか、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。

→[ヤマハグループ環境方針（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目指し、事業所単位で認証取得していたISO14001認証の統合を順次進め、2011年度に国内グループの統合を完了しました。

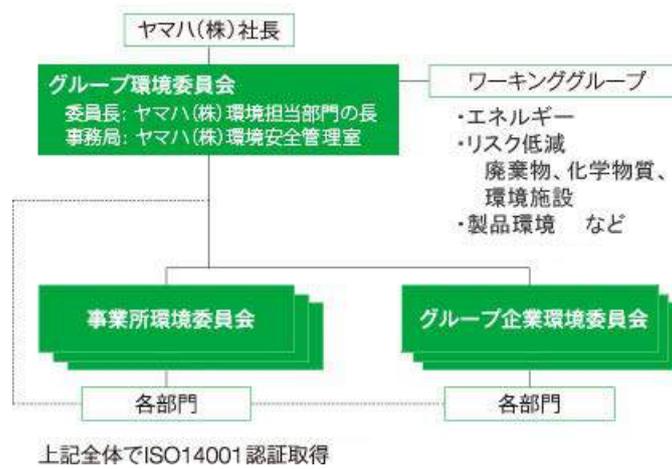
環境マネジメント体制

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」を定期的に開催し、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）の環境担当部門の長を委員長とし、グループ各社、各事業所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。また、2013年度には国内外のヤマハグループ全体に適用する「ヤマハグループ環境マネジメントシステム（YEMS）」を導入しました。YEMSでは、「グループ環境管理ポリシー」で基本事項を定め、「化学物質使用基準」「環境設備管理基準」などで、グループとしての順守事項を規定しています。

環境マネジメント体制



環境活動事例報告会の実施

各事業所や部門、グループ企業における環境活動の情報を共有し、相互に活用していくため、2011年度から環境委員会にて活動事例報告会を実施しています。この報告会では、生産系グループ企業が、省エネ診断受診による改善活動や工程から出る廃棄物の削減活動、物流部門のCO₂排出削減活動などについて報告。各事業所や部門、グループ企業の環境管理責任者や事務局メンバーなどが、これらの活動情報を共有することで、環境管理に対するレベル向上を図るとともに、それぞれの活動につなげています。



環境委員会での活動事例報告

社外からの評価

ヤマハは、事業活動における環境活動を推進するとともに、地域や職場、従業員家庭などでの環境貢献活動を奨励、支援してきました。それらの活動が評価され、2014年3月、静岡県が推進する「ふじのくにエコチャレンジ2013」でグランプリを受賞。同年4月に日本労働組合総連合会（連合）主催の「連合エコ大賞2013」の大賞に選ばれました。6月に実施された表彰式ではプレゼンテーションを行い、ヤマハの環境貢献活動の取り組みを紹介しました。

また2015年2月、全国の企業・団体が温暖化防止の取り組みやノウハウを共有する「低炭素杯」で「低炭素杯2015ファイナリスト賞」を受賞しました。2015年2月に東京ビッグサイトで開催された「低炭素杯2015」でプレゼンテーションを行いました。



「低炭素杯2015ファイナリスト賞」の賞状



「低炭素杯2015」でのプレゼンテーション

→ [地域における取り組み](#)

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2014年度実績

INPUT

	2013年度	2014年度	前年比(%)
 エネルギー (TJ) ※	854	855	0.1
 水 (万m ³) ※	205	227	10.5
 PRTR対象物質 (t)	303	300	-1.1
 木材原料 (千m ³)	16.2	14.5	-10.6

※エネルギー：購入電力、重油、都市ガス、LPG、コークスなどの合計

※水：水道水、工業用水、井水(地下水)などの合計

OUTPUT

	2013年度	2014年度	前年比(%)
 CO2排出量 (万t)	6.9	6.7	-2.7
 排水量 (万m ³)	183	215	17.7
 PRTR排出量 (t)	48.3	48.5	0.4
 木くず (千t)	0.8	0.7	-2.3

目標・実績一覧

環境

環境マネジメント

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
環境マネジメント体制の構築	<ul style="list-style-type: none"> ・国内外生産拠点におけるISO14001取得 ・グループ全体のマネジメントシステム(YEMS)導入開始 ・環境会計の導入 	<ul style="list-style-type: none"> ・各拠点でのISO14001認証維持 ・グループ全体のマネジメントシステム(YEMS)運用
環境管理の力量維持	<ul style="list-style-type: none"> ・従業員への環境教育・訓練実施(一般/専門) ・内部環境監査員の養成 ・家庭での環境啓発活動の奨励・サポート 	<ul style="list-style-type: none"> ・業務・役割に応じた環境教育の推進 ・内部環境監査員の養成・スキルアップ

製品・サービスの環境配慮

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
製品の環境対応・配慮	<ul style="list-style-type: none"> ・製品環境対応(LCA導入、省エネ・省資源・化学物質・木材) ・各国法規制への適合 ・グリーン調達基準書の制定と社内外への展開 ・環境配慮製品の社内基準および認定制度の検討 	<ul style="list-style-type: none"> ・環境配慮製品の社内認定制度開始 ・消費者に向けた製品環境配慮情報の積極的発信

気候変動の緩和および気候変動への適応

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
事業活動における温室効果ガス排出削減	<ul style="list-style-type: none"> ・国内外拠点での温室効果ガス排出削減 ・物流CO2削減 	<ul style="list-style-type: none"> ・国内外拠点での温室効果ガス排出削減の継続 ・国内生産拠点でのエネルギー消費原単位削減

汚染の防止

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
生産拠点における環境管理の徹底	<ul style="list-style-type: none"> ・法定以上の自主基準の設定・管理 ・廃水・廃ガス処理設備の整備 ・緊急事態への対応(体制整備、訓練) ・環境監査 	<ul style="list-style-type: none"> ・海外生産拠点における環境管理の強化 ・環境汚染未然防止のための「環境設備管理基準」適合ロードマップ策定
廃棄物の削減・リサイクル推進	<ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物ゼロエミッション推進 ・廃棄物の有効活用推進(有価物化など) 	<ul style="list-style-type: none"> ・国内生産拠点でのゼロエミッション維持

水資源の保全

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
水資源の節減と有効活用	<ul style="list-style-type: none"> ・水使用量の削減(循環・再生利用、用水設備の漏えい対策など) 	<ul style="list-style-type: none"> ・海外生産拠点での水リサイクル推進

化学物質の管理と削減

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
工程からの排出削減推進	<ul style="list-style-type: none"> ・PRTR法対象物質など化学物質管理の徹底 ・塗装工程からの排出削減(材料代替、工程改善、製造方法開発) 	<ul style="list-style-type: none"> ・「化学物質使用基準」に則った削減活動の開始(特にVOCについて、代替・排出抑制活動)

生物多様性の保全

重点テーマ	2014年度までの主な実績	2015年度以降の取り組み
木材資源の適正かつ有効な活用	<ul style="list-style-type: none"> ・ 木材調達・活用ガイドライン策定 ・ 木材資源の有効活用推進 ・ 希少木材の保護（代替化） 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 木材CSR調達の推進（持続可能性の配慮） ・ 希少木材の代替化推進
森林保全活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> ・ 遠州灘海岸林植林活動の推進 ・ インドネシア植林活動の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 次期森林保全活動の計画

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にも展開しています。

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、リゾート、一部海外生産）

環境コスト

ヤマハグループの2014年度の環境設備投資は、前年度と比較して全体としては1.1億円増加して2.5億円となりました。主な設備投資としては空調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	39.2	348.7
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	55.4	49.9
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	148.6	372.5
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	1.8	40.6
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	4.9	431.7
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	105.7
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	12.9
環境損傷コスト		地下水の浄化、Sox賦課金など	0.0	14.5
計			249.9 (+108)	1376.4 (-65)

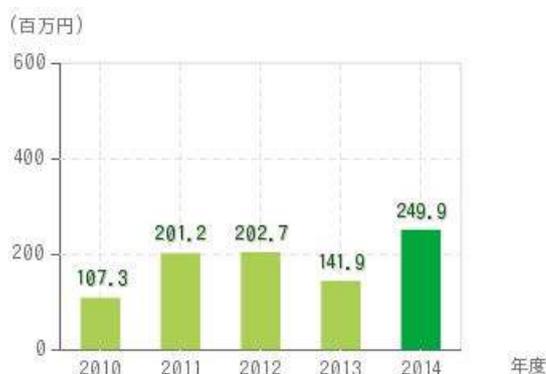
()は対前年度比

※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。

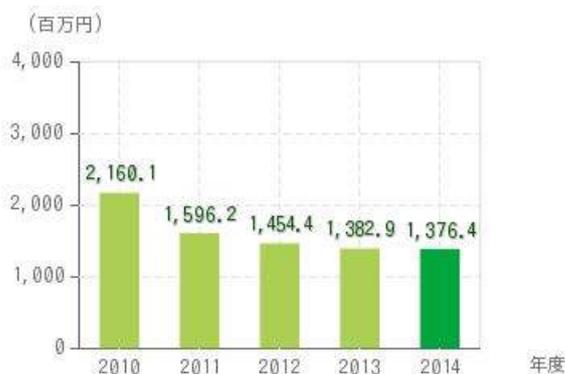
※2 費用とは、環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。

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

ヤマハグループのCO₂排出量は、前年度と比較して0.2万トン増加し、11.3万トンとなりました。水使用量については15.8万m³増加し、261万m³となりました。

環境保全効果

内容	単位	2013年度	2014年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	11.1	11.3	-0.2
水使用量	万m ³	245	261	-15.8

2. 経済効果

光熱費は前年度と比較して4.8億円増加し、37億1,900万円となりました。

水道料金は1,000万円増加、下水道料金は100万円減少し、それぞれ1億3,600円、4,300万円となりました。

廃棄物処分費用は約900万円の増加となり、1億7,900万円となりました。

また、廃棄物の有価物化により、売却益が3億2,900万円となりました。

トータルでは特に海外での光熱費単価上昇の影響で、1億3,700万円の経済損失となりました。

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	2013年度	2014年度	前年比金額
節約金額合計	-191	-465	-275
光熱費	3,272	3,719	-447
水道料金	126	136	-10
下水道料金	43	43	1
廃棄物処分費	170	179	-9
有価物売却益	292	329	36
経済効果	102	-137	-239

マイナス (-) は増加を表す。

環境教育・啓発

ヤマハグループでは、従業員の環境に関する知識や技能のレベルアップを目的として、さまざまな環境教育を実施しています。環境教育は「一般教育」「専門教育」「緊急事態対応訓練」などに分けられ、各事業所や業務のニーズに合わせて行っています。そのほかに内部環境監査員の養成セミナーやブラッシュアップセミナーを実施し、環境保全活動の総合的なレベルアップに努めています。また、従業員一人一人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。

環境保全実務担当者への専門教育

廃棄物管理者、廃水処理施設運転管理者、化学物質取扱者など、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。

このほか、環境負荷の低減と労働環境の向上をさらに推進するために、工場で使用している化学物質についても管理規定を見直し、2013年3月にヤマハグループ化学物質使用基準を策定しました。海外も含め主要6工場で同使用基準に関する教育を終え、運用を開始しています。

また、環境汚染物質の漏洩事故などを未然に防ぐため、2014年10月に「ヤマハグループ環境設備管理基準」を策定しました。また、「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、外部機関講師を招いて「内部環境監査員養成セミナー」を毎年開催しています。

2014年度は5月にヤマハ（株）本社で開催し、15人が受講しました。1998年の第1回開催以来、40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、2014年度は10月にヤマハ（株）本社で開催し、35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

従業員一人一人のエコ活動への取り組み促進

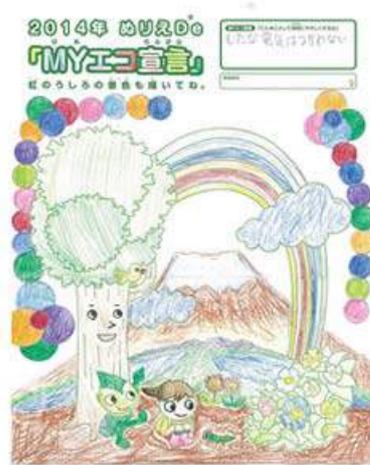
ヤマハグループでは、従業員が環境意識を高め、日常生活でもエコ活動に取り組むためのサポートや啓発活動に力を入れています。

(1) 家庭での環境啓発活動 「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、2003年度から、環境家計簿など、日常生活での環境活動を奨励する活動を行っています。2011年度からは各家庭での自発的なエコ活動「我が家のスマートライフ宣言」を行っています。

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す。活動終了後、556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』」を実施しています。



「我が家のスマートライフ宣言」の報告書と「Myエコ宣言」めりえ

「我が家のスマートライフ宣言」取り組み事例（2014年度）

宣言	活動報告
マンションのベランダで緑のエコカーテンを育てる	ベランダでできるエコカーテンを実施：白ゴーヤときゅうりの苗をプランターに植える。順調に育ちゴーヤの収穫に成功。窓を覆うことができ日差しもカットできた
・省エネ生活して電気検針票比較 ・緑のエコカーテンの取組	・スイッチOFF、エアコン設定温度、LED交換：昨年比82%の使用量 ・家族全員で取り組み：我が家のエコ生活の象徴になった
省エネに関する細かい事柄を実践し、習慣化する	主婦目線で実践できる省エネを書き出し、実践、習慣化（冷蔵庫開閉、電源OFF、エアコン使用、風呂など）。充分な意識をもって実践できた
・家族みんなで節電・節ガス ・スクーター利用で車の使用量を減らす	・家族全員の意識で光熱費約10%改善 ・可能な範囲はスクーターを利用し、ガソリン料金約15%改善
・ゴミ袋の削減 ・シャトルシェフ鍋の活用で節電	・ゴミ袋をなるべく小さな袋に：プラスチックごみはギュューギュュー押し込む ・ご飯は炊飯器よりも短時間で炊け、電力がかからない
エコキャップ（ペットボトル）を集めてポリオクテンに協賛する	敷居が高く感じるボランティアも身近なところから。気軽な気持ちでできる。200個以上集め、スーパーの収集ボックスへ
車両の燃料補給時は、必ず記録し燃料の走行効率を把握していく	継続的に意識することで、燃費の自己コントロールにつながり、燃費は変わることを実感した
エコロジー運転活動の実施	勤務地変更の機会に通勤ルートを距離と時間の観点から検証。結果ガソリン代を節約
夏の省エネチェック	7-9の3ヵ月間の電気、ガスの検針票をチェック。両方とも各月で前年度を下回った

(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」での取り組みの一つとして、各家庭から多くの報告が寄せられています。



優秀賞として表彰した従業員家庭の緑のカーテン

環境リスク管理

定期的なモニタリングと環境法令の遵守

ヤマハグループでは、事業活動に伴う環境負荷の低減と法令遵守を目的として、各事業所の排ガス、排水、騒音、臭気など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、環境汚染防止に努めています。

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

2013年度に設置した「リスク低減ワーキンググループ」では各事業所の管理部門・生産部門と連携し、法令などの改正に迅速に対応できる体制をとっています。改正水質汚濁防止法で定められた設備の構造などに関する基準には、改正法の適用開始よりも2年早く対応しました。

2015年度以降の目標として、環境汚染を未然に防止するための「環境設備管理基準」適合ロードマップ策定を検討していきます。これは、いつまでに、何を適合させるかを具体的に決めたもので、ヤマハグループが共有するスケジュールの全体像を示します。



環境測定



環境監査

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

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

2014年度は国内2サイト、海外3サイトの環境監査を実施しました。



環境監査

環境関連事故・訴訟

2014年度においては、環境に関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、万が一事故が起こっ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。



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、地域の皆さまへの説明会を実施しました。ヤマハ（株）本社事業所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）で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および重金属類による汚染が判明しました。ヤマハ公式ホームページ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ました。

また、2012年度にはヤマハ（株）埼玉工場（埼玉県ふじみ野市）で事業終了に伴う同工場の土壌・地下水調査を実施した結果、敷地内一部の土壌および地下水で重金属類による汚染が判明しました。行政への報告や周辺住民の皆さまへの説明、ニュースリリースなどで公表するとともに、掘削除去による浄化措置を進め、2015年3月に措置を完了しました。

化学物質管理

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」（2013年度から「リスク低減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の排出量については、「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て2006年度に活動を開始。2008年度に目標を達成し、以後、同水準を維持しています。

今後も全国楽器協会の定める自主目標に準拠し、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。

2015年度からはヤマハグループで定めている「化学物質使用基準」に則って、ジクロロメタンの全廃と1-ブロモプロパンの使用量削減活動を開始する計画です。

（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。

ピアノ生産工程における化学物質排出削減

（株）ヤマハピアノ製造、ヤマハ・インドネシア、杭州ヤマハ楽器

ヤマハグループでは、海外工場を含め化学物質排出量削減活動に取り組んでいます。

設計部門では、製品品質に影響を与えないことが検証できた部品について、積極的に水性塗料やPRTR対象物質を含まない塗料への切り替えを進めています。

また、海外工場を含む各工程では、生産効率の向上（不良率削減活動）や塗装条件の最適化を進め、化学物質使用量や廃棄物排出量の削減に継続的に取り組んでいます。

（株）ヤマハピアノ製造（掛川市）では、ピアノ部品の塗料を有機溶剤含有のものから水性塗料への切り替えを順次進めるほか、不良率の削減、塗装条件の最適化、AS樹脂部品の推進などに取り組んでいます。ヤマハ・インドネシアでは多くのピアノ部品の着色工程での塗料を水性化、杭州ヤマハ楽器では同様にピアノ部品塗装の一部を水性塗料に変更するなど、工場ごとに対応を進めています。

水性塗料を使用する工程では、作業環境が改善されることに加え、局所排気装置の稼働も不要になることから省エネの面でも効果が出ています。

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ぬ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しました。また、従来の開放系のスプレー塗装から、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しています。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努めていきます。

型内塗装(YMC:Yamaha Mold Coating)の工程



スプレー塗装の工程



オゾン層保護への対応

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

製品における環境配慮

ヤマハグループは、[ヤマハグループ環境方針](#)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。

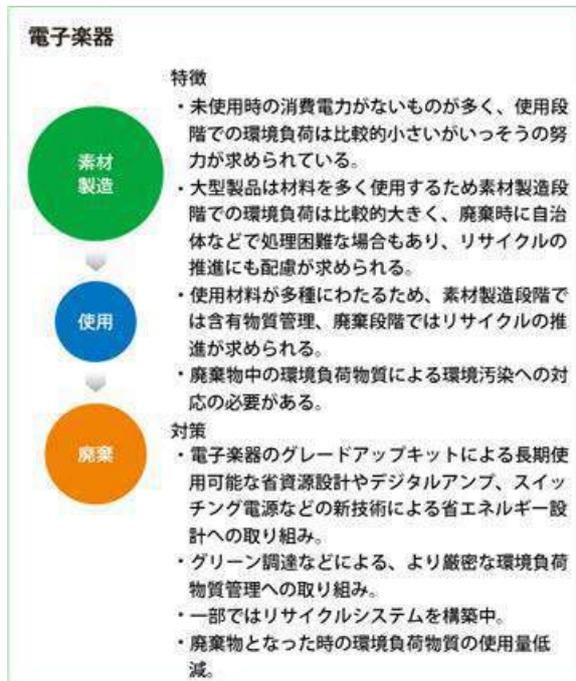
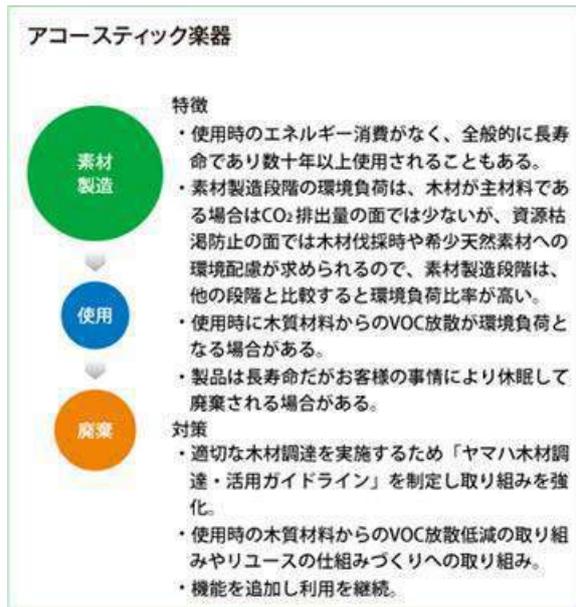
→[グリーン調達について](#)

	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機器製品、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、ピアノ消音ユニット
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 ●希少木材の使用削減 	<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imba、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 ●お客さま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"> ●お客さまの事業所で発生する環境負荷低減 ●お客さま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。)



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、さまざまな国の法規制において、製品への含有制限や情報開示が求められています。

ヤマハでは、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。

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、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^{※1}に対応。例えば欧州REACH規則における認可対象候補物質^{※2}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、部品の含有化学物質管理について理解と協力を得るため、ポイントを絞った特定の調達先様向けの説明会を実施しています。2013年度は、防音製品に関する調達先様、およびピアノのめっき加工メーカー様向けに説明会を実施しました。

→ グリーン調達活動について

※1 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。

※2 認可対象候補物質 (SVHC) : 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。SVHCはSubstances of Very High Concernの略で、発がん性物質などの高懸念物質を示します。

環境負荷物質削減製品の例

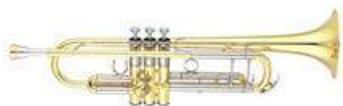
バイオマス由来樹脂製リコーダー

2014年7月に開発したソプラノリコーダー『YRS-401』『YRS-402B』は、世界で初めてバイオマス由来樹脂を使用した楽器です。化石資源依存からの脱却や、地球温暖化防止につながる“環境に優しい”リコーダーです。



→ 活動ハイライト3 地球に配慮した製品の開発-バイオマス由来樹脂製ソプラノリコーダー

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。

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、お客さまをはじめとした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



ルーター事例 (RTX5000)

24時間連続稼働するルーターには、高性能、高信頼性、低消費電力が求められます。「RTX5000/RTX3500」では要求性能を低消費電力で実現するために、複数のCPUコアを1チップ上に搭載したマルチコアCPUを採用しました。また、電源効率を改善するために高効率電源を自社設計しました。

(2) AV機器製品



AV機器製品事例 (RX-V577)

AV機器製品では、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。AVレシーバー「RX-V577/RX-V477」では、待機時消費電力0.1W以下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自動スタンバイ機能も搭載し、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^{※1}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、インプットスタンバイセレクトを搭載。ECOモードは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でき、インプットスタンバイセレクトはスタンバイ状態のまま、スタンバイスルー先を切り替えることができるようになりました (RX-V577/RX-V477)。

(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。

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

製品の資源の持続可能化

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。

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）



省資源化事例（ELS-02）

エレクトーンは、お客さまの演奏技術の上達に伴って、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。2014年発売の「STAGEA」 ELS-02シリーズでは、旧モデルに「バイタライズユニット」を追加することで最新機種と同等機能に引き上げる「バイタライズシステム※1」を採用しました。これにより、お客さまが一台のエレクトーンを長期にわたってご愛用いただけるため、省資源・廃棄物削減にもつながっています。

※1 ELS-01シリーズに新たな息吹を与える＝「バイタライズ(活性化)」することができるということから、このユニットを「STAGEA バイタライズユニット」として命名し、展開しています。

(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) ピアノ消音ユニット「RSGシリーズ」（長寿命化）（エコマーク※2 認定番号：12148001）



ピアノは、親から子へと引き継いで使うことができる、長寿命商品ですが、何らかの理由によってご家庭で使わなくなることがあります。ピアノ消音ユニットは、ピアノ本来の機能を損なわずに消音機能の後付けが可能で、新たな機能を追加することにより、これまでとは違った使い方でのさらなる使用を促しています。後付け可能なピアノの品番名は、ヤマハホームページ、または取扱店でご確認ください。

※2 エコマークは、公益財団法人日本環境協会の登録商標です。

(4) シンセサイザー「MX49、MX61」（軽量化）



省資源化事例（MX49）

「MX49」は一般的なエレキギター並みの3.8kg、「MX61」は4.8kgの軽さを実現しました。また、スタジオやライブ演奏に気軽に持って行けるよう、軽量かつ奥行き狭い持ちやすいデザインにしています。使い勝手を高めるとともに、省資源化を実現しています。

(5) 2014年発売のホームシアターパッケージ「YAS-103/YAS-93」（機能一体化による省資源と省エネ）



省資源化事例（YAS-103）

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-103/YAS-93」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60%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37%削減し、YAS-103では、2015年から開始された欧州のErP指令改正待機電力規則^{※3}にもいち早く対応しました。

※3 現行の待機電力規則にネットワークスタンバイ時の要求を追加したもの

(6) 世界初 環境に優しいバイオマス由来樹脂製 ソプラノリコーダー



ヤマハは、生物資源からつくられたバイオマス由来樹脂を世界で初めて使用した、ソプラノリコーダー『YRS-401』『YRS-402B』を開発、2014年10月に発売しました。

ヤマハでは、1967年からリコーダーを製造・販売しており、中でもABS樹脂製リコーダーは多くの小・中学校で採用されています。子どもたちが使用することを前提に、製造工程で接着剤を使用しない超音波溶着方式を採用するなど、安全品質も追求してきました。

今回の新製品では、再生可能な「バイオマス由来樹脂」に着目し、東レ株式会社様が開発したバイオマス由来樹脂のポリ乳酸系樹脂「エコディア[®]」を採用しました。ABS樹脂の原料である化石資源の使用抑制や、食用にできない植物資源の有効利用につながります。

植物をイメージするカラーデザインを採用し、素材について説明するリーフレットを添付するなど、子どもたちへの環境意識啓発にも役立つ製品に仕上げています。

→活動ハイライト3 地球に配慮した製品の開発-バイオマス由来樹脂製ソプラノリコーダー

木材資源の維持と有効活用

木材は地球上で枯渇が懸念される資源の一つです。また、木材を生み出す森林は、CO₂の吸収源として、また生物多様性を支える要として、地球環境保護を考える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、主に木材でつくられています。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。また、2014年度には「ヤマハサプライヤーCSR行動基準」を制定し、木材資源の伐採および取引に際して調達先に順守を要請する事項を明確にしました。

ヤマハグループは、これらのガイドラインや行動基準のもと、自然環境や生物多様性に配慮した持続可能な木材調達の実現とともに、木材資源を無駄なく最大限に生かすことを目指しています。

→[ヤマハ木材調達・活用ガイドライン](#)

→[ヤマハサプライヤーCSR行動基準](#)

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。その一つが、人工的な方法で新しい木材に経年変化と同様の変化をさせ、古い楽器のように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があります。また、この技術で改質された木材から製作した楽器は、長年使いこまれた楽器のように豊かな深みある響きを実現し、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.の基本技術は内閣総理大臣表彰である第3回「ものづくり日本大賞」（2009年）において優秀賞を受賞しました。また全国発明表彰において特別賞「朝日新聞発明賞」（2011年）を受賞し、2014年3月のアコースティックギター「Lシリーズ」のモデルチェンジでは、全モデルにA.R.E.技術を採用しました。

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

木材の経年変化と同様の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）

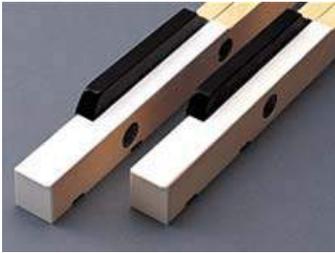


エレキギター『RGX-A2』

- (2) 希少樹種木材代替の例



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



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



フェルナンブコ材など希少な木材の代替品として生まれたカーボン弓。木製では難しい重量・重心位置や剛性・振動特性のコントロールが可能。さらに、バイオリン用カーボン弓「YBN100」では、より木製弓に近い音色の柔らかさや木の弾力性、外観を実現

(3) A.R.E.を導入した例



アコースティックバイオリン「YVN500S」



エレキベース「BB2000シリーズ」



アコースティックギター「Lシリーズ」



エレクトリックナイロンストリングスギター「NCX2000シリーズ」



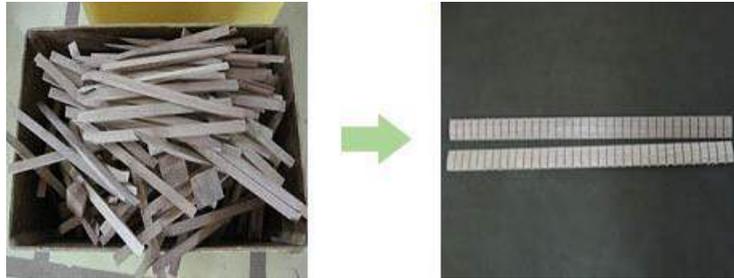
ヤマハ銀座ビル内ヤマハホール
のステージ床材にも採用

製造工程での木材資源の有効活用

杭州ヤマハ楽器（中国）では、ピアノおよびギターの生産において、2012年度から木材資源の削減を重点テーマに活動を進め、各工程で木材の効率的活用に取り組んでいます。

ピアノ職場では、従来は余裕をもって採寸・加工をしていた部品をできるだけ無駄のないようなサイズに変更することで、切り落としによるロスを削減しました。さらに、一部の部品について、従来は規格材を調達・加工していたものを、他の部品を作成する時に発生する未利用の副産物を加工することで、有効利用を進めました。

ギター職場では、割れや節などがあるため廃材とされていた材料から使用できる部分を集めて集成材とし、一部の部品に利用しました。また、従来は廃棄していた端材を他の用途に利用できるよう検討した結果、複数の部品に再利用できました。



従来は廃棄していた端材を隅木（ギターボディ内部の補強材）として再利用

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関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と連携し、環境負荷の小さい部品・材料を調達する必要があります。ヤマハグループでは「グリーン調達基準書」を2002年6月に制定・公開し、調達先にご協力をいただいています。調達先からご提供いただいた含有物質のデータや化学物質管理の取り組み状況は、データベースに取り込まれ、製品中の規制物質の含有状況確認や環境規制などへの影響評価に役立てています。

この「グリーン調達基準書」は、グローバルな環境規制の変化に合わせて適時見直しています。

→ [グリーン調達基準書](#)

廃棄物の排出削減と再資源化

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。

また、最終埋立処分量は廃棄物総発生量の1%以下で、「ゼロエミッション」を維持しています。

廃棄物のリスク管理

ヤマハグループでは、廃棄物処理に伴う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。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沿った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。なお2011年度からは、廃棄物管理に関する情報や書類、業務を一括で管理・実施できるシステムの運用を開始し、管理精度の向上を図りました。

また、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の情報をとりまとめた廃棄物データシート（WDS）の発行を開始し、2010年度には全ての特別管理産業廃棄物^{※2}について発行するようになりました。2014年度から、WDS発行対象を、汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリにも拡大しています。

※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

豊岡工場

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、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トンを継続して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

掛川工場

掛川工場では、廃棄物削減と有機物処理の高度化を目指して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。さらに、2012年9月には工程増加に対応するために、従来の廃水処理施設を更新し、新規工程の廃水を処理するとともに、接着剤を含む廃水の処理能力を約5倍に増強しました。その結果、廃棄物を社内で処理できるようになり、年間約270トンの廃棄物削減につながりました。

また、廃水処理施設の設置にあたっては、他工場の遊休設備を再利用するなど、設備の有効利用にも努めました。



掛川工場の廃水処理施設

※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。

塗装ブースの廃棄物削減に向けた取り組み

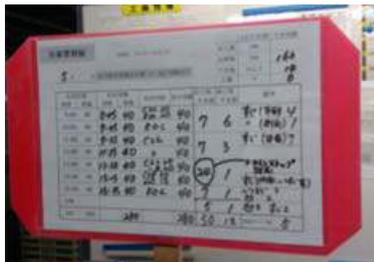
楽器を製造している蕭山ヤマハでは、一部の管楽器製造において塗装仕上げを行っています。この塗装工程から出る廃棄物の削減に継続的に取り組んでいます。

塗装ブースで用いる循環水を清浄に保ち、長持ちさせることで、2013年度は2011年度に比べて5割以上の塗装工程廃棄物の削減を実現しました(202トン→85トン)。



工程廃棄物の削減と有効利用

ヤマハファインテック(株)では、カーパーツ生産における不良品削減に取り組んでいます。2011年度からは、不良品発生の原因となる設備不良や品質不良の改善に重点を置き、設備保全の強化、不良品発生データ管理、統一プログラムによる品質教育を導入、実施しています。その結果、工場全体での廃棄物排出量を16%削減しました。2012年度以降も引き続き活動を継続し、設備保全診断パトロール(週1回)なども導入しました。また、不良品削減により生産性が向上し、エネルギーや資源使用の効率化にもつながっています。



不良品発生の時間単位管理
(生産管理板を利用)



統一プログラムによる品質教育
(写真は検査技能伝承OJT)

ヤマハ鹿島セミコンダクタ(株)では、2012年度に、廃油のリサイクルによる有効利用を進めました。従来、特別管理産業廃棄物として処理されていた廃油を、リサイクル可能なものに分別することで、年間約10tを燃料として継続的に有効利用しています。

豊岡工場では、2011年度から希少金属を含む廃棄物を有効利用しています。研究開発部門から出る希少金属含有廃棄物について、従来の廃棄物としての委託処理から、精製・再生を行う外部業者への販売に切り替え、資源の有効活用につなげることができました。

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。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制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) 木粉をペレット化し、新たな原材料として再利用



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」



WPC (Wood Plastic Composite) の原材料として再利用

(2) 木質廃材部品を利用した工場見学来場者などへの記念品づくり



ギターのサウンドホール部分の廃材をコースターに



ピアノのハンマー端材をキーホルダーに



マリンバ音板端材を箸に

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廃水の再生利用、用水設備の漏えい対策などに取り組んでいます。

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。

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、工場で使用する井水の漏洩対策として、地下にあった用水タンクや配管の地上化を実施しました。



逆浸透膜（RO膜）装置（豊岡工場）

管楽器、打楽器の製造を行っている蕭山ヤマハ楽器では、工場移転（新設）に伴って最新鋭の廃水処理施設を導入し、2010年10月に稼働を開始しました。この施設は廃水を純水レベルまで再生する性能を備えており、同工場では廃水の約80%を工程用水として再利用しています。さらに2013年1月には、処理能力向上のために改造を行い、浙江省電気めっき企業汚染改善検収方案^{※1}に適合させました。

※1 電気めっき工場における環境保全のための浙江省の法律。電気めっき工場を持つ企業に、環境保全体制や設備などに関する56項目の要件を課しており、銅、ニッケルなどの金属については、一般の工場排水基準よりも厳しい基準が設定されています。



廃水処理施設（蕭山ヤマハ）



また、管楽器の製造を行っているヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア（YMPI）では、新たな廃水処理施設を2014年度に導入しました。この新施設では、廃水の60%以上を再利用しています。さらに、廃水プロセスの合理化も併せて実施し、薬品使用量の削減も図っています。



廃水処理施設（YMPI）

地球温暖化の防止

地球温暖化の防止

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、ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業のCO₂排出量を2010年度までに1990年度比で6%削減するとの目標を掲げ、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、以降減少を続け、2014年度は1990年度比46%削減の5.9万トン-CO₂となりました。これは、上記施策に加えて、一部事業の譲渡によるものも含んでいます。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。

各拠点では引き続きエネルギー消費原単位での削減活動を進めていきます。

自動車用内装部品工場でのピーク電力カット

ヤマハファインテック（株）（YFT）では、夏場のピーク電力カットのため、エアコンの稼働調整や工場屋根への散水を実施しています。さらに2014年度は、7月～9月の3カ月間、空調負荷の高い自動車用内装部品の塗装工程の一部で、業務開始時間を2時間早めて朝6時からとする「サマータイム」制を導入しました。これらの活動により、電力ピークの時間が14時頃から11時頃にシフトし、ピーク電力を約310kW削減するとともに、7月～9月の3カ月間で前年比約20万kWhの節電効果を得ることができました。今後も、職場レイアウト見直しによる空調削減や冬場の蒸気使用見直しなどの節電取り組みを進めていきます。

弦打楽器工場での省エネ活動

弦打楽器を製造する（株）ヤマハミュージカルプロダクツ飯田工場では、2010年度に省エネ推進委員会を設置し、CO₂排出削減に取り組んでいます。省エネルギーセンターによる省エネ診断結果をもとに具体的な施策を検討し、2011年度には、コンプレッサーの圧力の適正化、ブースの間仕切り、電力モニターの設定、事務所への網戸の設置などの施策を実施し、CO₂排出量を目標値よりもさらに11%下回ることができました。2013年度には「工場はうごくショールーム」を合言葉に、工場内設備の集約や合理的配置で省スペース化を進め、エネルギー効率を改善した運用を開始しました。今後も引き続き空調管理の適正化、工程統合による省エネを推進します。



(株)ヤマハミュージカルプロダクツ
飯田工場



圧力の適正化を行ったコンプレッサー

ピアノ工場での省エネ施策

ピアノを製造する（株）ヤマハピアノ製造では、継続的に各種省エネ施策を実施しています。

2013年度は、配管のエア漏れ改修、蒸気配管の保温改修による放熱ロスの改善、コンプレッサーのインバーター化や台数制御、集塵機の改修などを行いました。その結果、掛川工場全体のCO₂排出量の1.2%にあたる100トン-CO₂以上の省エネ効果となりました。

中国の工場での省エネ活動

中国の杭州ヤマハ楽器有限公司では、生産の増加に伴うエネルギー使用の増加を抑制するために、技術的な改善や日常管理

レベルの向上など、さまざまな省エネ策を講じています。

2011年度に、それらの省エネ策によってエネルギー使用量を売上高原単位で前年度比15%削減することができました。こうした環境への取り組みが評価され、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、2012年度にはISO14001認証を取得しました。エネルギー使用量削減の具体的活動としては、2012年度に集塵機の適正な運転管理、2013年度は給水稼働時間の短縮や照明の適正配置・点灯時間の削減などを実施しています。2014年度は、集塵機の稼働を自動制御するシステムや、配電盤にデジタル電気メーターを設置して電気使用量の管理を強化することで、夜間の設備待機電力ロスを削減するなど、積極的活動を継続しています。



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」: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および防止、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。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。

リゾート施設での取り組み

(株)ヤマハリゾートは、運営するリゾート施設「葛城北の丸」において、2014年度から定休日を設定しての集約営業を導入しました。来客の少ない月・火曜日を定休としたことで、前年度比で約10%にあたる約17万kWhの節電をすることができました。また、葛城ゴルフ倶楽部では、2014年度、グリーンファンの運転時間調整や空調の温度調整などに取り組み、前年度比2.5万kWhの節電効果を得ています。施設内で使用する給油式ゴルフカートについて、CO₂排出の少ない電動式への変更に2008年度から取り組み、2013年3月に全て電動化しました。その結果、年間8トン以上のCO₂を削減するとともに、給油所を廃止したことでガソリンの漏洩リスクを回避できました。また、2011年度からは照明のLED化に取り組み、営業上、消灯できないエリアを優先的に進めた結果、年間約20,000kWh、CO₂で約10トン削減することができました。さらに、葛城北の丸庭園灯や葛城ゴルフ倶楽部口ピーのスポット照明なども順次LEDに交換を進めています。

物流におけるCO₂排出量削減

ヤマハグループでは、物流においても輸送効率向上やリードタイム短縮などの施策と合わせて、省エネおよびCO₂排出量削減を積極的に推進しています。具体的には、トラックやコンテナの充填率向上や倉庫配置・輸送ルート見直しによる輸送距離の短縮、CO₂低排出輸送モード（船、鉄道）への切り替え検討のほか、輸送梱包仕様の見直し、他社との共同輸送、廃製品の現地処分など、さまざまな取り組みの中でCO₂排出量の削減につながる施策を進めています。

2014年度におけるヤマハグループの国内総輸送量は、前年度比で39%減少して1,083万トンキロ（t×km）、CO₂排出量についても前年度比で34%減少の1,866トン-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、輸送事業者の皆さま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。

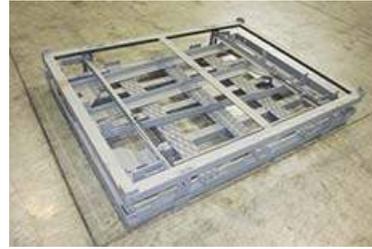
ピアノフレーム輸送での省資源、CO₂排出削減

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、輸送距離も短縮しました。2012年度には、1ラックの梱包数を増加させるなどの改善も進めました。さらに、グランドピアノ用の梱包ラックも開発し、2013年5月にインドネシア

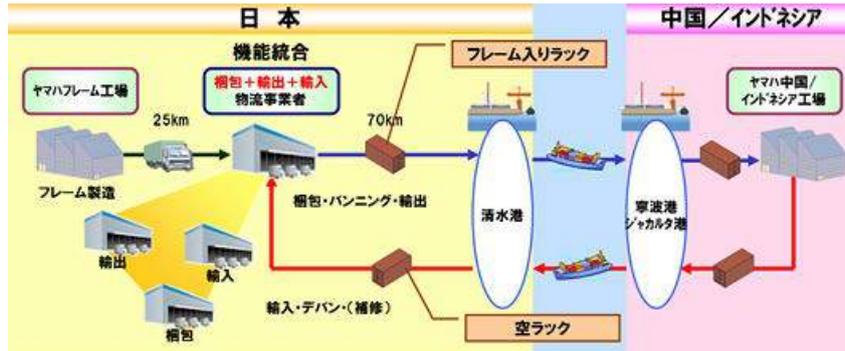
向けも全てリターンブル化しました。この取り組みにより、鉄製梱包の処分に伴うCO2排出量を年間100トン削減、鉄資源消費も年間1,600トン削減できました。今後も、ピアノフレーム以外の部品を含めて輸送距離の短縮や使い捨て梱包材の削減を検討していきます。



新たに導入したGPフレーム用
リターナブルラック



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

部材・材料の輸送梱包材標準化による省資源、CO2削減

日本から杭州ヤマハ楽器（中国）、ヤマハインドネシア向けの部材・材料（KD材）を輸送する際には、さまざまなサイズの梱包箱を使用していました。2013年10月からは、コンテナサイズに合わせて梱包箱を設計・標準化し、コンテナ積載率を向上させました。これにより、コンテナ本数を削減し、これに伴うCO2排出量を年間3トン削減しました。また、緩衝材などの包装資材をできるだけ少なくする梱包仕様とすることで、紙資源の使用量を削減することができました。

今後、海外から日本への材料・部材供給も増えていくことが想定されるため、双方向での標準梱包箱の利用を検討する予定です。



標準化前の梱包箱のコンテナ
積載状況



標準梱包箱のコンテナ積載状況

社外からの評価

ヤマハ（株）は、浜松市から「平成26年度浜松市新エネ・省エネ対策トップランナー【エコ事業所部門】」で最上位のSクラスに認定されました※2。本社事業所への太陽光発電の設置、天竜工場でのコージェネ設備の導入、各事業所での省エネ機器の導入、緑のカーテンの設置、従業員家庭での環境活動の推進などが評価されました。

※2 浜松市新エネ・省エネ対策トップランナー認定制度 企業の自主的な新エネ・省エネ対策を促進するため、エネルギー使用量の低減に率先的に取り組む事業者をトップランナーとして浜松市が認定する制度。同市内の事業所を対象とし、事業所のエネルギーを低減する「エコ事業所部門」、車両のエネルギーを低減する「エコドライブ部門」の2部門があり、取り組み内容により、Sランク、AAAランク、AAランク、Aランクと認定される。



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。

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、2011年度に東日本震災の影響による電力供給不足を踏まえた活動として、全国の事業所で節電に取り組み、2012年度以降も引き続き実施しています。

[節電のための主な施策]

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

照明のLED化

ヤマハ（株）本社事業所では、事務所照明のLED化を進め、2013～2014年度合わせて蛍光灯約200台の交換により、年間約13,700kWhの節電効果ができました。さらに、ヤマハ（株）豊岡工場では2014年度に外灯のLED化を進め、年間約44,000kWhの削減効果が出ています。今後も計画的にLED化を進めていく予定です。

「クールビズ/ウォームビズ運動」の実施（2005年～）

夏期（5～10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（温度表示付き）

「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
2014年度実績：20施設で実施。4,410kWh/1670kg-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を行っています。毎年、国内約10カ所の事業所が「緑のエコカーテン」に参加しています。2011年8月に浜松市で開催された「緑のカーテン全国フォーラム」での見学会場に続いて、2012年9月には「浜松市緑化推進リーダー研修」で一般の方々にもヤマハ(株)本社の緑のカーテンをご見学いただきました。



ヤマハ(株)本社



ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)



ヤマハ労働組合



「浜松市緑化推進リーダー研修」
見学会の様子

(株)ヤマハリゾートのつま恋や(株)ヤマハミュージックリテイリング倉敷店では、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、お客さまにも涼しさ、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リテイリング
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、アコースティック楽器をはじめ各種製品の原材料として木材を使用しています。木材使用企業の社会的責任として、CSR方針および環境方針に森林や生物多様性の保護、保全に取り組むことを定め、それらに基づき、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](#)
→ [ヤマハグループ環境方針](#)

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。

人と自然が調和するリゾートづくり

「つま恋」は、自然の景観を活かして、1974年に開業したリゾート施設です。170万㎡におよぶ広大な敷地には自然林が多く残っており、さまざまな動植物が生息しています。「自然共生型リゾート」という理念を掲げ、豊かな自然を保全しながら、理想的なリゾートづくりを目指しています。

2003年「つま恋」の自然林の調査を実施した結果、クロヤツシロランやエビネ、オオタカなど環境省が「絶滅危惧種」に指定している動植物の存在が確認されました。そこで「つま恋」では有職者からの協力を得て、自然との共生を心掛けた施設運営を行っています。

1.クロヤツシロラン

暖帯に分布する植物で推定現存数2,000個体、80年後に絶滅のおそれがあるとされています。

2.エビネ

山地や丘陵に分布する植物で推定現存数20,000個体、100年後に絶滅のおそれがあるとされています。

3.オオタカ

温帯から亜寒帯に生息するタカの1種で環境省レッドデータブックのほか「種の保存法（絶滅のおそれのある野生動植物の種の保存に関する法律）」における「希少種」にも指定されています。

東京ドームの約36倍という広大な敷地を持つ「つま恋」の特に静かな小川沿いの一隅に、ゲンジボタルが生育するピオトープがあります。2002年よりホタルがすみやすい環境を整備、ゲンジボタルの幼虫を放流して、その保全に努めてきました。ホタルもそのエサとなるカワニナも順調に増えつつあり、初夏にはピオトープ一帯で飛び交う姿を觀賞することができます。



インドネシア植林活動「ヤマハの森」第2期活動



ヤマハ（株）とインドネシア現地法人6社^{※1}は、2005年度からインドネシアでの植林活動「ヤマハの森」を続けています。

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（2005年度～2009年度）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（2010年度～2014年度）は、西ジャワ州クニンガン県チレメイ山国立公園内約50haに植林を行いました。地域特性に合った天然林の再生、生態系の回復を目的として、日本の（独）国際協力機構（JICA）やインドネシア政府林業省、国立クニンガン大学林学部と共同で、学術的調査に基づく樹種の選定や植栽計画を実行。毎年、現地で関係者参加による植林イベントを開催し、2014年度は12月に実施しました。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人が集まって活動報告や記念植樹を行ったほか、子どもたちへの環境教育も併せて実施しました。

2014年度末までに、調査に基づいて選定した複数の在来種52,800本の苗木の植栽を完了しました。今後は植栽した苗木が

一定の大きさに成長するまで、下草刈りや保湿、挿植といったメンテナンス作業を継続していきます。なお「ヤマハの森」活動は、開始から10年を経過し、植林したエリアでは順調に森の形成が進んでいます。



植樹後の記念撮影



植林先のハジャ・ウツェウ・チョイリアー・スガング県知事（右）から感謝状を受贈する山下寛文グループ環境管理責任者



植樹する参加者たち



環境講話を聴く現地小学生



参加者集合写真

※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）では、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。

2014年10月、第7回の植林活動をヤマハ発動機（株）と合同で実施しました。両社グループの従業員とその家族、一般の方々、関係者を含め約150人が参加し、ヤマモモ、ウバメガシなどの樹種5種類、合計300本の植樹を行いました。植樹作業の後には、津波対策として現在施工中の防潮堤整備に関わる自然環境や植栽計画について、浜松市職員の方からお話いただき、地域の暮らしを守る環境づくりについて学びました。



植樹する参加者たち



参加者全員で、海岸林の前で記念撮影

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。2014年度は10事業所・762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。一般家庭の優れた取り組みに対してヤマハ賞を贈るとともに、ヤマハグループ各事業所での活動を「ふじのくにエコチャレンジ」に登録して、活動を推進しています。



表彰式

(2) 静岡県掛川市の環境活動への協力

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、ヤマハを含む協賛14社に同市から感謝状が授与されました。



また、2012年10月には「希望の森パートナーシップ協定」を掛川市と締結し、掛川市の森林保全活動の支援や活動へ参加しています。同市内の(株)ヤマハリゾートつま恋も同協定を締結しています。



掛川工場でのどんぐりの苗作り

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いて、環境に配慮した運営を推進しています。

【環境に配慮したゴルフ大会の開催】

ヤマハ(株)は、ヤマハ発動機(株)と共同で毎年4月に開催している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」において、環境に配慮した運営を目指し、さまざまな取り組みを実施しています。地球温暖化対策として、大会で消費される電力への「グリーン電力証書」の導入や、来場者への公共交通機関利用や相乗りの呼びかけなどを行っています。

そのほか、お客さま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。



第2回（2009年）大会から導入された「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

社外からの評価

ヤマハは、事業活動における環境活動を推進するとともに、地域や職場、従業員家庭などでの環境貢献活動を奨励、支援してきました。それらの活動が評価され、2014年3月、静岡県が推進する「ふじのくにエコチャレンジ2013」でグランプリを受賞。同年4月に日本労働組合総連合会（連合）主催の「連合エコ大賞2013」の大賞に選ばれました。6月に実施された表彰式ではプレゼンテーションを行い、ヤマハの環境貢献活動の取り組みを紹介しました。

また2015年2月、全国の企業・団体が温暖化防止の取り組みやノウハウを共有する「低炭素杯」で「低炭素杯2015ファイナリスト賞」を受賞。2015年2月に東京ビッグサイトで開催された「低炭素杯2015」でプレゼンテーションを行いました。



「低炭素杯2015ファイナリスト賞」の賞状



「低炭素杯2015」でのプレゼンテーション

→環境経営の推進

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



環境データ

→ (環境データ) ヤマハグループ (国内)
→ (環境データ) ヤマハグループ (海外)



サイト別環境データ

→ (サイト別データ) 国内生産系
→ (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



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（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にも展開しています。

ヤマハグループ（ヤマハ（株）、国内生産系グループ企業、リゾート施設、海外生産系グループ企業）

環境コスト

ヤマハグループの2014年度の環境設備投資は、前年度と比較して全体としては1.1億円増加して2.5億円となりました。主な設備投資としては空調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	39.2	348.7
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	55.4	49.9
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	148.6	372.5
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	1.8	40.6
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	4.9	431.7
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	105.7
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	12.9
環境損傷コスト		地下水の浄化、Sox賦課金など	0.0	14.5
計			249.9 (+108)	1376.4 (-6.5)

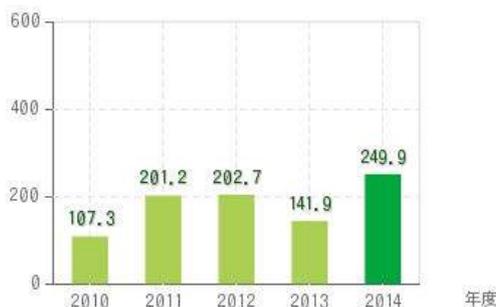
()は対前年度比

※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。

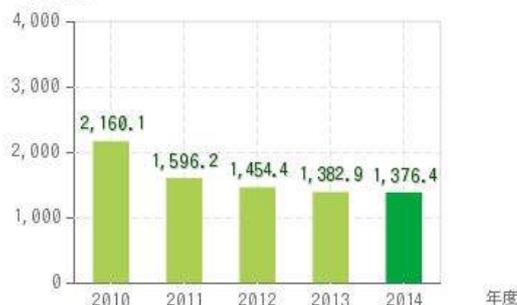
環境設備投資

(百万円)



環境費用

(百万円)



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0.2万トン増加し、11.3万トンとなりました。水使用量については15.8万m³増加し、261万m³となりました。

環境保全効果

内容	単位	2013年度	2014年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	11.1	11.3	-0.2
水使用量	万m ³	245	261	-15.8

2. 経済効果

光熱費は前年度と比較して4.8億円増加し、37億1,900万円となりました。

水道料金は1,000万円増加、下水道料金は100万円減少し、それぞれ1億3,600円、4,300万円となりました。

廃棄物処分費用は約900万円の増加となり、1億7,900万円となりました。

また、廃棄物の有価物化により、売却益が3億2,900万円となりました。

トータルでは特に海外での光熱費単価上昇の影響で、1億3,700万円の経済損失となりました。

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	2013年度	2014年度	前年比金額
節約金額合計	-191	-465	-275
光熱費	3,272	3,719	-447
水道料金	126	136	-10
下水道料金	43	43	1
廃棄物処分費	170	179	-9
有価物売却益	292	329	36
経済効果	102	-137	-239

マイナス (-) は増加を表す。

(環境データ) ヤマハグループ (国内)

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、リゾート施設)

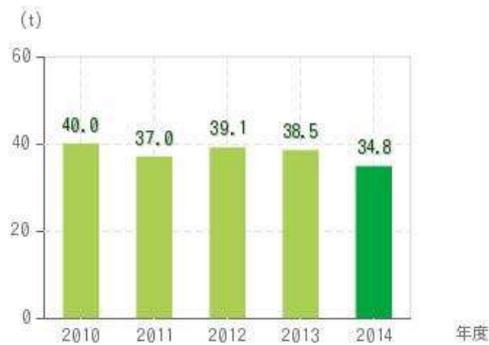
CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)



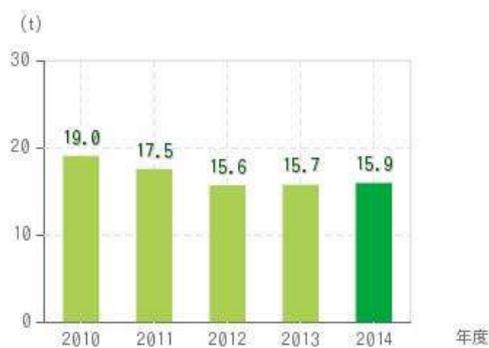
エネルギー使用量



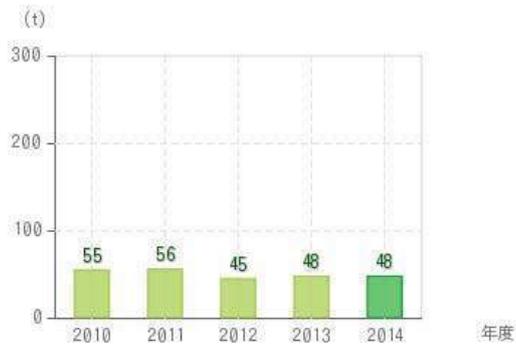
NO_x (窒素酸化物) 排出量



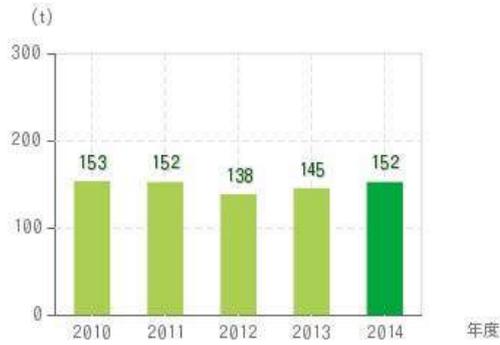
SO_x (硫黄酸化物) 排出量



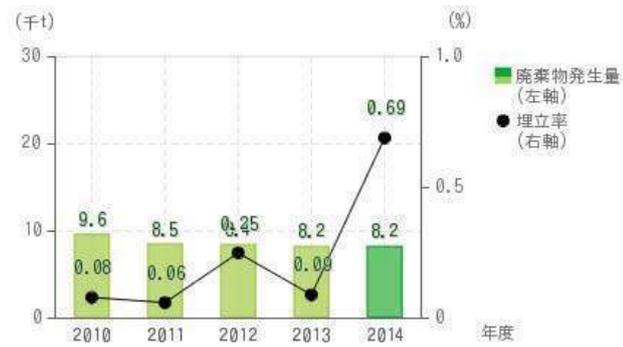
PRTR法対象物質 環境への排出量



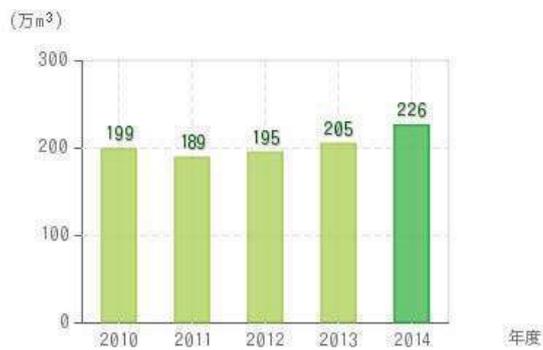
VOC (揮発性有機化合物) 大気排出量



廃棄物発生量・埋立率

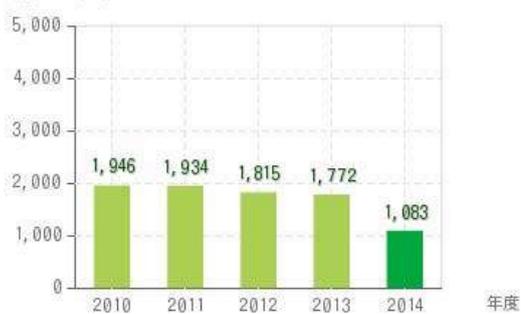


水使用量



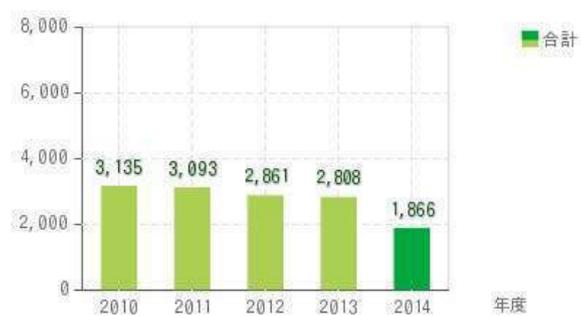
物流総輸送量 (合計)

(万トンキロ)



物流CO2排出量 (合計)

(t-CO2)

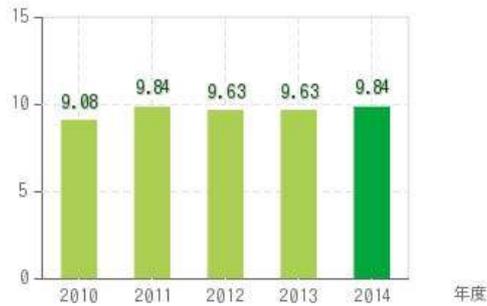


(環境データ) ヤマハグループ (海外)

海外生産系グループ企業

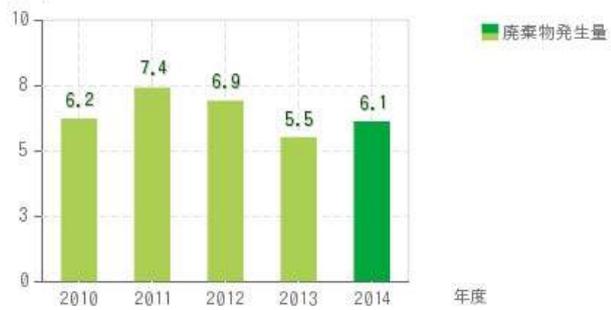
CO2 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(万t-CO₂)



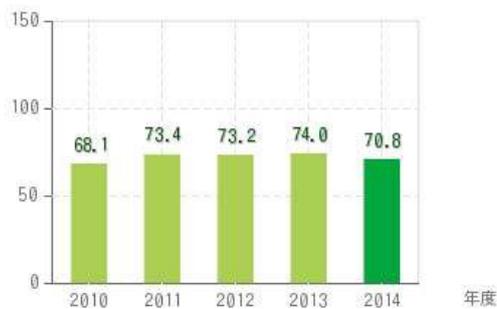
廃棄物発生量

(千t)



水使用量

(万m³)



(サイト別データ) 国内生産系

本社地区

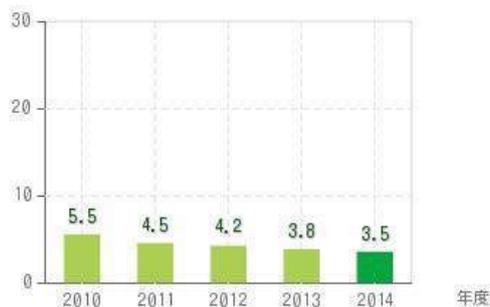
ヤマハ (株) 本社、 (株) ヤマハミュージックジャパン、 (株) ヤマハビジネスサポート、 (株) ヤマハトラベルサービス、 (株) ヤマハアイワークス、 労働組合など

事業内容 ピアノ、AV機器、情報通信機器、電子機器、管弦打楽器、PA機器、防音室の開発・設計・販売ならびに本社機能
所在地 静岡県浜松市
従業員数 3,174人
敷地面積 225,600m²

<主な環境データ>

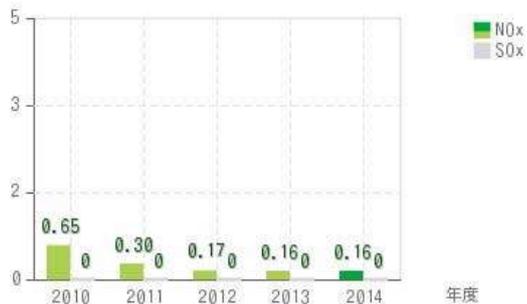
CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



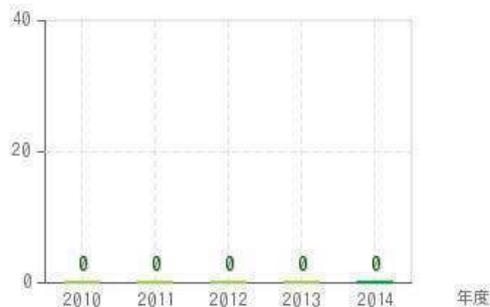
NO_x・SO_x排出量

(t)

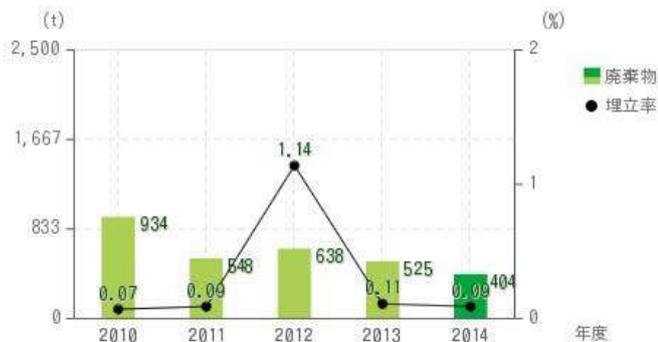


PRTR環境への排出量

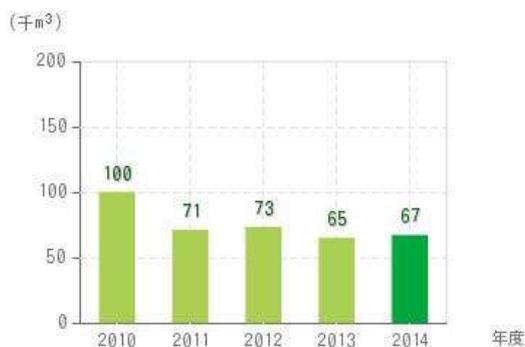
(t)



廃棄物発生量・埋立率



水使用量



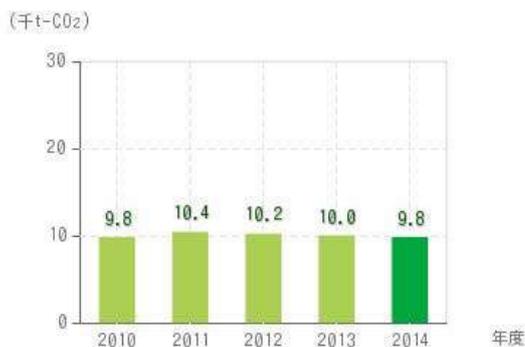
豊岡工場

(ヤマハ (株) 豊岡工場、(株) ヤマハミュージカルプロダクツ本社工場、(株) ヤマハミュージックエレクトロニクス本社工場)

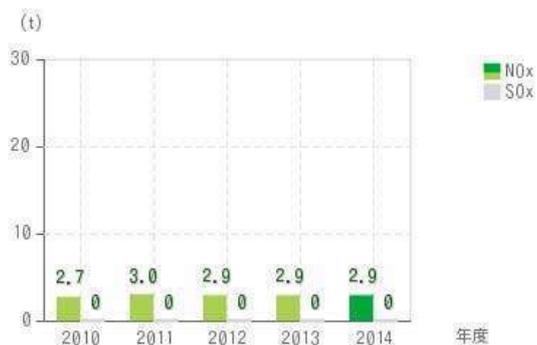
事業内容 電子楽器、管弦打楽器、PA機器、電子部品の製造など
 所在地 静岡県磐田市
 従業員数 1,442人
 敷地面積 184,197m²

<主な環境データ>

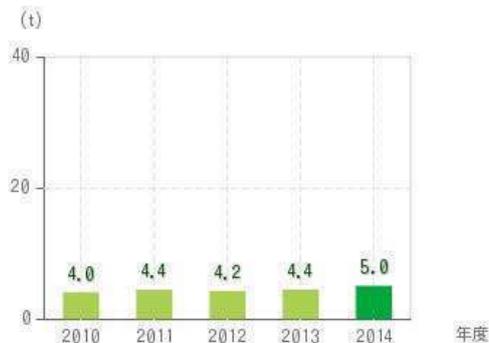
CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)



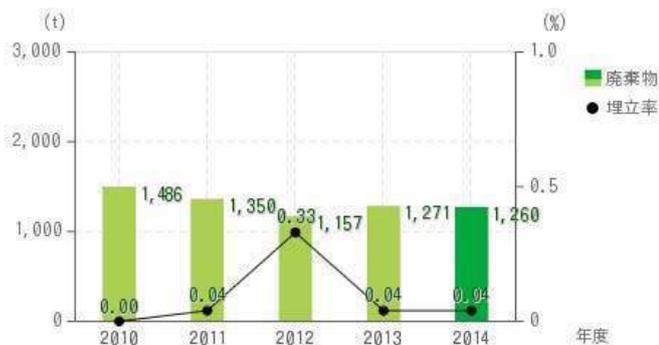
NO_x・SO_x 排出量



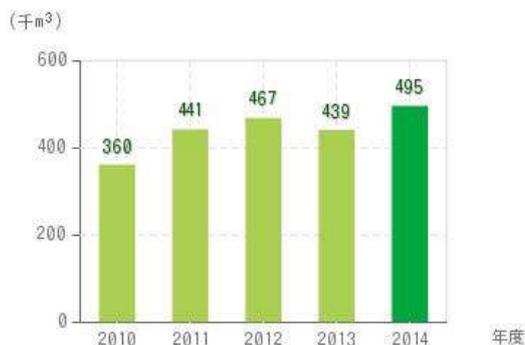
PRTR環境への排出量



廃棄物発生量・埋立率



水使用量



掛川・磐田工場

(ヤマハ(株)掛川工場、(株)ヤマハピアノ製造、(株)ヤマハピアノ製造磐田工場)

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

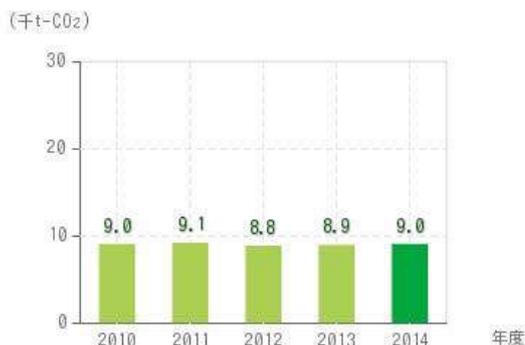
所在地 掛川工場：静岡県掛川市、磐田工場：静岡県磐田市

従業員数 727人

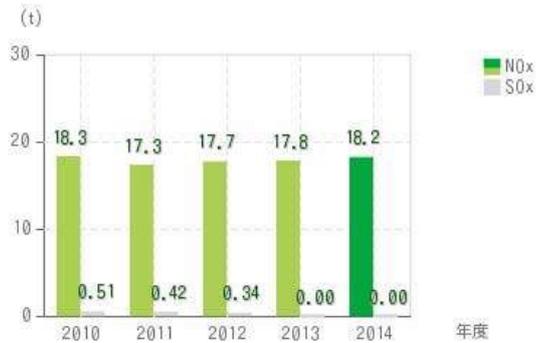
敷地面積 掛川工場：222,410m²、磐田工場：47,855m²

<主な環境データ(掛川工場)>

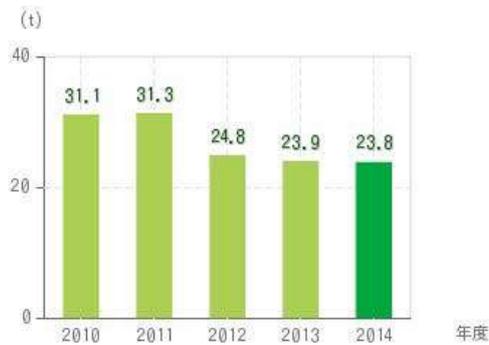
CO₂排出量(エネルギー起源によるもの)



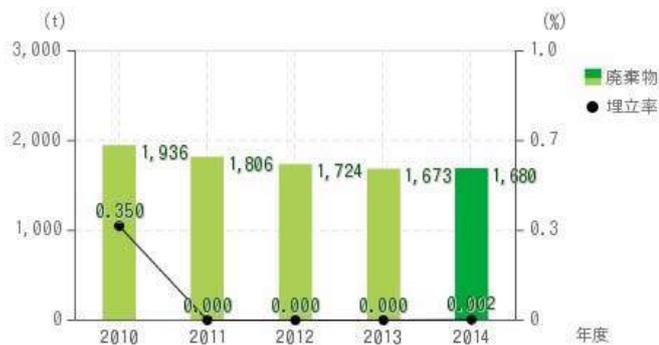
NOx・SOx排出量



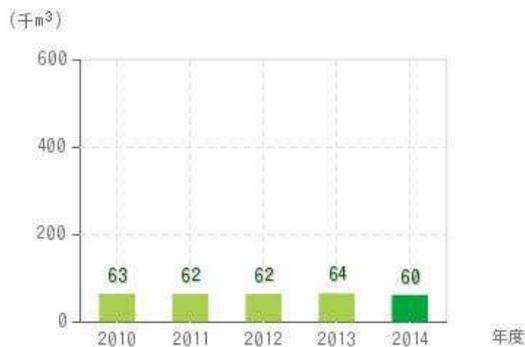
PRTR環境への排出量



廃棄物発生量・埋立率

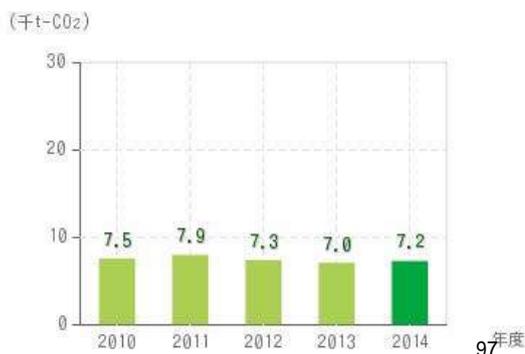


水使用量

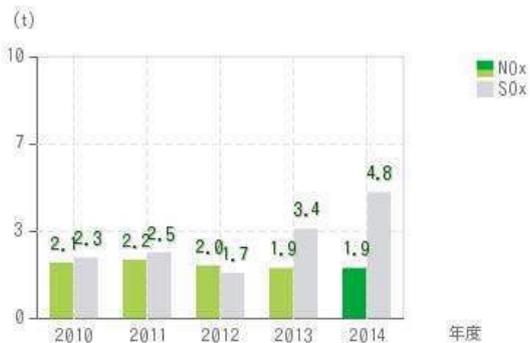


<主な環境データ (磐田工場) >

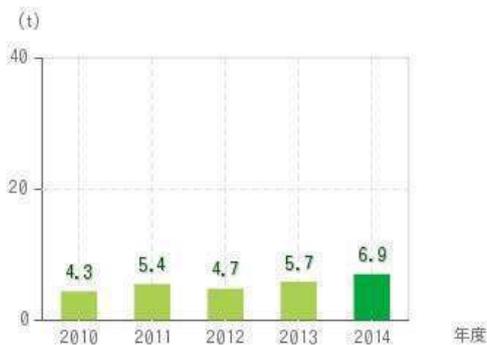
CO2排出量 (エネルギー起源によるもの)



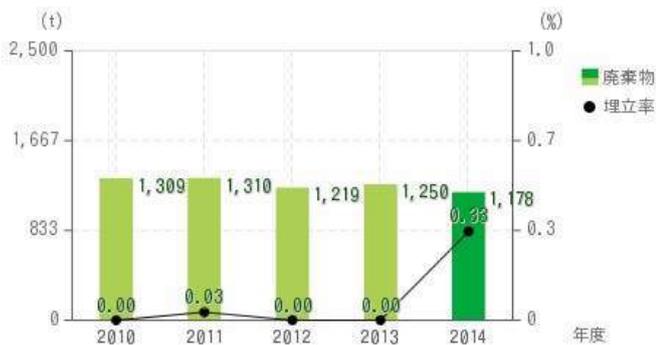
NOx・SOx排出量



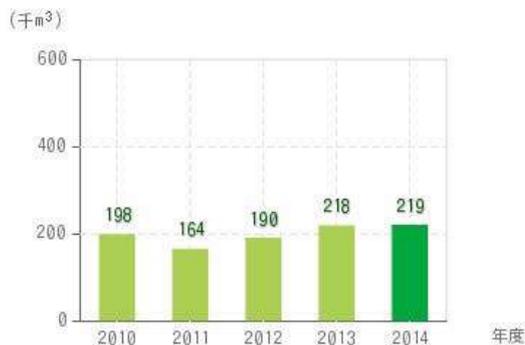
PRTR環境への排出量



廃棄物発生量・埋立率



水使用量

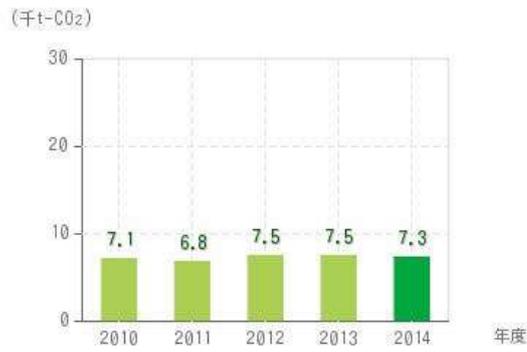


天竜工場 (ヤマハ (株) 天竜工場、ヤマハファインテック (株))

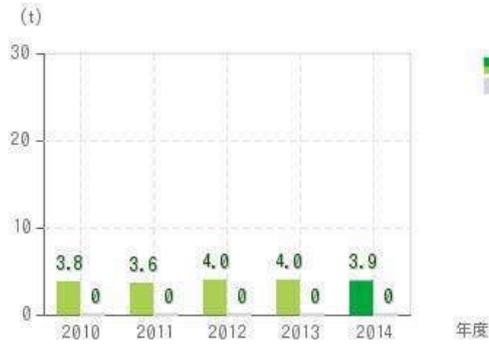
事業内容 自動車用内装部品製造、FA機器などの開発・製造・販売、ゴルフ用品の開発、ヤマハ全体に関連する生産技術を中心とした事業活動
 所在地 静岡県浜松市
 従業員数 820人
 敷地面積 182,829m²

<主な環境データ>

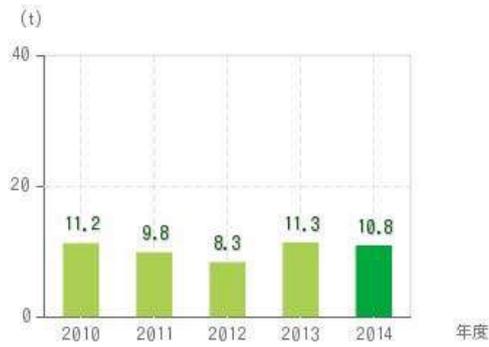
CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）



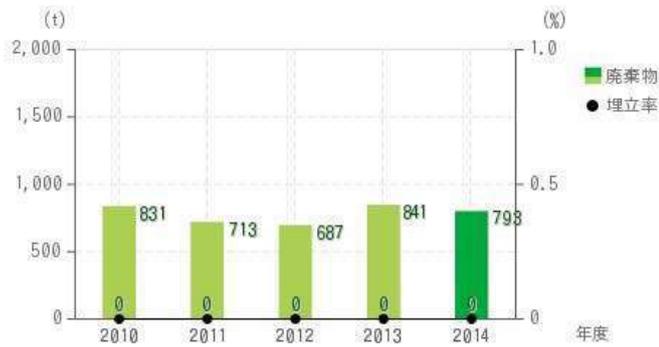
NOx・SOx 排出量



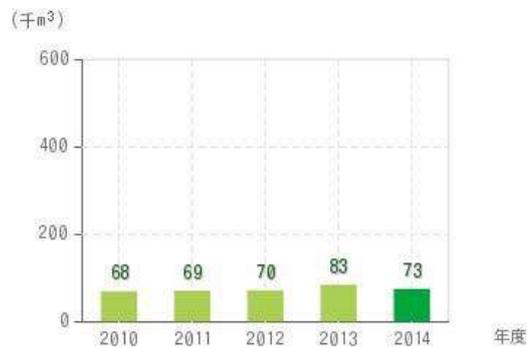
PRTR 環境への排出量



廃棄物発生量・埋立率



水使用量



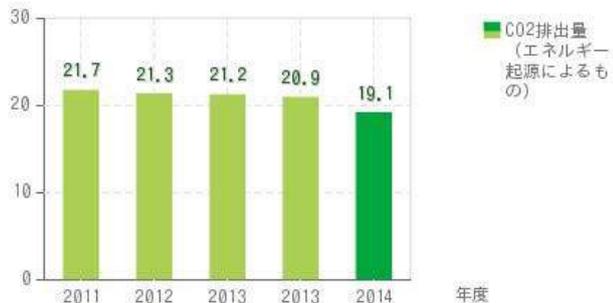
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）

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 365人
 敷地面積 56,000m²

<主な環境データ>

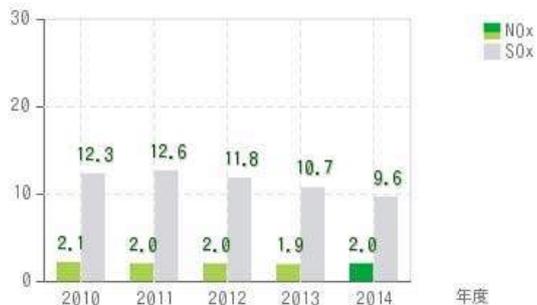
CO₂ 排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



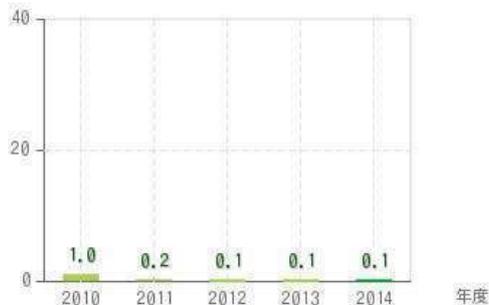
NO_x・SO_x排出量

(t)



PRTR環境への排出量

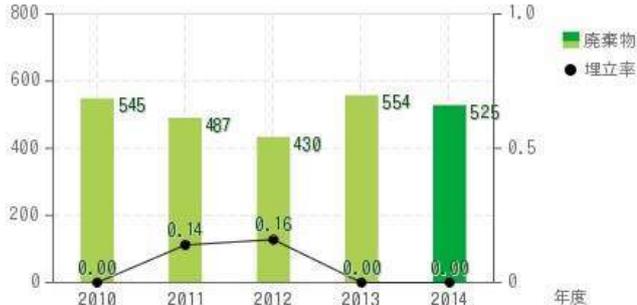
(t)



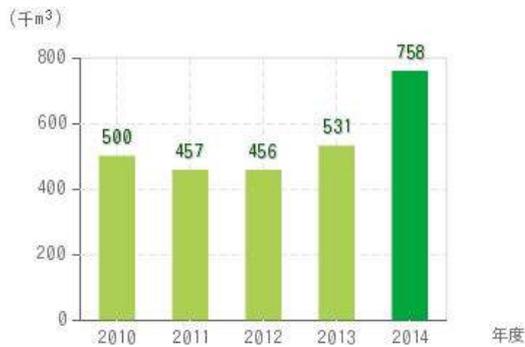
廃棄物発生量・埋立率

(t)

(%)



水使用量

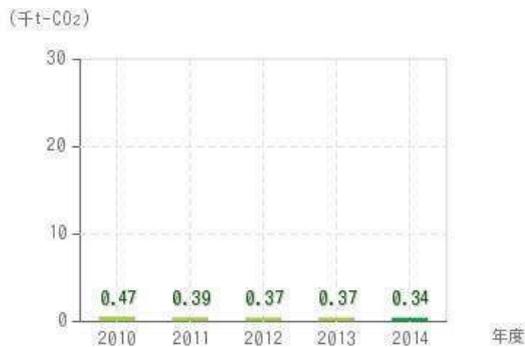


(株) ヤマハミュージックエレクトロニクス袋井工場

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 95人
 敷地面積 8,900m²

<主な環境データ>

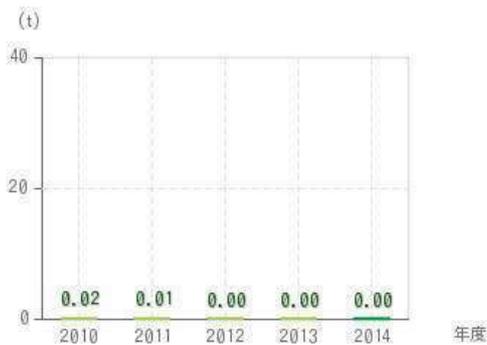
CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)



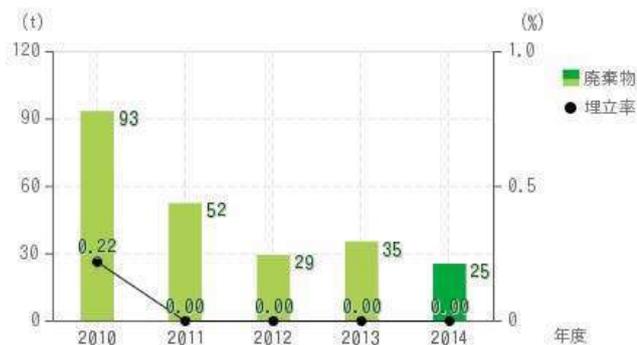
NO_x・SO_x排出量

NO_x・SO_xの排出はありません。

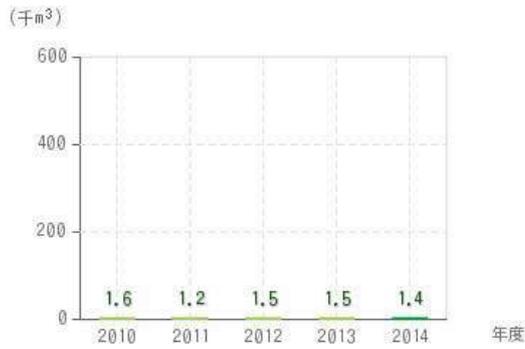
PRTR環境への排出量



廃棄物発生量・埋立率



水使用量

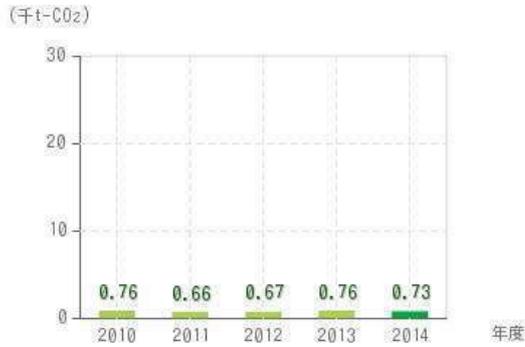


(株) ヤマハミュージカルプロダクツ飯田工場

事業内容 弦打楽器の製造
 所在地 静岡県浜松市
 従業員数 93人
 敷地面積 14,474m²

<主な環境データ>

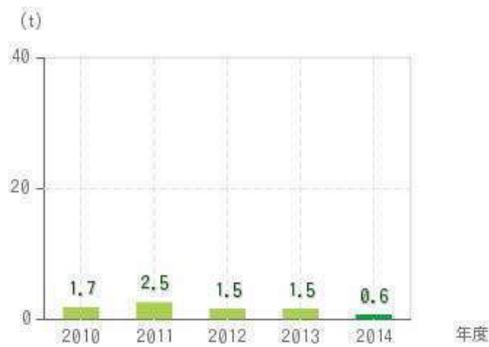
CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)



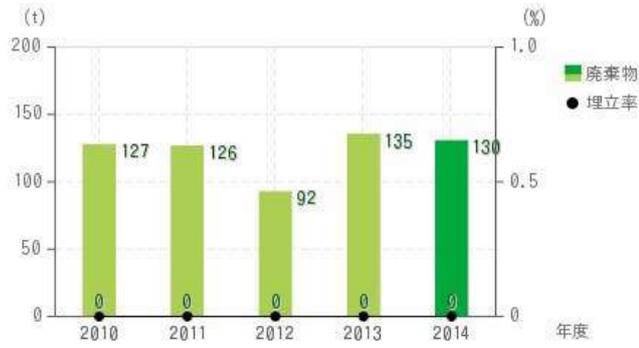
NO_x・SO_x排出量



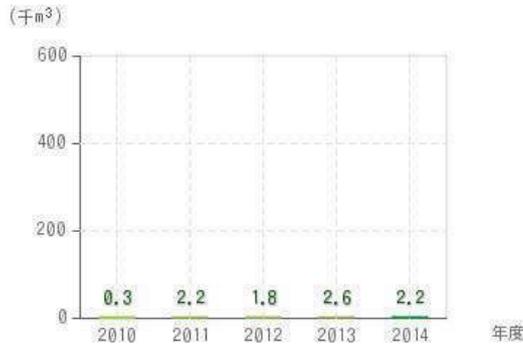
PRTR環境への排出量



廃棄物発生量・埋立率



水使用量



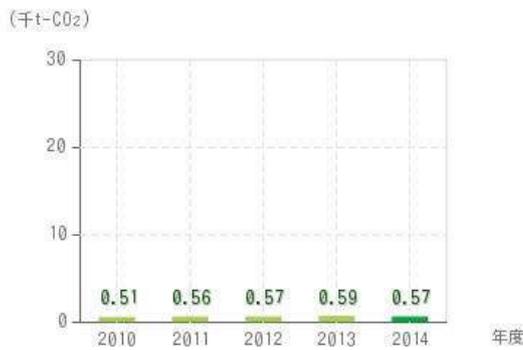
※ 2011年度から地下水の計量を開始しました。

桜庭木材 (株)

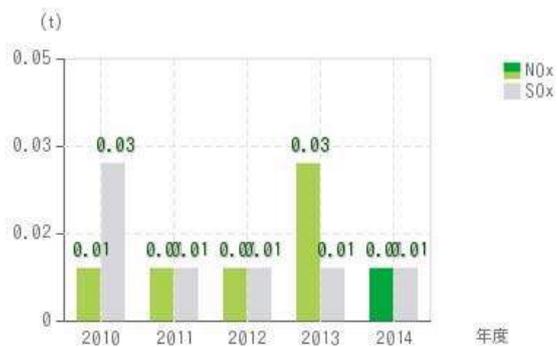
事業内容 楽器部品と木製品の製造
 所在地 秋田県北秋田市
 従業員数 63人
 敷地面積 52,854m²

<主な環境データ>

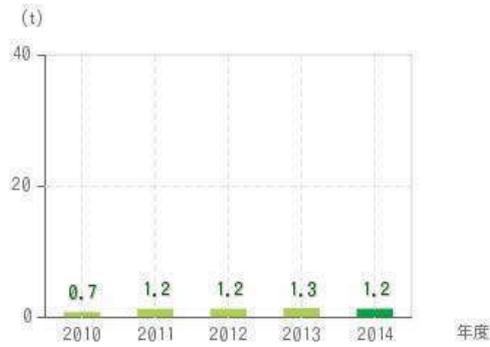
CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)



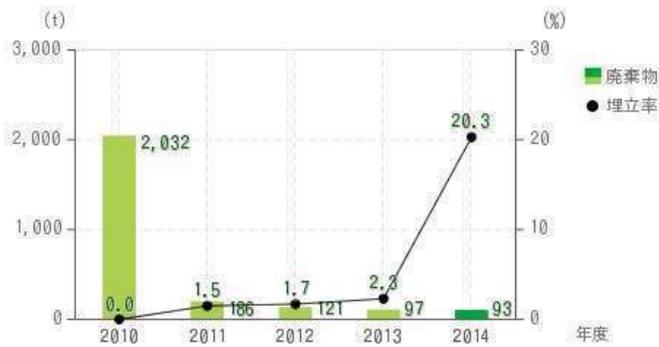
NO_x・SO_x排出量



PRTR環境への排出量

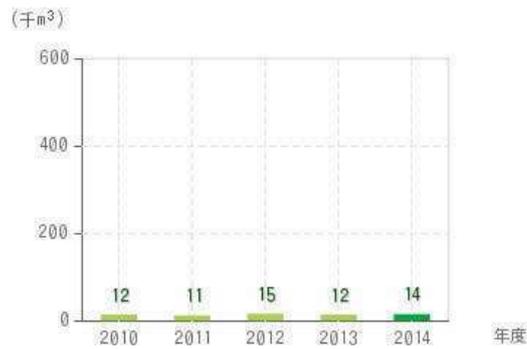


廃棄物発生量・埋立率



※ 工場でのリサイクル量を発生量に含めています。

水使用量

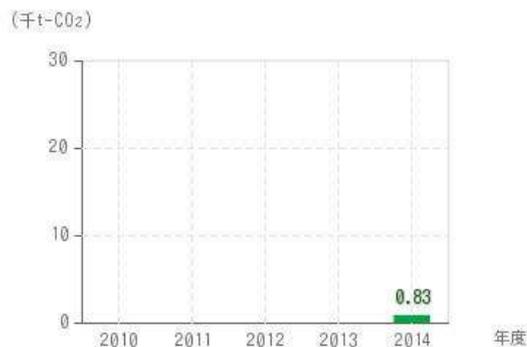


北見木材 (株)

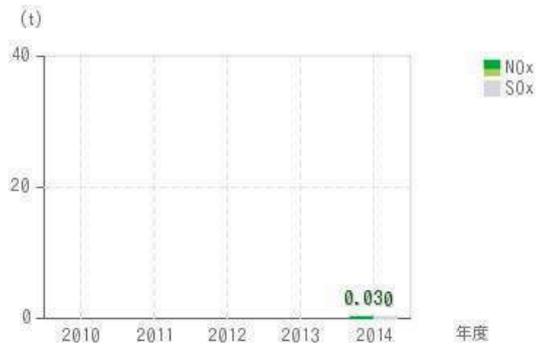
事業内容 原木・製材販売、楽器部材の生産・加工および建材販売
 所在地 北海道紋別郡
 従業員数 130人
 敷地面積 97,000m²

<主な環境データ>

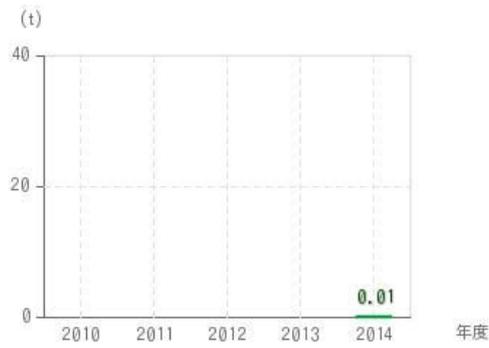
CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)



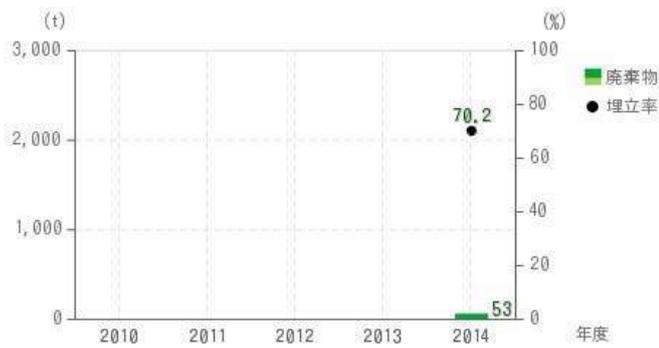
NOx・SOx排出量



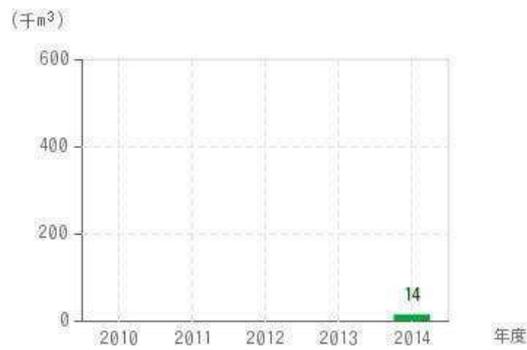
PRTR環境への排出量



廃棄物発生量・埋立率



水使用量

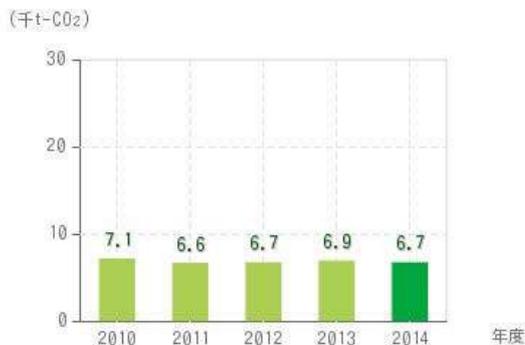


(サイト別データ) リゾート施設

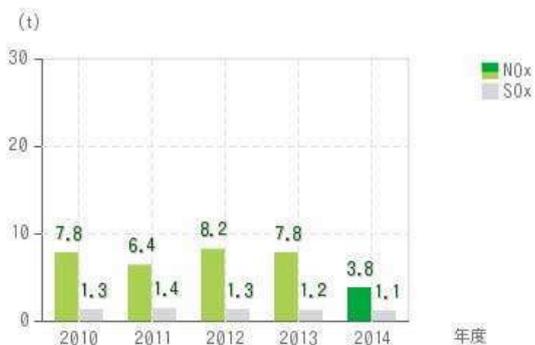
(株) ヤマハリゾート 一つま恋

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 234人
 敷地面積 1,290,000m²

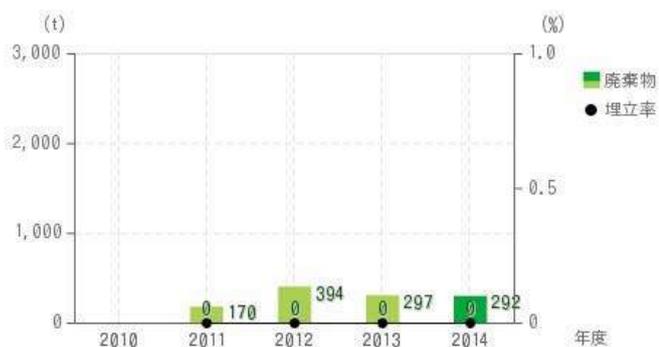
CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)



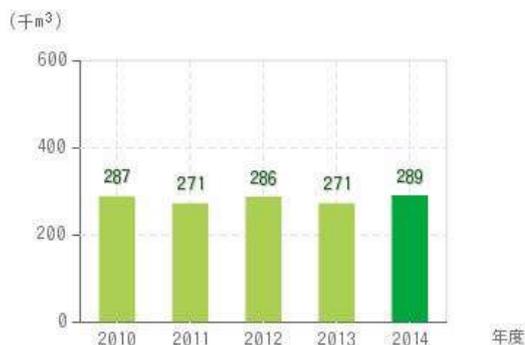
NO_x・SO_x排出量



廃棄物発生量・埋立率



水使用量

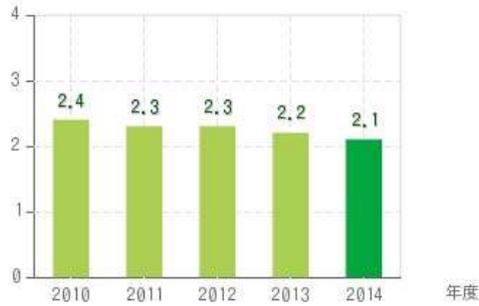


(株) ヤマハリゾート 一葛城一

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 199人
 敷地面積 1,380,000m²

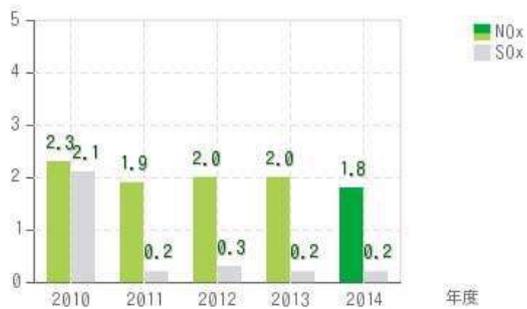
CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)

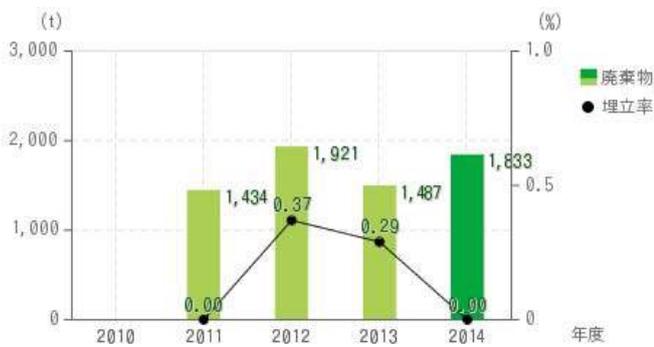


NO_x・SO_x排出量

(t)

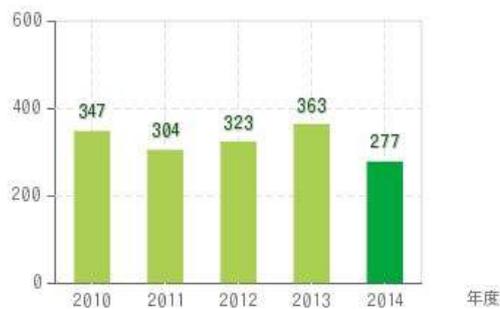


廃棄物発生量・埋立率



水使用量

(千m³)



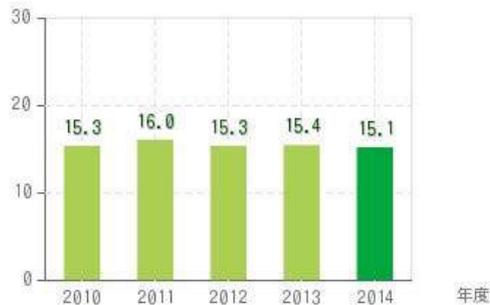
(サイト別データ) 海外生産系

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 1,016人
敷地面積 30,729m²

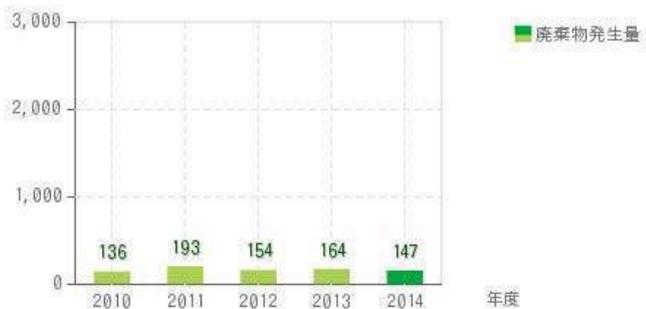
CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



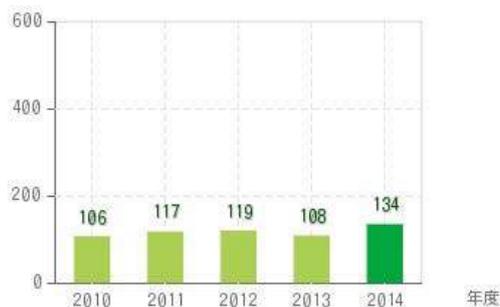
廃棄物発生量

(t)



水使用量

(千m³)

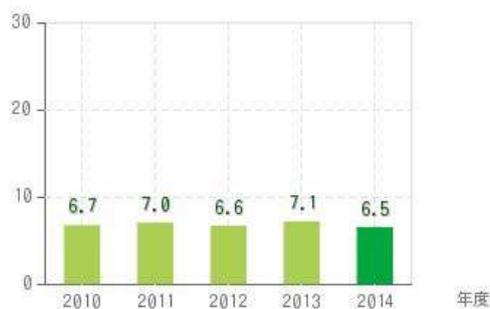


蕭山ヤマハ楽器

事業内容 管楽器、打楽器の製造
所在地 中国
従業員数 578人
敷地面積 56,000m²

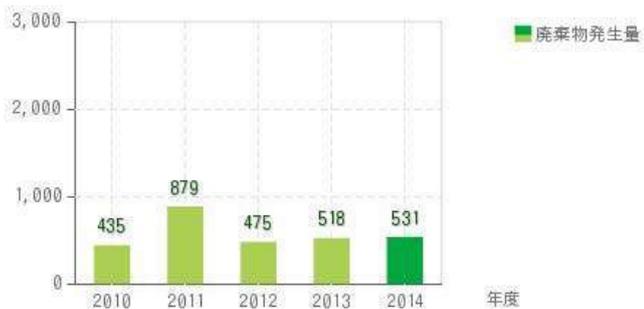
CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

（千t-CO₂）



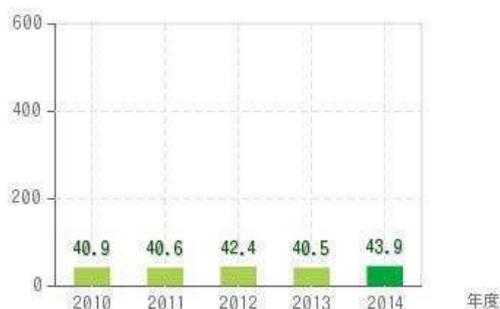
廃棄物発生量

（t）



水使用量

（千m³）

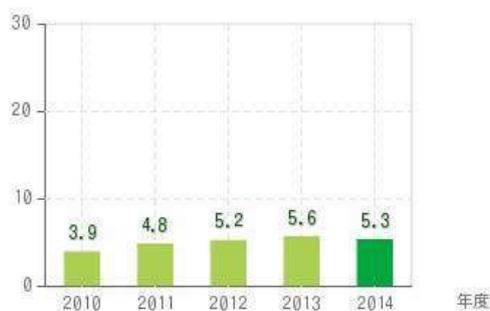


ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）

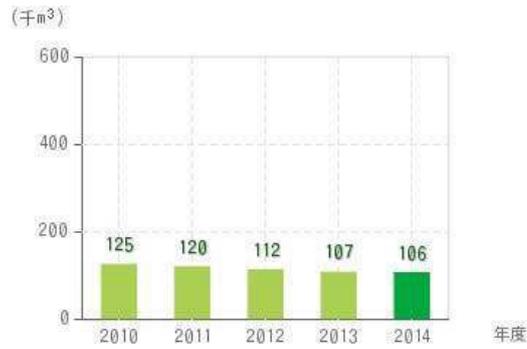
事業内容 AV・PA・SN製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
 所在地 中国
 従業員数 960人
 敷地面積 120,000m²

CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

（千t-CO₂）



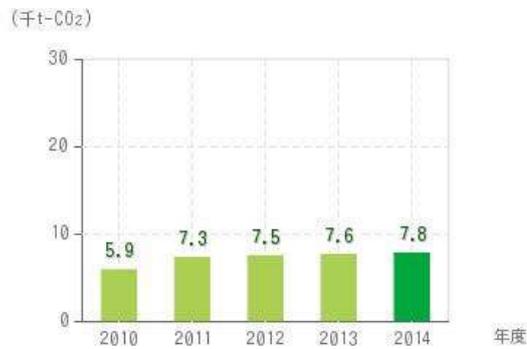
廃棄物発生量



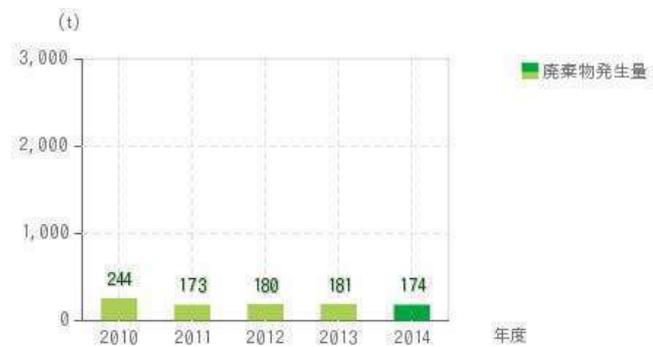
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア

事業内容 管楽器、ピアノ、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 1,467人
 敷地面積 58,500m²

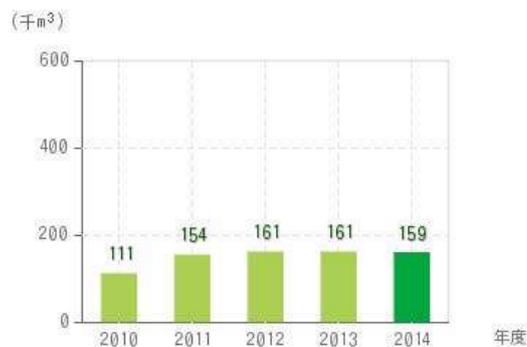
CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)



廃棄物発生量



水使用量

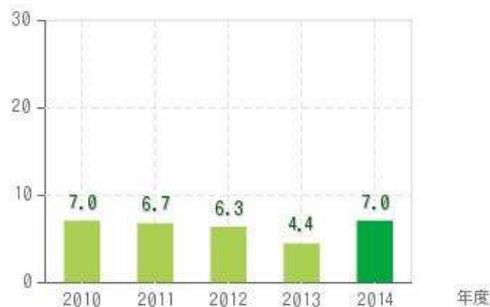


ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア

事業内容 ギターの製造
 所在地 インドネシア
 従業員数 2,149人
 敷地面積 22,500m²

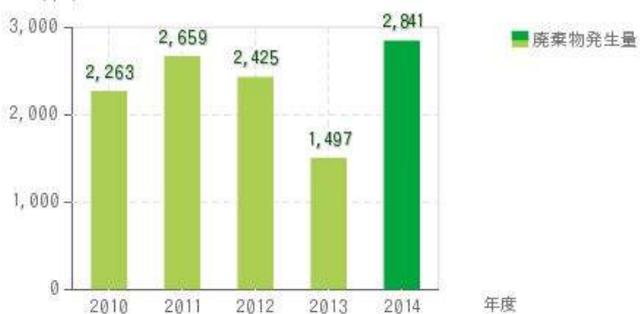
CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



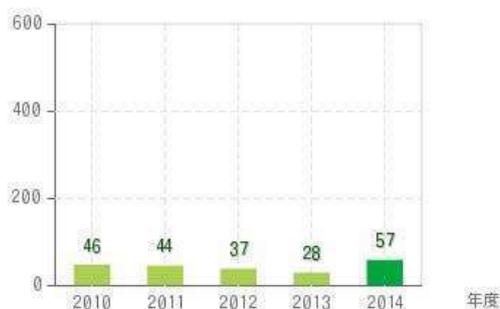
廃棄物発生量

(千t)



水使用量

(千m³)

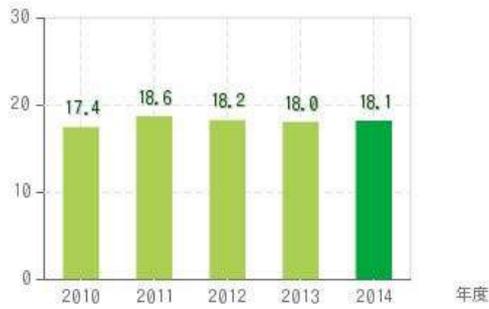


ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア

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 4,065人
 敷地面積 120,000m²

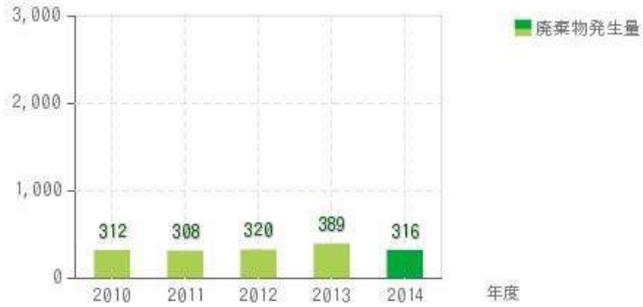
CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



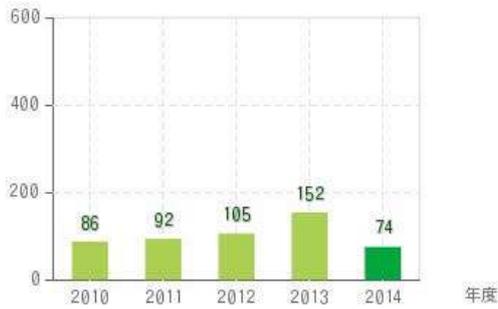
廃棄物発生量

(千t)



水使用量

(千m³)

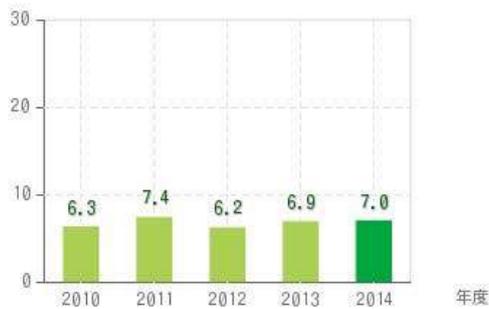


ヤマハ・インドネシア

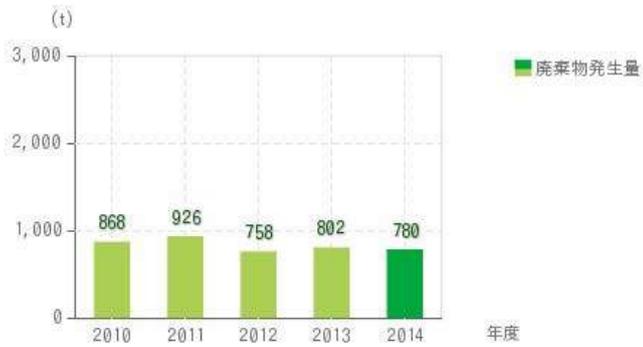
事業内容 ピアノの製造
 所在地 インドネシア
 従業員数 1,147人
 敷地面積 19,542m²

CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

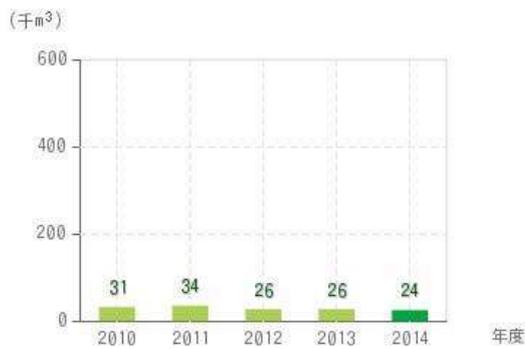
(千t-CO₂)



廃棄物発生量



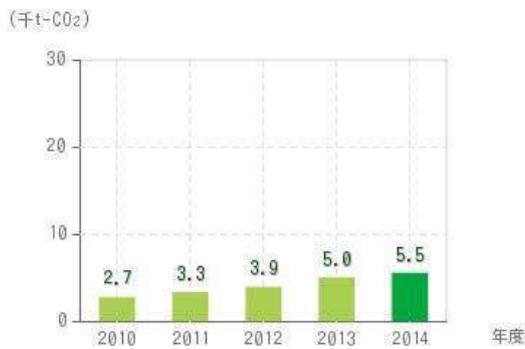
水使用量



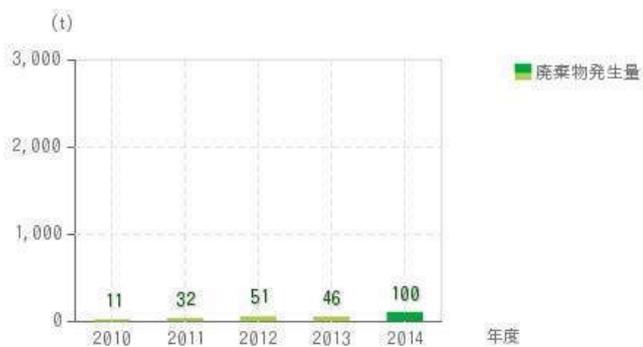
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア

事業内容 AV・PA製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
 所在地 インドネシア
 従業員数 1,208人
 敷地面積 50,000m²

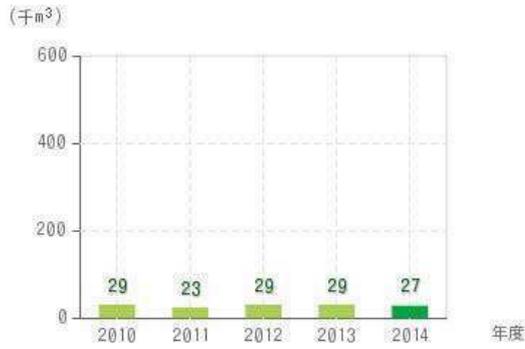
CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)



廃棄物発生量



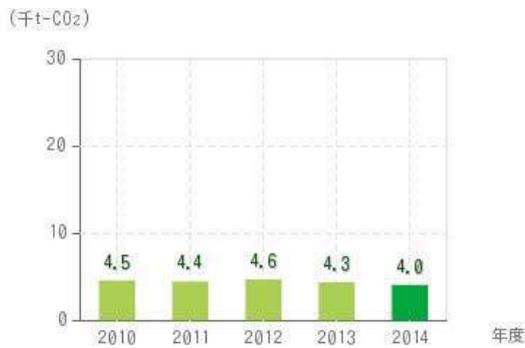
水使用量



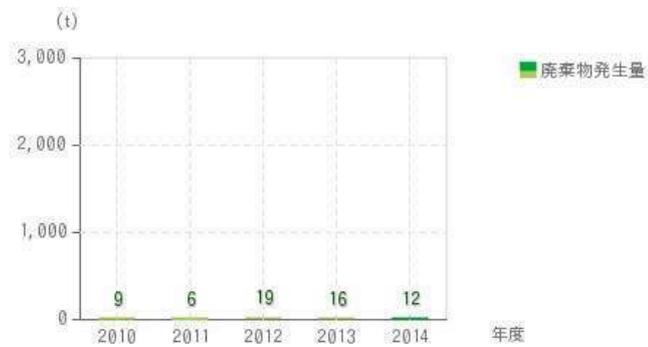
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア

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 1,260人
 敷地面積 106,610m²

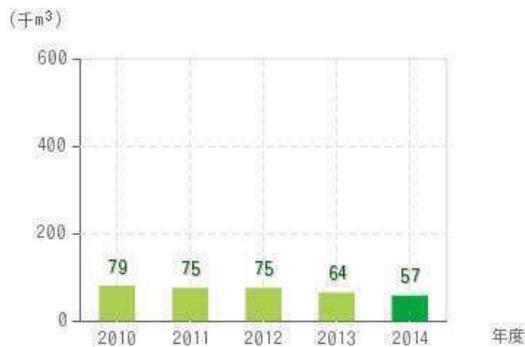
CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)



廃棄物発生量



水使用量



ISO14001 認証サイト

ヤマハ（株）国内拠点

拠点	取得年月	統合認証
掛川工場	1998年11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 ^{※1}	2001年2月	2010年11月

※1 本社地区：本社事業所、（株）ヤマハミュージックジャパン、（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）ヤマハビジネスサポート、ヤマハ企業年金基金、ヤマハ労働組合

国内生産系グループ企業

拠点	取得年月	統合認証
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）	1997年11月	2011年8月
ヤマハファインテック（株） ^{※2}	2001年3月	2010年11月
桜庭木材（株）	2002年9月	2010年11月
（株）ヤマハピアノ製造	2014年8月	2014年8月
（株）ヤマハミュージカルプロダクツ	2014年8月	2014年8月
（株）ヤマハミュージックエレクトロニクス	2014年8月	2014年8月
北見木材（株）	2014年8月	2014年8月

※2 ヤマハ（株）の一部などを含む

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・マニュファクチャリング・インドネシア	2001年12月
ヤマハ・インドネシア	2002年5月
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア	2002年7月
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア	2003年1月
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
蕭山ヤマハ楽器	2013年3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」に参加 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™を発売 以降、サイレント™シリーズとして順次開発・発売 地球環境方針・行動指針制定 「環境委員会」および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カ年計画）
	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
	ヤマハリビングテック（株）にコージェネレーションシステムを設置
2006年度 (平成18年度)	物流省エネワーキンググループを発足
	埼玉工場排水処理施設を更新
	主要営業系事業所でISO14001認証取得を完了
	グループ全体でRoHS指令の対応を完了
	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ヘ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カ年計画）
	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
	蕭山ヤマハ楽器工場移転・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カ年計画）
	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）
	杭州ヤマハ楽器で「クリーン生産認証」を杭州市から取得

2012年度 (平成24年度)	杭州ヤマハ楽器で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
	ピアノ消音ユニット「RSGシリーズ」がエコマーク認定取得
	掛川工場廃水処理施設更新
	ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）で「クリーン生産認証」を蘇州高新区から取得
	「しずおか未来の森サポーター」遠州灘海岸林の第6回再生支援活動実施（第2期活動開始）
	掛川工場、ヤマハリゾートつま恋が掛川市「希望の森づくりパートナーシップ」協定締結し、活動開始
	埼玉工場跡地における土壌調査結果について公表
	天津ヤマハ廃水処理施設新設
	蕭山ヤマハ楽器で「クリーン生産認証」を杭州蕭山区から取得
2013年度 (平成25年度)	YEMS（ヤマハグループ環境マネジメントシステム）をヤマハグループ国内外全拠点に導入開始
	ヤマハ（本社・天竜工場）が浜松市新エネ・省エネ対策トップランナー<エコ事業所部門>で最高位のSランク認定
	ヤマハの環境貢献活動が静岡県「ふじのくにエコチャレンジACTION2013」でグランプリ受賞
2014年度 (平成26年度)	「2013年度ヤマハグループ環境貢献活動」が「連合エコ大賞2013」で大賞を受賞
2015年度 (平成27年度)	ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシアで廃水処理施設更新
	埼玉工場跡地で汚染土壌入れ替え等の浄化措置を完了
	ヤマハグループの環境貢献活動が「低炭素杯2015」ファイナリスト賞受賞

公正な事業慣行



ヤマハグループは市場経済社会の健全な発展のため、法令、社会規範の順守による公正な事業慣行を徹底しています。

「コンプライアンス行動規準」に基づいて、独占禁止法の遵守、不当な比較広告等の禁止などによる公正な競争、取引先ほか関係機関との不明朗な関係の排除による公正な関係の構築・維持、知的財産などの適正な管理を図っています。また、これらの順守を従業員に徹底するために、社内教育を実施しています。

さらに、グループ内はもとより、原材料や部品のサプライチェーンを通じたCSR推進を図るため、サプライヤーに向けて人権尊重、労働・安全衛生、公正取引などに関する方針をお伝えするとともに、順守の協力を要請するなど、取引先と連携したCSR調達の取り組みを進めています。



汚職防止 | ➡



責任ある政治的関与 | ➡



公正な競争 | ➡



バリューチェーンにおける社会的責任の推進 | ➡



財産権の尊重（知的財産の保護） | ➡

汚職防止

汚職防止の方針

ヤマハグループは、取引先や政府・地方自治体・公的機関との不明朗な関係の排除、公正な取引をすることをコンプライアンス行動規準に定めています。

「コンプライアンス行動規準」(抜粋)

5-4 不明朗な関係の排除(贈答・接待などのあり方)

「ヤマハ」は、「社員」がその地位を利用して、取引先などから接待・金品その他有形無形の利益を受けること、あるいは業務に関連して個人的な報酬・口銭を受取ることを禁止します。

7-1 政府・地方自治体・公的機関との取引

「ヤマハ」は、政府、地方自治体、その他の公的機関との取引は、入札その他定められた規則や手順に従って公正に行います。また、公務員及びみなし公務員に対する贈賄と見られるような行為は厳に慎みます。

7-2 公務員等への贈答・接待の禁止

「ヤマハ」は、原則として官公庁や公的機関の役員・職員に対し、贈答や接待その他の利益供与を行いません。国家公務員倫理法等、相手方の組織に基準が定められている場合は、それらに従った行動を取ります。

8-5 外国公務員への贈賄禁止

「ヤマハ」は、外国公務員に対して当該国の法令に抵触する場合はもちろん、原則として接待・贈答を含む不正な利益供与を禁止します。

汚職防止を徹底するための取り組み

ヤマハは、コンプライアンス行動規準に基づき、各部門で接待・贈答に関するルールを定め、運用しています。また、外国公務員への贈賄禁止など汚職防止に関する国際規範や法規制について、法務部門から周知・注意喚起を図っています。とりわけ海外の全グループ会社で、自社による贈賄だけでなく取引先が贈賄を行った場合も問題となりうることを認識するなど、リスク把握が進んでいます。

今後、グループ各社で接待贈答に関わるガイドラインを設定していく計画です。

責任ある政治的関与

政府・自治体・公的機関との関係

コンプライアンス行動規準では、公共機関との公正な取引（7-1）、公務員への贈答・接待の禁止（7-2）、適法な政治献金（7-3）、公的機関調査への適正な協力（7-4）を規定しています。

政治献金について

ヤマハグループは、政党や政治家に対して中立な立場をとり、公職選挙法、政治資金規正法、その他の政治関係の法令を遵守し、法律によって禁じられている政治家個人への献金や、特定の政治団体・政党への法律で許容された範囲を超える金額の寄付等を禁止しています（コンプライアンス行動規準7-3）。また、グループ企業管理規程では、50万円以下の「政治献金」については常務決裁および人事・総務部、経営企画室、監査役への合議案件が義務付けられているほか、グループ企業に対しては、グループマネジメント憲章で「グループ企業は政治的寄付（政治献金）に関しヤマハ（株）の所轄部門に事前協議する」ことを定めています。

さらに、毎年4月には監査役による「政治献金関係における監査」を実施し、グループ全体でこれらが適切に守られているかどうか監査しています。

今後も引き続き、こうした仕組みの運用を徹底していきます。

公正な競争

ヤマハグループは、取引先を、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。

公正な競争

コンプライアンス行動規準において、市場競争における企業のふるまいに対する規定と、取引先との公正な関係に対する規定をそれぞれ明記しています。

企業のふるまいに対しては、独占禁止法遵守、景品表示法遵守など公正な広告活動、知的財産権の尊重、不正競争の排除を規定しています。

また、取引先との公正な関係に対しては、パートナーシップに基づく関係の構築、適正な購買先選定、公正な取引の遂行、不透明な関係の排除、下請法の遵守を規定しています。

下請法については会計システム上で下請事業者との取引を把握しやすくし、適切な処理を確保したり、購買部門担当者会議の中で注意喚起を行ったりしています。

2014年度は下請法、独占禁止法、景品表示法を含む消費者関連法について社内研修を行いました。また例年、社内研修の一環としてこれらのテーマを取り上げ、説明を行っています。

「コンプライアンス行動規準」(抜粋)

5.取引先との関係

5-1 パートナーシップに基づく関係

「ヤマハ」は、取引先を「ヤマハ」の企業目的の実現に向けて共に事業を遂行し、協力してくれるパートナーと考え、信頼関係を基本に取引を行います。

5-2 購買先の選定

「ヤマハ」は、購買先の選定を、客観的な購買基準を満たす取引業者の中から公平かつ合理的な判断に基づいて行います。

5-3 公正な取引

「ヤマハ」は、購買先や販売先と不公正な取引は行いません。

5-4 不透明な関係の排除(贈答・接待などのあり方)

「ヤマハ」は、「社員」がその地位を利用して、取引先などから接待・金品その他有形無形の利益を受けること、あるいは業務に関連して個人的な報酬・口銭を受取ることを禁止します。

5-5 外注先との取引

「ヤマハ」は、外注先との取引にあたっては、下請代金支払遅延等防止法に定められた親事業者の義務を遵守し、優越的地位の濫用として禁止されている不公正な行為は行いません。

2014年度は消費税転嫁措置法を受け、本体価格での取引を推奨するなどの法令遵守を進めました。

ヤマハ(株)ではパイプオルガン設置など一部の事業において建設業法の認可を取得していますが、2015年3月に建設業法における下請事業者との取引について、書面不備などに対する行政指導を受けました。指摘された点については是正を図っています。

6.競争相手との関係

6-1 独占禁止法の遵守

「ヤマハ」は、独占禁止法に定められた不当な競争制限行為や不公正な取引を行いません。

6-2 不当な比較広告等の禁止

「ヤマハ」は、他社の商品・サービスを中傷したり、虚偽の比較や一般消費者を惑わしたりするような比較を広告宣伝に利用することはしません。

6-3 知的財産権の尊重

「ヤマハ」は、他者の持つ知的財産の権利を尊重し、使用する場合には正当な方法及び手続きで権利を取得します。

6-4 適法・適正な情報入手

「ヤマハ」は、競合する他社などの公開されていない情報(企業情報、営業情報、特許情報等)を入手する場合は、適法・適正な手段で行い、使用します。

バリューチェーンにおける社会的責任の推進

ヤマハは、グループ購買管理ポリシーの中で「CSR調達の推進」を定め、責任ある調達活動に努めています。取引先※へは原材料や部品調達における方針を説明し、人権尊重、労働・安全衛生、公正取引などに関する方針の順守を依頼要請し、必要に応じて改善対応を求めます。

上記取り組みのさらなる推進を図るため、2015年3月、取引先に向けた「ヤマハサプライヤーCSR行動基準」を策定しました。2015年度からは、この行動基準の説明と順守のお願い、順守状況の確認など、取引先とのコミュニケーションを進めています。

※1 取引先が商社の場合は、その先の材料・部品メーカーにも同様の要請を実施

取引先へのCSRに関する要請事項

取引先へのCSRに関する要請事項

区分	要請事項
労働・人権	強制労働の禁止 児童労働の禁止 適切な労働時間 適切な賃金と給付 非人道的な扱いの禁止 差別の禁止 結社の自由の確保 紛争鉱物への対応
労働安全	職場の安全確保 事故の未然防止と緊急時への備え 労働災害と疾病の予防 身体的不可、疾病への配慮 機械装置の安全対策 施設の安全衛生の確保
環境保全	環境許可証などの順守 省資源と省エネルギー 排水の管理 大気への排出の管理 廃棄物の適正処分 化学物質の管理 製品含有物質の管理 生物多様性の保全
倫理	汚職・賄賂などの禁止 反競争的行為の禁止 情報の開示 製品情報の適切な提供 不正行為の予防と早期発見 知的財産権の保護 個人情報の保護

※上記に加え、木材サプライヤーに向けては、持続可能な木材資源の調達を要請

[ヤマハサプライヤーCSR行動基準](#)

調達担当者への教育

ヤマハグループでは、社内の調達部門の担当者に対し、研修やセミナーなどを通じてCSRに対する意識の向上を図っています。CSR調達・グリーン調達のほか、下請法や派遣法の遵守、調達活動における情報セキュリティ・個人情報保護などをテーマに研修を行っています。

また、2015年2月には、「CSR調達」を題材にした社内セミナーを実施し、各部門の調達・管理担当者など約100人が受講しました。社会的責任に関する国際規格「ISO26000」策定への参画など国際的に活躍されている富田秀実氏を講師に迎え、サプライチェーンCSRが求められる背景について、近年のCSRを取り巻く状況の変遷や他社事例なども交えて解説いただき、ヤマハが今後強化すべきCSR調達について理解を深めるきっかけとなりました。

グリーン調達活動については[こちら](#)で報告しています。

取引先との情報共有

ヤマハグループは、原材料や部品調達先などの取引先との健全かつ良好な関係維持に向けて、各種情報の共有を図っています。

す。また、取引先へヤマハの経営方針、環境・調達・CSR方針を説明し、パートナーシップの強化に努めています。

●調達先・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調達先および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、ミニ情報誌の発行や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。

2014年度実施状況

年次総会（報告会）
生産販売動向の報告会 年2回
安全衛生点検パトロール 39工場巡回
環境安全コンクール 年間無災害2社表彰

材料・部品調達に関わる方針の公開

ヤマハグループの材料・部品の調達方針についてご理解いただくため、「ヤマハグループ購買方針」「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。

- [ヤマハグループ購買方針](#)
- [ヤマハ木材調達・活用ガイドライン](#)
- [グリーン調達基準書](#)

紛争鉱物への対応

コンゴ民主共和国および隣接諸国で採掘されるスズ、タンタル、タングステン、金などの鉱物資源が、暴力行為や略奪などの非人道的行為による人権侵害を引き起こしている武装勢力の資金源となっている可能性が懸念されており、これらの鉱物資源は「紛争鉱物」と呼ばれています。ヤマハは、人権侵害や環境破壊に加担しない鉱物調達を目指し、紛争鉱物の不使用に向けた取り組みを進めています。顧客らの調査要請に応えるとともに、2015年3月に制定した「ヤマハサプライヤーCSR行動基準」において、ヤマハが原材料を調達する取引先に対して、紛争鉱物の不使用に向けた取り組みを求めています。

財産権の尊重（知的財産の保護）

知的財産の保護に関する基本的な考え方・体制

ヤマハは、創業以来、特許などの知的財産権の取得とともに、第三者の知的財産権を尊重すべく知的財産活動に取り組んでいます。第三者の知的財産権尊重については「コンプライアンス行動規準」に定め、遵守しています。

近年は、事業戦略、研究開発戦略と知的財産戦略との一体化を図り、知的財産による事業貢献を最大化するためのさまざまな施策を実行しています。

ヤマハ（株）の知的財産部がヤマハグループ全社の知的財産を一元管理するとともに、事業戦略、研究開発戦略と知的財産戦略との一体化を図るため、すべての開発部門に知的財産要員を配置しています。そして、知的財産部と各部門の知的財産担当とが連携し、全社視点および事業領域別視点の両面から知的財産活動を推進しています。また、職務上発生した創作に関する権利（特許や意匠等）についての取扱規定および報奨制度を整備しています。

「コンプライアンス行動規準」（抜粋）

6-3 知的財産権の尊重

「ヤマハ」は、他者の持つ知的財産の権利を尊重し、使用する場合には正当な方法および手続きで権利を取得します。

知的財産の保護への取り組み

事業活動の中で生まれる新しい知的財産について積極的に権利を取得するとともに、第三者の知的財産権を尊重することを基礎として知的財産の保護を図っています。

1) 特許

事業の特性に合わせた特許戦略を策定し、その中で特許重点取得領域（テーマ）を定め、選択と集中による強い特許網構築を目指しています。

また、各事業においては、他社との差別化、事業の優位性の獲得・確保を主眼に特許を活用するとともに、事業分野によっては第三者へのライセンス活動も推進しています。

さらに、内外の保有権利全件について、毎年、現在の活用状況、将来の活用の可能性などを含めた権利評価を行って保有権利を峻別することにより、資産の適正化を図っています。

ヤマハグループの2015年3月末における日本での特許および実用新案の合計保有件数は、約5,500件です。また、海外での保有件数は、米国、欧州、中国を中心に約5,000件です。

2) 意匠

ヤマハは、デザインを製品差別化の重要な要素の一つととらえ、適切な保護・活用に努めています。近年では、模倣品対策のため、中国での意匠権取得を強化しています。ヤマハグループの2015年3月末における日本および海外での合計保有件数は、約890件です。

3) 著作権

ヤマハは、特許・意匠・商標の産業財産権に加え、音・音楽の分野を中心に多数の著作物を創造しています。特に、音楽関係の著作権などは重要な知的財産権であり、法的措置の実施を含めて適正な管理・活用に努めています。また、適法な著作物利用を図るための社内教育にも取り組んでいます。毎年、社内の知的財産担当者が講師を務める社内向け著作権セミナーを実施しているほか、2014年度は音楽ビジネスにおける著作権保護について学ぶため、一般社団法人日本音楽著作権協会（JASRAC）から講師を招いて講演会を開催しました。



著作権に関する社内教育ツール

4) ブランド

ヤマハは、1986年にヤマハブランドに関する管理規程を制定し、併せて全社的な管理組織（委員会）を設置。以後、表示ルールなどの整備を進め、適正な使用の実現によるブランド価値の維持・向上を図ってきました。

今後は、ヤマハブランドに加え、サブブランドとしての製品・サービスブランドに関する管理を強化し、戦略的育成・活用を進めていきます。

5) 模倣品対策

模倣品に対しては、摘発および行政・司法ルートを通じた対策を実施しています。ヤマハブランドおよび消費者のヤマハブランドへの信頼を維持するために、訴訟提起を含めて適切な法的措置を取っています。

トムソン・ロイター社「TOP100 グローバル・イノベーター 2014」に選出

2014年、ヤマハグループがグローバルに取り組む知的財産活動が高く評価され、トムソン・ロイター社が選考する「TOP100 グローバル・イノベーター 2014」に選出されました。特に、特許の数量（権利の登録率）、グローバルでの権利取得について高評価を受け、2011年に続いて2回目の選出となりました。

これからもヤマハグループは、グローバルな特許ポートフォリオの形成を通じて、事業の適切な保護を図っていきます。

2014 THOMSON REUTERS
TOP 100
GLOBAL INNOVATORS

消費者課題



お客さまに満足していただける製品・サービスを提供し続けることは、企業の重要な使命です。ヤマハグループは、製品・サービスの品質・安全管理はもとより、製品・サービスに関わる情報の適切な開示にも努めています。また、お客さまからの多様な要求にお応えするため、ユニバーサルデザインの導入、社会課題解決に向けた製品・サービスの提案、これらを通じたサステナビリティへの貢献を積極的に推進しています。



製品情報の開示 | ➔



製品の安全確保 | ➔



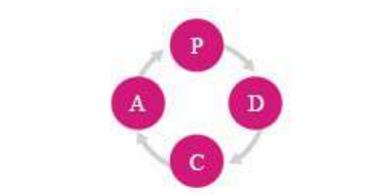
品質保証 | ➔



持続可能な消費 | ➔



お客様満足の向上 | ➔



お客様への対応・サポートの向上 | ➔



個人情報の保護 | ➔



製品・サービスの充実 | ➔

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、お客さまへの製品・サービス・施設利用サービス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、お客さまの安全に必要なリコールの実施や積極的な情報開示を適正に行います。

お客さまへの告知は、その重大性や緊急性、またお客さま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、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。

2013年8月、クラシックギター「GC32S/GC32C」において、接着強度不足により下駒が剥がれる恐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対応についてダイレクトメールでお客さまへの周知を図りました。2015年2月末現在、販売台数の75%で、無償点検・補修などの対応を実施しています。

2014年度、ヤマハ製品におけるリコールはありません。ヤマハが輸入販売している製品において、法規制に関する違反件数が2件あり、ウェブサイト上で開示しています。

→ [品質不具合に関する重要なお知らせ](#)

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、ウェブなどお客さまの目に触れやすい媒体で情報提供し、事故防止のための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）
- 電池を安全にお使いいただくために（2012年12月から掲載）
- ホームシアター・オーディオ製品を安全にお使いいただくために（2013年2月から掲載）

これらの情報は、事故事例などから適宜見直し、改訂しています。

製品の適正な表示・広告

ヤマハグループでは、お客さまに製品やサービスの内容を的確に伝える広告・宣伝を行うとともに、法令に従い製品・サービスに関する正確な情報を表示するため、基本的な表示事項、不当な表示の禁止について社内規定を策定し運用しています。これらの表示については、品質マネジメントシステムに基づいて検証しています。また、ヤマハ（株）品質保証部が実際に販売されている製品の表示確認・審査を実施し、その結果を製品担当部門へフィードバックしています。

製品の安全確保

製品・サービスの安全性確保に関する考え方

ヤマハグループは、製品・サービス・施設などにおける安全性を、当然備えるべき「基本品質」と考えています。グループの「コンプライアンス行動規準」において「製品、サービス、施設等の提供により、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、再発防止に努める」ことを定め、その実践のために本質的安全設計に向けた設計プロセスを強化しています。また、規定を整備・運用するなど、事故発生時の速やかな全社対応に努めています。

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、お客さま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。報告を受けた対応部門は経営トップに製品事故発生を報告します。それとともに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さまへの対応や行政報告、再発防止に向けての対策を推進します。

製品事故への対応

2013年8月、クラシックギター「GC32S/GC32C」において、リコールを開始しました。不具合内容は接着強度不足により下駒が剥がれる恐れがあるというものです。2015年2月末現在、販売台数の75%で、無償点検・補修などの対応を実施しています。

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ため、各種規制情報の動向監視や社内方針の決定、運用の体制を整えています。

近年、電磁波に関する規制が国際的に強化されており、ヤマハ（株）では電磁波測定設備をはじめ、各種の測定・分析・評価機器を設置しています。これらの設備により、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。また、世界各国で化学物質に対する規制が強化されており、製品に含まれる化学物質の管理システムを構築、運用するとともに、「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、随時改定しています。

各国法規制の変化に迅速・適切に対応していくために、今後、現地法人との情報連携を密にしていくとともに、法規制情報を管理する仕組みを強化していきます。



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っています。2010年度から2014年度の4年間で、技術・開発者を中心に132人が受講しました。

製品安全のためのリスクアセスメント

2010年度から、開発・設計・製造の各段階での製品安全に力を入れるべく、開発時のデザインレビューにリスクアセスメントを組み込むなど、製品の安全に関わる設計審査の強化に取り組んでいます。

リスクアセスメントでは、設計段階において、それぞれの製品や使い方に関わる潜在的なリスクを抽出・想定し、その原因を取り除く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製品安全を推進しています。今後、リスク管理の強化に向けて、リスクアセスメントの有効性向上などの取り組みを始めています。

品質保証

ヤマハグループは、ステークホルダーへの約束の1つである「顧客主義・高品質主義に立った経営」に沿って、お客さま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製品・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、サービス提供を徹底するため、全社品質マネジメントシステムを運用しています。（ヤマハグループ品質マネジメントシステム図を参照）

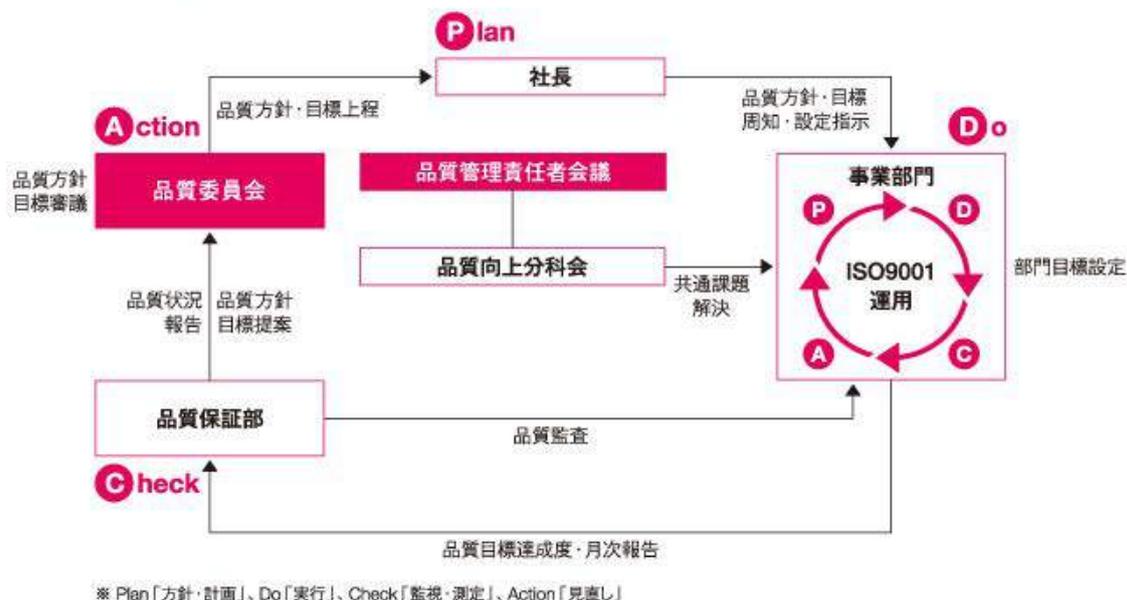
グループ全体で取り組む品質方針・目標や重要施策は、「品質委員会」での審議を経て、社長が事業部門に提示します。事業部門では、社長から示された全社品質方針・目標に沿って部門目標を設定します。なお、生産拠点（国内外）では、国際規格であるISO9001もしくはそれに準拠する品質マネジメントシステムを運用することで、品質目標達成に向けた活動を行っています。

品質保証部は、各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を確認するとともに、品質監査（次項参照）によるモニタリングを行い、これらの結果を品質委員会に提出します。

事業部門、営業部門の品質管理責任者を委員とする「品質管理責任者会議」では、それぞれの部門における品質状況や品質に関する取り組み事例を相互に報告、共有し、共通課題に向けた施策の検討につなげています。

今後、グループにおける品質マネジメントの有効性をさらに向上させるために、品質マネジメントの要素を再検討し、その結果に基づいて全社規程類を再整備するとともに、グループ各社への周知を図っていきます。

ヤマハグループ品質マネジメントシステム図



品質監査

ヤマハ（株）品質保証部では、各事業部門の品質保証体制や製品・サービス品質がヤマハグループの目指す水準にあるかをチェックするための品質監査を実施し、必要な改善を促すとともに、監査結果を踏まえた全社品質マネジメントシステムの改善を推進します。

また各事業部門は、各自が所管する国内外の工場を指導・監査し、製品品質の向上に努めています。

今後、品質監査の有効性をさらに高めていくために、監査結果のみならず、品質監査プロセスそのものにも目を向けた改善活動を行っていきます。

ISO9001およびISO/TS16949認証取得

品質マネジメントシステムの国際規格について、2015年3月末時点で、国内外の全グループのうち14の事業領域においてISO9001の認証を、また1事業領域においてISO/TS16949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}コースなどを用意し、2014年度は80人が受講しました。受講者数は6年間で延べ912人となっています。

今後、技術系中堅人材に対する品質関連技術の習得強化を目的とした、品質保証教育体系の再整備を進めます。

※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。

持続可能な消費

製品の環境配慮に関する情報提供

環境保全に対するお客さまの関心に積極的に応えていくために、ヤマハグループでは、ウェブサイトの「環境への取り組み」で、自社製品の省エネルギー化などの環境配慮事例を開示しています。

[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](#) / [環境サポート製品](#)

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法人向け製品も製造しています。その中には、お客さまの事業活動における環境負荷の低減のほか、お客さま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（ヤマハファインテック（株））

- (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）の検査において、良品／不良品の判定を正確に行い、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」



「リチウムイオン電池用リークテスタ」

自動車のガソリントank、カーエアコンやリチウムイオン電池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地球温暖化物質低減を含めた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。

お客様満足の上

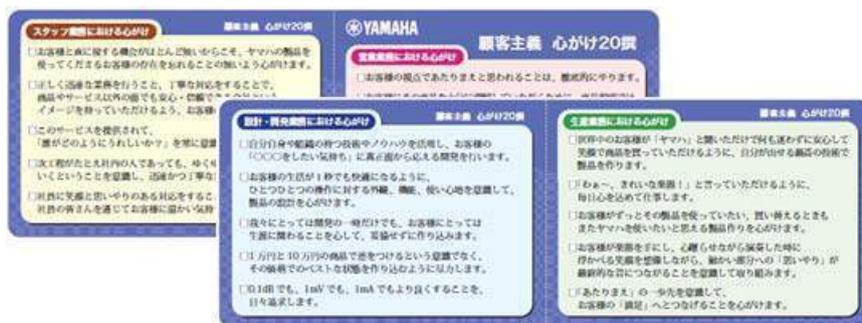
顧客満足の実現に関する考え方

ヤマハグループは、お客さまの期待を超える製品・サービスの開発・生産・提供を通じて、お客さまにとっての感動を創ることに最大限努力します。

徹底した「顧客主義」の実現

ヤマハグループは、ステークホルダーへの約束の中で「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携行カードにし、国内グループ全従業員に配布しています。

また直近では、グループ全体でお客さまの目線に立った業務を徹底するために、全ての職場で目標を議論・設定し、年間を通してPDCAサイクルを回すよう取り組んでいます。



「顧客主義」の携行カード

お客さまの期待を超える製品・サービスを目指して

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、「お客さま満足の上」を同会議のテーマの一つに設定しています。

お客さまの評価や要望を広く把握するために、事業部門ごとにさまざまな方法で顧客満足度調査などを実施しています。

特に楽器・音響部門では、「お客さまの声」をグローバルに収集・蓄積・分析・共有・活用する仕組みの構築・改善に力を入れています。「お客さまの声」は、お客さま相談窓口に限らず、日々の業務におけるあらゆるコミュニケーションから収集し、その情報を生かしてお客さまが魅力と感じる高品質、オリジナリティを有する製品・サービスの提供を目指しています。

【仕組み事例】

日本国内では、お客さま相談窓口へお問い合わせいただいたご意見やご要望をデータベースに集積するとともに、カスタマーサポート部門で集計・分析し、その結果について、各事業部門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。また2010年度には、お客さまから頂戴したご意見やご要望の情報をリアルタイムに社内で共有する

「VOC (Voice of Customer) 見える化」の仕組みを整え、2011年度から運用を開始しました。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、お客さまの声を迅速に業務に反映できるようになりました。

国内お客さま相談窓口におけるお客さまの声（VOC）見える化



【製品開発事例】

AV機器事業部門では、ユーザーの声をテキストマイニング※1 ツールで分析して、さまざまな改善や開発へ活用しています。

※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。

【製品・サービス開発事例】

AV機器事業部門

対象	内容
製品の取扱説明書	詳しい知識を持たない一般ユーザーと、高機能を使いこなす専門知識を持つユーザーそれぞれの要求に応えられるよう、イラスト中心のクイックガイドと、検索性に優れた詳細マニュアルの2種類のスタイルに変更
AVレシーバー RX-V577	ホームシアターを楽しみたいが部屋の各所にスピーカーを置けないというお悩みに対し、サラウンドスピーカーを前方にまとめて設置しても高い臨場感を実現するバーチャルサラウンド技術「Virtual CINEMA FRONT」を新搭載
ホームシアタースピーカー 「YSP-2500」	有線と無線を自由に選びたいとのお意見に応え、サブウーファアの有線接続端子を追加

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、お客さま目線での商品開発に力を入れています。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や、実際のユーザーにご協力いただく製品評価を実施し、その結果を製品仕様や取扱説明書に反映しています。特にデジタル楽器やAV機器、PA製品など電気・電子機構を持つ製品には、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、これらの機器操作と取扱説明書がお客さまにとって使いやすいかどうか重要となります。

ユーザビリティテストや、ユーザーによる製品評価にあたっては、開発部門をはじめ製品・サービスに関わる部門が連携し、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目指しています。

※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。

【製品開発事例】

2012年4月に発売したデジタルミキシングコンソール「CL5」について、開発段階からプロのミキシングエンジニアの方々に製品評価のご協力をいただきました。設置性、接続性、操作性、視認性、音質、デザインなど、実際に扱ったうえでのご意見を収集し、製品に反映しました。

2014年3月に発売したデジタルミキシングコンソール「QLシリーズ」の開発においても同様の方法を取りました。

【製品開発事例】

2013年2月に発売したアナログミキサー「MGシリーズ」は、開発段階で本体と取扱説明書のユーザビリティテストを何度も実施しました。加えて、お客さま相談窓口寄せられる問い合わせ内容を分析しました。その結果、PA製品に不慣れなお客さまにもわかりやすい本体レイアウト・操作性・取扱説明書を実現しました。

【製品開発事例】

2015年5月に発売したウェブキャストミキサー「AGシリーズ」は、インターネット上で配信する音声作成用機器です。インターネットでの音声配信に特化した新ジャンルの製品開発にあたり、音響機器に不慣れなお客さまの目線に立つことを重視。一般ユーザーさまのご自宅に伺って試作品を評価していただき、実際に機器を使う様子も取材しました。そこでいただいたご意見をもとにWebサイト提供のコンテンツやソフトウェアの改善などを行い、製品・サービスの向上を実現しました。

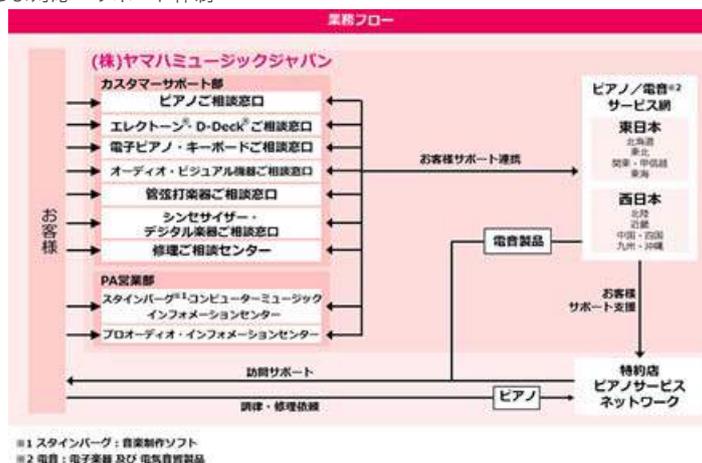
お客様への対応・サポートの向上

お客さまサポート体制の整備

ヤマハグループは、製品・サービスをご購入いただいたお客さま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（現在は（株）ヤマハミュージックジャパン）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。お客さま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。海外では楽器・音響製品のお客さまサポート体制として、ヤマハグループ各社のサービスセンター、ヤマハ認定サービス店、販売店、契約技術者を窓口としたアフターサービスネットワークを地域ごとに構築しています。

なお、これらのお客さまサポート部門では、お問い合わせに円滑に対応するため、電話やウェブサイト、SNSなどによる顧客サポートシステムを整備し、また一部ではクラウドコンピューティングによる顧客管理システムを導入しています。

日本国内におけるお客さま対応・サポート体制



各サポート部門の様子



お客様コミュニケーションセンター（株）ヤマハミュージックジャパン

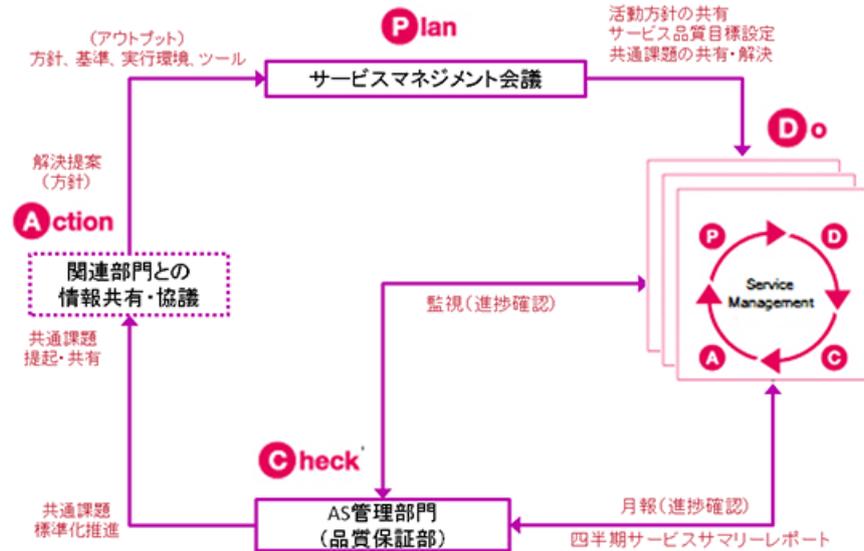


ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ (右：サポート機材)



ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ

ヤマハグループアフターサービスマネジメントシステム



お客さまへの対応・サポート向上への取り組み

ヤマハグループでは、アフターサービスマネジメントシステムを構築し、「ONE YAMAHA」をスローガンにお客さまへの対応・サポートの継続的な品質向上に取り組んでいます。具体的には「サービスマネジメント国際会議」でグループ方針を共有し、国内外の各販売現地法人やパーツセンターを持つ各製造子会社が「修理をお預かりしてお戻りするまでのスピード」、「修理用の補修パーツの供給スピード」などアフターサービス品質を向上するための目標値を設け、達成に向けた計画を立案します。各社は計画に沿って活動を展開し、ヤマハ（株）品質保証部門は各社の達成状況を監視し、適宜是正、優秀事例の共有や改善を積み重ねながら、ヤマハグループが一丸となってお客さま対応・サポートの継続的なレベル向上を図っています。また、全世界のお客さまへ高品質で均質なアフターサービスを提供するために、グループ内で共有すべき考え方の基本を定めた「アフターサービス管理ポリシー」を2015年1月に制定しました。ポリシーの運用を徹底し、迅速、確実そして誠実なアフターサービスを実現します。



サービスマネジメント会議（2014年10月）



さらに、アフターサービス技術スキル向上の取り組みとして、国内外の各販売現地法人のアフターサービスに関わる従業員を対象とした「アフターサービス技術研修」も開催しています。同研修の参加者が、管下エリアのヤマハ認定修理サービス店や販売店の修理技術者に向けて修理技術を伝達することで、スキルレベルの向上を図っています。また、海外販売現地法人のないエリアには、ヤマハ（株）営業統括部門が代理店（インポーター）向けにアフターサービス技術研修を開催しています。このように、お客さまに安心して製品を使い続けていただくために、アフターサービス網の整備に取り組んでいます。

【取り組み事例】お客さま目線でのお客様対応窓口評価

(株)ヤマハミュージックジャパンでは、コールセンターにおける電話のつながりやすさを表す「応答率[※]」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サービス品質の指標の一つとしています。

2015年3月時点で「電話応答率」が94.2%、「メール受信後稼働日24時間以内」が97.4%を達成しています。さらにお客さまによる満足度評価にも取り組んでいます。2014年度のアンケート集計結果では、お客さまの86.5%から「サポートに対して満足」、66.0%から「予想より早く回答、問題解決を得た」という評価をいただいています。

また、電話やメールの手間をかけたくないというご要望に応えるべく、ウェブサイトFAQの充実に注力しています。

これら評価やその他の指標値の総合分析をもとにコミュニケーター教育を強化し、さらなる対応品質向上を追求しています。

※ 応答率:入電(着信)数に対して、コミュニケーターが電話を取り対応した数の割合。

個人情報の保護

個人情報の保護に関する方針・体制

ヤマハは、個人情報保護に関する法令および諸規定を遵守するとともに、自社の「ヤマハ個人情報保護方針」および「個人情報保護規程」に基づいた個人情報の適切な保護・管理に努めています。

製品・サービスをご利用のお客さまの個人情報など、お預かりしている大切な情報を適切に取り扱うため、2004年に個人情報保護規程を制定、個人情報取扱統括責任者および個人情報を取り扱う部門ごとの管理責任者を設置しました。個人情報の保護・管理と事故発生時における迅速な対応に向けた体制を整備するとともに、管理実務のための事務局を法務部門内に置き、上記規程や体制の運用状況モニタリング、事故報告などの取りまとめを行っています。

なお、上記規程に基づき、個人情報を取り扱う際の留意事項を解説したマニュアルを作成し、運用しています。また個人情報取り扱い部門を対象とした教育・啓発活動および監査活動を毎年実施しています。2014年度は特に委託先の監督に注意して国内グループ会社を対象に調査を行いました。新入社員や従業員対象に個人情報保護をテーマとした研修を実施するなど、意識啓発と改善活動にも力を入れています。

2014年度は、4月にグループ会社で個人情報の取り扱いミスがあり、お客さまへお詫びし、事故を公表しました。本件について、お客さまからの被害情報や不正利用の報告は受けていません（2015年3月末時点）。

今後、こうした事故を起こさないよう努めていきます。

☐ 関連ニュースリリース

個人情報の一部を記載した葉書の誤発送に関するお知らせとお詫び

製品・サービスの充実

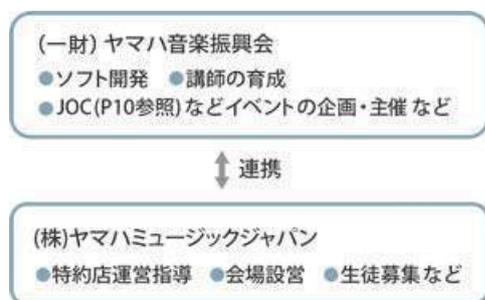
音楽教育事業

音楽の持つ可能性を、より多くの人々へ

より多くの人々が自ら音楽を楽しみ、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、東京にオルガンの実験教室を開講して以来（ヤマハ音楽教室の前身）、子どもたちの豊かな成長を目指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。1歳から中学生までの子どもの音楽教育を対象とした「ヤマハ音楽教室」、大人の音楽愛好家・趣味層を対象にした「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、（一財）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、（株）ヤマハミュージックジャパン^{※1}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、（株）ヤマハミュージックジャパンは、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。



^{※1} 2013年4月に設立されたヤマハ（株）の100%出資による販売会社です。楽器、ホームシアター・オーディオ製品、音楽制作機器、プロオーディオ機器、防音室などの国内における卸販売や楽器の輸入販売、音楽教室・英語教室の運営を行っています。
[ヤマハグループにおける位置付けについて](#)

2015年7月1日から国内における 音楽教室事業の運営体制が変更となりました

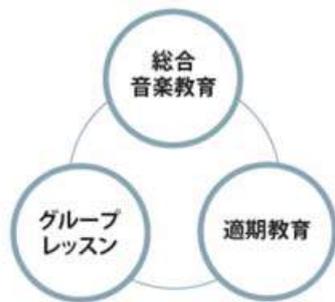
これまで（株）ヤマハミュージックジャパンが特約店を会場として展開してきた特約店運営指導・会場設営・生徒募集などの音楽教室運営は、（一財）ヤマハ音楽振興会がその業務を行うことになりました。

海外の音楽教室事業は、ヤマハ（株）の販売現地法人が引き続き運営します。

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を行います。「総合音楽教育」は、「きく」「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

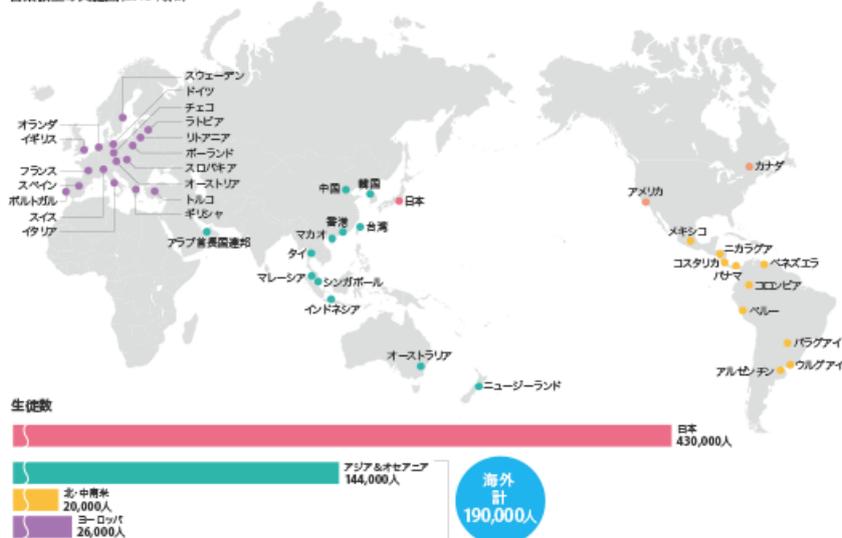
「ヤマハ音楽教室」の幼児期のレッスンでは、保護者の方に同伴していただくことを原則としています。親子で一緒にレッスンを受けることで、子どもたちは安心してのびのびとレッスンに臨めるだけでなく、「親が音楽を楽しんでいる姿」を見て、音楽への関心がより深まっていきます。また、レッスン中に講師からだけでなく保護者の方からも「よくできたよ」とほめられることで、子どもたちは一層嬉しくなって伸びていきます。一方、保護者の方にとっても、レッスンは子どもの成長を見守る場になり、家庭でもレッスンや音楽の話題を通して親子のコミュニケーションが広がっていきます。



世界40以上の国と地域で、約19万人が受講

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19万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(2013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曲におよ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※2 するなど、海外の音楽指導者の育成に取り組んでいます。

※2 JOC、世界幼児科講師フォーラムともに(一財)ヤマハ音楽振興会が主催

「ヤマハ音楽教室」が「戦後日本のイノベーション100選」に選定

2014年6月、ヤマハ(株)と(一財)ヤマハ音楽振興会が長年にわたり展開している『ヤマハ音楽教室』事業が、公益社団法人発明協会の創立110周年記念事業である「戦後日本のイノベーション100選」の一つに選ばれました。

「戦後日本のイノベーション100選」は、2014年に創立110周年を迎えた公益社団法人発明協会が、記念事業として今後数年間にわたって行うものです。第1回である2014年は、戦後復興期から高度成長期までのプロジェクト38事業が選定されました。「イノベーション」の定義は、「経済的な活動であり、その新たな創造によって歴史的社会的に大きな変革をもたらし、その展開が国際的、あるいはその可能性を有する事業。その対象は発明に限らず、ビジネスモデルやプロジェクトを含み、またその発明が外来のものであっても、日本で大きく発展したものも含む。」とされています。またさらに、選定された当該イノベーションに関連する資料の収集、保存を行い、それをインターネットなどを通じて広く公衆の学習の参考に供することも目的としています。

「戦後日本のイノベーション」の一つとして評価され、選定された『ヤマハ音楽教室』は、2014年に開設60周年を迎えました。革新的アイデアに基づく独自のシステムと音楽教育のメソッド開発により、「音楽を楽しむことのできる人を育てる」ための音楽教室を国内外に広めた点が認められ、今回の受賞に至りました。



高度成長期の『ヤマハ音楽教室』レッスン風景 (左：1960年頃 右：1970年頃)



現在の『ヤマハ音楽教室』レッスン風景 (左：国内 右：海外(ドイツ))



「ヤマハ音楽教室」新ロゴマーク

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1,400会場で展開しています。サクソやドラム、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」

音楽の効果を生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る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3,000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。

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目指し、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。こうした取り組みの社会への提案として、2010年に浜松市で開催された『第3回国際ユニバーサルデザイン会議 2010 inはままつ』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。この協賛出展を機に、ヤマハグループでは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生かしていくための提案を行っています。



また、製品の開発・設計担当者へユニバーサルデザインに対する理解・意識を促す取り組みを進め、ユニバーサルデザインに関する社内展示会なども開催しています。



色弱の違いをレクチャー



色弱の方にも識別しやすい配色にするなど視認性を考慮した電子楽器やPA機器（左）と色弱違いの体験グッズ（右）



説明に聞き入る参加者たち

音のユニバーサル化支援サービス『おもてなしガイド』の実証実験を開始

ヤマハ（株）は、インバウンド観光の振興策・バリアフリー化施策を検討している事業者、公共施設、観光施設に向けて、利便性の高い多言語の音声・文字ガイドの構築を支援するサービス『おもてなしガイド』を2014年9月に開発、2015年5月から実証実験を開始しました。

『おもてなしガイド』は、この技術を利用している音声が行っているところで、利用者がお手持ちのスマートフォンやタブレット上のアプリケーションを開くだけで、必要とする言語で翻訳情報をリアルタイムに受け取ることができるサービスです。日本語がわからない外国人や、音が聞こえにくい高齢者や聴覚障がい者の方にも、日本語音声の内容を簡単に伝えることができます。

訪日外国人観光客が増加している日本において、日本語の音声をどのように多言語化して効果的に伝えていくかは、外国人観光客の利便性向上を考えるうえで大きな課題となってきました。また、音が聞こえにくい高齢者や聴覚障がいの方が暮らしやすい社会を目指すうえでも、音声情報の内容をわかりやすい形で伝えていくことは重要です。しかし、何れ言語もの翻訳音声をアナウンスで流したり、音声の内容を字幕で表示したりする場合には、時間やスペース上の制約から効果的に伝えられない場合があります。ヤマハは、こうした課題を解決すべく『おもてなしガイド』を開発し、その価値を検証するための実証実験を行っています。

ヤマハは、グローバルに事業を展開する「音・音楽」を扱う企業として、こうした音のユニバーサルデザイン化に向けた取り組みを進めることで、より多くの方が有用な情報を手軽に取得できるようになることを目指していきます。



『おもてなしガイド』のイメージ

音技術・新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“音社”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努めてきました。

そうした音環境の技術を「個人情報の保護」に生かすべく、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。



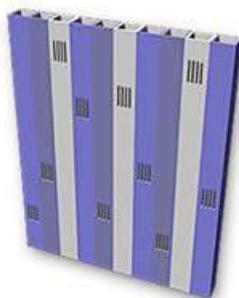
[スピーチプライバシーシステム 製品情報](#)

不快な音環境を改善する「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。

2014年度、ヤマハの調音パネル『ACP-2』が ホームシアターの専門誌「ホームシアターファイル（音元出版）」が毎年実施するアワードイベント「ホームシアターグランプリ」のインテリア/住宅設備部門で最も優れた製品に贈られる総合金賞を受賞しました。



共鳴する周波数を異なる
複数の音に合わせて
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

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。この技術を生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。この「アビテックス」を活用して、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に応えることが可能です。ヤマハ（株）は、音に関わる心配をなくし、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。



→ [防音室（アビテックス）製品情報](#)

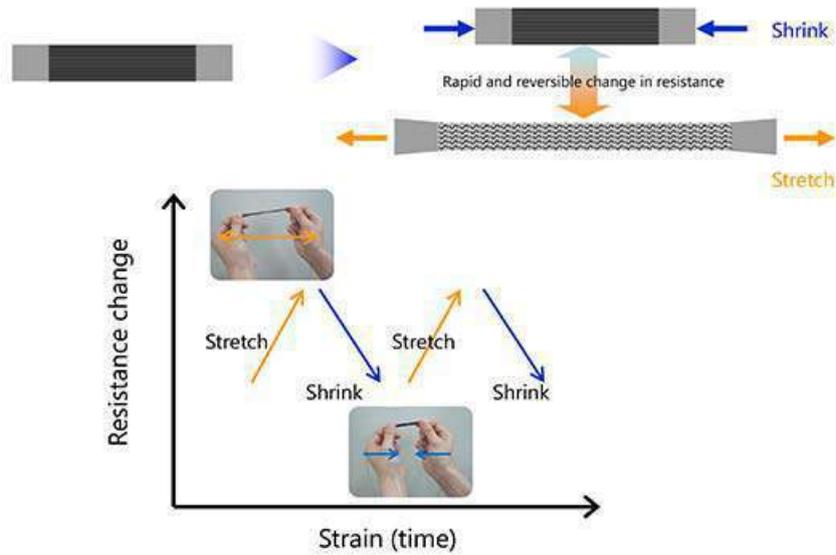
体の動きを捉える事も可能な 薄型変位センサーの開発

ヤマハ（株）は、ゴムのように伸縮し、その伸縮量に応じて電気抵抗がリニアに変化する薄型変位センサーを開発しました。

これは、特殊な構造を持つカーボンナノチューブとエラストマー素材からなる薄型シート状のセンサーです。導電性とともにもゴムのような伸縮性があり、また伸縮量に応じて電気抵抗が変化するという特性を有します。この伸縮で生じる抵抗変化をセンサー機能としています。

この変位センサーを、肢体に装着するサポーターやトレーニングウェアのようなものに一体化させ、これを人が着用することで、人の動作情報をリアルタイムにモニタリングすることが可能になります。

今後、ヤマハでは、この薄型変位センサーをスポーツや医療・介護・健康維持などのヘルスケア分野ほか、各方面への応用展開を進めていく考えです。



伸縮量に応じて電気抵抗の値が変化／繰り返しも可能



楽器演奏の評価や指導などにも応用可能





ロコモティブシンドローム対策での活用可能性を検証中

音技術の応用提案

音で情報伝達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。ヤマハ（株）では、薄型・軽量・フレキシブルな「TLFスピーカー」および、音波による新しい情報伝送手段「INFOSOUND（インフォサウンド）」による情報提供の新概念「サウンドサイネージ（音響看板）」を提案し、2011年から「TLFスピーカー」を販売しています。

「TLFスピーカー」は、TLF=Thin・Light・Flexibleという名前が示すとおり、薄くて軽くて曲げられるという特性を備えた静電型のスピーカーで、広告ポスターなどの視覚情報と組み合わせて使用することで効果的に情報を伝達できます。また、通常のスピーカーでは得られない音の指向性・遠達性を有し、近くにも遠くにも同程度の音量でささやくような音を明瞭に届けることが可能です。このため、音を撒き散らすことなく、音による情報を限られたエリアに提供したり、複数台を使って複数の音による情報を提供するといった使い方ができます。

「INFOSOUND」はヤマハが開発したデジタル情報を音響信号に変調して伝送する技術です。スピーカーを通じて、スマートフォンにURLや画像などの情報を簡単に伝達することができます。用途は広告、放送、店舗販促からイベント、パッケージングメディアなど新しい「音」の通信技術で、これまでになかった新サービスの可能性を広げます。なお「INFOSOUND」を広く利用していくにあたっては、情報伝送に用いられる音響信号が人体に悪影響を及ぼさないことが求められます。ヤマハ（株）では「INFOSOUND」が人体に与える影響について、昭和大学医学部と共同研究を行い、「通信に通常用いられる音量レベルにおいてINFOSOUND音響信号によるストレス上昇は認められない」ことを確認・公表しています。

→[サウンドサイネージ 製品情報](#)

場所や時間を選ばずに演奏を可能にする「サイレントプラス™」

「サイレントプラス™」は、場所や時間を選ばずに練習や演奏を可能にする金管楽器用消音システムです。“いつでも、どこでも、もっと楽しく”をコンセプトに、小型・軽量化に努め、消音性能はもちろん、ヘッドホンなどで聴く場合も心地よい響きを実現します。演奏音をささやく声程度に軽減する機能的な形状のピックアップミュート™は、多くの金管楽器演奏者が活用できるよう、トランペット・フリューゲルホルン・トロンボーン・ホルン用の4種類を揃えています。



サイレントプラス™

ヤマハ「サイレントシリーズ」の受賞実績

受賞対象	表彰名	主催	賞の内容
サイレントプラス™ 「SB3X」 「SB5X」 「SB7X」	2013年度グッドデザイン賞（日本）	公益財団法人日本デザイン振興会	グッドデザイン金賞（経済産業大臣賞）
	iFデザイン賞2014（ドイツ）	ドイツ ハノーバー工業デザイン協会	iFプロダクトデザイン賞
	reddotデザイン賞2014（ドイツ）	ノルトライン・ヴェストファーレン・デザインセンター	reddot デザイン賞 プロダクトデザイン2014
サイレントチェロ™	2013年度グッドデザイン賞（日本）		グッドデザイン・ロングライフデザイン賞



「グッドデザイン金賞（経済産業大臣賞）」ロゴ



「iFプロダクトデザイン賞」ロゴ



「reddot デザイン賞 プロダクトデザイン2014」ロゴ

新技術「TransAcoustic™」を搭載した「トランスアコースティック™ピアノ」を開発

ヤマハは、ピアノの響板で電子音を発音する新技術「TransAcoustic™」を開発、それを搭載した「トランスアコースティック™ピアノ」を2015年3月に発売しました。

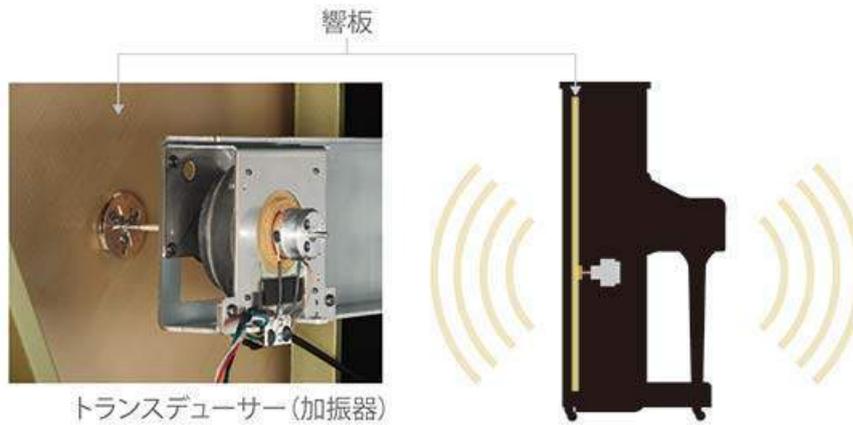
ヤマハは、アコースティックピアノの技術や伝統を重んじる一方、消音ピアノ『サイレントピアノ™』や自動演奏ピアノ『ディスクラピアノ™』、アコースティックとデジタル双方の強みを生かしたハイブリッドピアノ『AvantGrand』と、積極的な新規技術開発により、時代にふさわしいピアノのあり方を追求してきました。

「トランスアコースティック™ピアノ」は、アコースティックピアノとしての本来の使用はもちろん、自然で豊かな音色はそのままに、電子ピアノのように自由な音量調節を可能としました。新技術「TransAcoustic™」は、独自に開発した機構で、電子音源の波形情報を物理的な振動に変換し木製響板に伝えます。響板の振動が、弦の共鳴やピアノ全体の共振を引き起こすことによって、アコースティックならではの臨場感ある響きが生まれます。

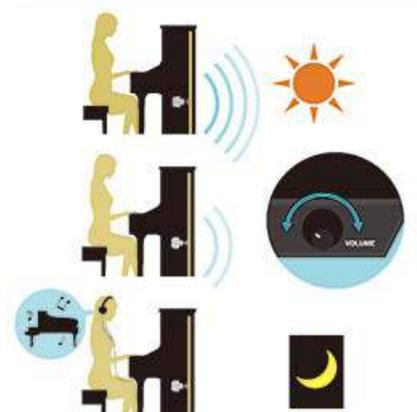
従来の『サイレントピアノ™』は、消音時にヘッドフォンを装着したり、外部スピーカーを接続する必要がありました。「トランスアコースティック™ピアノ」は、本体のみで時間帯や生活シーンに適した音量での演奏が可能になりました。これにより、周囲への音の問題でアコースティックピアノを選べなかった方々をはじめ、幅広いユーザーに新たな選択肢を提供できます。また、ピアノ以外の楽器音での演奏や、それらをアコースティックピアノの音と重ね合わせて演奏することもできるため、演奏表現の可能性が広がります。

※ 「TransAcoustic」とは「trans-」（英語の接頭辞で「の向こう側に」）とアコースティックピアノの「Acoustic」を合わせた造語で、これまでの枠を超える新しいピアノのあり方を表しています。

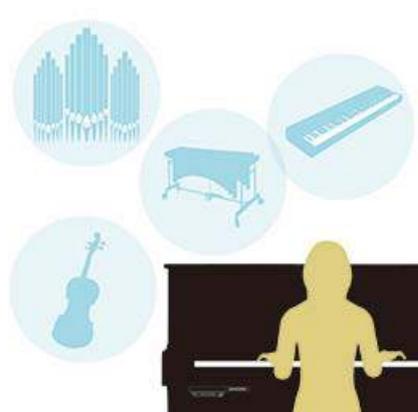
<http://jp.yamaha.com/products/musical-instruments/keyboards/uprightpianos/up-ta/?keyid=p01>



トランスデューサーによる響板振動機構



時間帯や生活シーンに合わせて音量を自在にコントロール



アコースティックピアノの音と電子音を重ね合わせた演奏が可能

「健康と音楽」領域の研究支援

ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ (YCA) では、健康と音楽の領域での研究を行う非営利団体と共同で、Yamaha Music and Wellness Institute (YMWI) を2007年に設立しました。YMWIでは、音楽や楽器を心身の健康に役立てるための研究やプログラム開発に取り組んでいます。研究成果は広く公共で活用されることを趣旨としており、数々の論文も公表されています。

☐ [Yamaha Music and Wellness Institute](http://www.yamaha.com/yamaha/wellness/)

コミュニティへの参画およびコミュニティの発展



ヤマハグループは、世界各地で音楽文化の普及・振興に向けた多彩な活動を続けるとともに、一企業市民として社会貢献活動に取り組んでいます。

国内外の拠点を置く各地での地域貢献活動をはじめ、次世代育成への支援、寄付・福祉活動を継続的に実施するとともに、多彩な音楽文化の普及・振興活動のみならず、音楽の力を生かした街づくり事業も推進しています。



地域社会とのかかわり | ➡



音楽文化の振興 | ➡



地域貢献活動 | ➡



次世代育成への支援 | ➡



寄付・福祉活動 | ➡



社会貢献活動支出について
| ➡

地域社会とのかかわり

地域社会とのかかわり

ヤマハグループでは、事業所・工場などを置く地域との良好な関係を保つため、自治体や地域の皆さまと日常的にさまざまなコミュニケーションを図っています。周辺自治体と定期的に情報交換をするほか、地元自治体などが主催するイベントに協力・参加したり、地域クリーン作戦やエコキャンペーン活動など各種環境保全活動へも参加しています。

また、毎年夏には、日頃のご協力・ご理解に感謝して、地域にお住まいの皆さまを招待して各工場で夏まつりを開催しています。

このほか、豊岡工場では、夏まつりでのチャリティバザーや組合のイベント、従業員からの募金などで図書を購入し、毎年地元の学校へ寄贈しています。

2014年度事業所・工場でのコミュニケーション例

- ・工場見学受け入れ（製造ライン）
- ・中高校生の職場体験・職場訪問の受け入れ
- ・地域との交流を目的とした夏まつりの開催
- ・施設・駐車場などの貸し出し
- ・従業員の地域クリーン作戦への参加
- ・周辺自治体との定期的な情報交換会の開催
- ・災害発生時の施設開放協力の覚書締結
- ・地元学校（幼稚園・保育園・小中学校）への図書寄贈
- ・「[フードバンクふじのくに](#)」への防災備蓄食料協力

環境面においても、廃水処理施設の整備や環境負荷の少ない製品の生産を通じて、有害物質を排出しないよう、地域への環境に配慮した事業活動を行っています。

→環境への取り組み



夏まつり



地域クリーン作戦





周辺自治会との情報交換会（本社事業所）



地元学校への図書寄贈（豊岡事業所）

北見木材（株）が消防庁消防団協力事業所に認定

楽器部材の生産などを行う、北見木材（株）（北海道・紋別郡）が2014年度、地域の消防団活動に協力している事業所を称揚する「消防団協力事業所表示制度」で「総務省消防庁消防団協力事業所表示証（ゴールドマーク）」に認定されました。

ゴールドマークとは、消防団協力事業所として表示証を交付されている全国の事業所の中で、消防団団員確保への協力、従業員の消防団活動への参加に対する配慮、消防防災体制の充実強化に対する寄与など、地域の消防団活動に顕著な功績があった事業所に交付されるものです。2014年度の交付対象は全国8,603の消防団協力事業所のうち同社を含む32事業所でした。同社は、全従業員数128人のうち24人が消防団員である点や、地域消防団の団長や副団長を務めているメンバーも複数いる点が高く評価されました。今後もさらに組織を強化し、引き続き地域の消防団活動を通じて地域貢献に協力していきます。



ゴールドマークに認定された北見木材（株）

音楽文化の振興

コンクール、クリニックなどへの支援

ヤマハグループは、国内外における各種コンクールやクリニックの支援により、音楽文化の発展に寄与しています。ヤマハ（株）では、浜松国際管楽器アカデミー&フェスティバル、日本吹奏楽指導者クリニック、浜松国際ピアノコンクール、静岡国際オペラコンクールなど、国内外で高い芸術性を追求する人々を楽器サポートのみならず運営面など、さまざまな側面から支援しています。



浜松国際管楽器アカデミー&フェスティバル



日本吹奏楽指導者クリニック

ヤマハ楽器音響（中国）では、2012年から「ヤマハ全国ピアノコンクール」を開催し、約1万人が参加する中国国内最高レベルのコンクールとして、将来有望な学生を育てることを目標にしています。



奨学制度や音楽教育機関と連携した支援

ヤマハグループでは、音楽家を志し学ぶ方々への支援として、国内外の各地域で奨学制度を設けています。また音楽教育機関と連携し、教育カリキュラムや指導者向けセミナーを提供するなどの支援を続けています。中国では2000年から奨学金制度を導入し、2014年度は全国12都市の音楽系大学15校の学生に合計約600万円の奨学金を支援しました。



左：中央音楽学院 右：上海音楽学院（中国）



韓国での奨学金授与

学校音楽教育への支援

ヤマハグループは国内外の各地域で、学校での音楽教育の支援活動を行っています。楽器の寄贈や先生方への講習の実施、音楽に関する情報提供を通じて、授業内容の充実に貢献しています。

(1) 学校吹奏楽クリニック (中国)

ヤマハ楽器音響（中国）では、2010年から主要都市を中心とした学校の吹奏楽団を対象に、国内外の講師を派遣して演奏の指導を行うバンドクリニックを実施しています。開催数、参加人数は年々増加しており、2014年度は45会場で開催し、約3,000人の生徒たちが指導を受けました。同時に、一般の音楽教師でも吹奏楽の指導が可能になるよう、吹奏楽指導者講習会を開催するなど、指導者育成にも貢献しています。



青島市 台東六小学校



南昌市 江西師範大学



貴陽市 解放橋小学校



珠海市 実験中学校

(2) 学生オーケストラメンテナンスセミナー (韓国)

韓国では、政府の施策として学校でのオーケストラ設立が推奨されています。その音楽演奏環境づくりを支援するため、ヤマハ・ミュージック・コリアでは、オーケストラが新設された学校へ管楽器技術者が訪問し、生徒たちに楽器の手入れ方法を教えたり、楽器の無償調整サービスを実施しています。また、学校への吹奏楽指導者の派遣を支援し、指導者の不足している韓国での吹奏楽活動の活性化に貢献しています。



学生オーケストラメンテナンスセミナー



(3) ドラムセミナー (UAE)

ヤマハ・ミュージック・ガルフ (YMGF) では、学生たちへの音楽訴求活動に力を入れています。2015年2月には、クウェートの音大 (PAAET) とオマーンの小学校 (Indian School & British School) で、電子ドラムDTXのデモンストレーションおよびセミナーを主催しました。ヤマハドラムアーティストであるPatti Balinas氏によるドラムセミナーでは、ドラムと接する機会が少なかった学生・児童たちにヤマハドラムの訴求とともに音楽の楽しさを伝えることができ、学校側からも大変好評でした。



オマーンのIndian Schoolでのセミナー



(4) 学校音楽教育支援サイト「Music pal」

ヤマハ（株）は、学校音楽教育を支援するウェブサイト「Music pal」を開設し、音楽史や楽典、楽器の成り立ちや仕組み、演奏方法などの情報を掲載した「楽器解体全書」など、音楽の授業や調べ学習にも役立つ内容を掲載しています。

→ [学校音楽教育支援サイト「Music pal」](#)

イベントやコンテスト開催を通じた音楽普及活動

ヤマハグループでは、国内外の各地域で、イベントやコンテストの開催を通じた音楽普及活動に取り組んでいます。幅広い層の方々に音楽を楽しむ新しいスタイルを提案したり、ステップアップを目指すアマチュアミュージシャンへ発表の場を企画・提供しています。

(1) Music Revolution

これまで「ポピュラーソングコンテスト」（1969年～1986年）、「ティーンズ・ミュージック・フェスティバル」（1987年～2006年）といったさまざまな音楽イベントを通じ、アマチュアミュージシャンに音楽を発表する場を提供してきました。2007年には、23歳以下のアマチュアミュージシャンであれば誰でも参加できる日本最大規模の音楽コンテスト「Music Revolution」（ミュージックレボリューション）をスタートしました。2015年1月に開催された8回目となる同コンテストの全国大会「ジャパンファイナル」では、各地区予選大会を勝ち抜いた14組の若きミュージシャンによる演奏が披露されました。また、青少年の健全な音楽活動の支援を目的とする同コンテストは、「ジャパンファイナル」で文部科学省の後援を受けており、そのグランプリ受賞者には文部科学大臣賞があわせて授与されます。

☞ [Music Revolution](#)



(2) Asian Beat

アジア地域におけるポピュラーミュージック振興とアマチュアミュージシャン育成を目的とした「Asian Beat」を企画、開催しています。各国での地域大会を勝ち抜いたバンドによるグランドファイナルが行われ、アジアNo.1バンドの座を目指して多くの参加バンドが熱演を繰り広げます。

☞ [Asian Beat](#)

(3) プラス・ジャンボリー

ヤマハグループは“奏する楽しみ”を原点に、管楽器の愛好者が大きな会場で一堂に会して合奏を楽しむコンサートイベント「プラス・ジャンボリー」を開催しています。これは、当日会場で初めて顔を合わせる参加者同士が全員で大合奏をし、音楽の感動をともに創り上げていくものです。毎年、500人を超す規模で実施するこのイベントは、気軽に演奏を楽しみたい人々に演奏の場を提供し、かつての楽器経験者や楽器を始めたばかりの初心者、親子やファミリー、仲間同士での参加など、すべての管打楽器の愛好者を対象に「みんなで楽しむ音楽の一日」を目指して企画しています。2015年は、リハーサル前に特別音楽講座も開講。4歳から70歳代の約700人が奏でる喜び、音楽を通じた出会いと交流、大合奏の醍醐味を大いに堪能し、参加者それぞれの想いが詰まったスペシャルな演奏会を創り上げました。





プラス・ジャンボリー2015



→ プラス・ジャンボリー

(4) 管楽器カラオケコンテスト

ヤマハ楽器音響（中国）では、管楽器演奏を楽しむ機会の提供として、管楽器カラオケコンテストを各地で開催しています。管楽器用に独自に作った伴奏用音源を用いて舞台上で演奏するもので、初心者でも演奏できる容易な曲も用意するなど、音楽を始めたばかりの方々も楽しめる機会を提供しています。2014年度は全国26会場で、6,200人の子どもたちが参加しました。



管楽器カラオケコンテスト（中国）



地域貢献活動

グランドピアノ生産工程の一般公開

(株) ヤマハピアノ製造

(株) ヤマハピアノ製造では、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、企業などを幅広く受け入れています。2014年度は、7,930人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など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紹介しています。

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います。



グランドピアノ製造工程見学の様子



ハーモニープラザでの展示公開



音楽を通じた地域貢献・コミュニティ活性化への貢献

ヤマハグループは各地域での音楽イベント企画・開催を通じ、地域への貢献やコミュニティの活性化に寄与したいと考えています。

(1) ハママツ・ジャズ・ウィークの開催

ヤマハ(株)は、浜松市などと共催で「ハママツ・ジャズ・ウィーク」を毎年開催しています。世代を問わず楽しめる多彩なプログラムを提供し、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。

第23回となる2014年は、世界的アーティストや全国の優秀な中・高校生ビッグバンドが登場してのコンサート、市民団体や地域のジャズクラブと連携してのイベントのほか、親子を対象にしたコンサートや、ジャズと落語を融合させた「じゃず高座」などを開催しました。

この「第23回 ハママツ・ジャズ・ウィーク」が、ジャズ専門誌「JAZZ JAPAN」の主宰する第4回(2014年) NISSAN PRESENTS JAZZ AWARD の『ベスト・ライブ・パフォーマンス賞』を受賞しました。日本ジャズ界の発展を促進し、21世紀の新たなジャズ文化の創造に寄与するために2011年に創設された同賞は、毎年、ジャズの優れた音楽・映像作品やライブイベントを選出するものです。



最終日に開催された
「ヤマハ ジャズ フェスティバル」

(2) 音楽の街づくりプロジェクト

(株)ヤマハミュージックジャパンでは、音楽による地域文化資源を生かした市民参加型のプロジェクトや市民音楽祭などの提案を通じて、音楽のあるコミュニティづくりを支援する音楽の街づくり事業「おとまち」を展開しています。音楽が持つ「人と人をつなげる力」を使って、地域の活性や企業と社会の共有価値の創造出（CSV）をお手伝いします。地域の方々が自由に参加して継続的に活動できる場や時を創ることで、持続可能な社会基盤となるコミュニティを育むことが「おとまち」の目指す姿であり、ヤマハが提案する新しいビジネススタイルです。2014年度には、三菱商事、野村不動産と共同で実施しているマンション住民によるビッグバンドの養成講座が、都市づくり/地域づくり/コミュニティづくりの分野で「グッドデザイン賞」を受賞しました。



→ 音楽の街づくりプロジェクト



定禅寺ストリートジャズフェスティバル
「スウィング・カーニバル」



ふなばし森のシティ
「フォレストシティビッグバンド」



「フォレスト・レディーズ・
スウィング・オーケストラ」

地域における音楽普及活動

(1) 「エル・システム」への協力

ヤマハ・ミュージック・ラテンアメリカ（YMLA）は、ベネズエラ・ボ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^{※1}」に賛同。楽器の提供や技術セミナーなどを通じて、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。非行防止・貧困撲滅のために国策として行われて

いる「エル・システム」は、子どもたちの音楽活動のみならず将来の働き口を確保することにより、社会全体の安定化を図るシステムです。同国内にある管打楽器のメンテナンス業務を職とする技術者の育成が雇用機会創出の一環となることから、YMLAでは管打楽器技術者を日本や欧州から派遣して、年2～3回セミナーを開催。雇用機会創出に貢献しています。



子どもたちと「エル・システム」の創立者・アブレウ博士
写真：フンダムシカル提供



管打楽器技術者セミナー



※1 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、貧困層の子どもたちの健全な成長を目指す音楽教育制度

※2 エル・システムで学び、今、最も世界で活躍する指揮者の一人。現在、ロサンゼルス交響楽団の音楽監督。エル・システムの活動の成果と言える。

(2) カウカ・ウインド・オーケストラ^{※3}への活動支援

ヤマハ・ミュージック・ラテンアメリカは、コロンビアの財団 Polifonia Foundation^{※4} およびコロンビアの代理店 Incolmotos S.A.^{※5} と共同で、コロンビアに「カウカ・ウインドオーケストラ (OCV)」を設立し、その活動を支援しています。コロンビア・カウカ県は、農村部を中心にコカの栽培が多い地域であり、太平洋に向けたコカインの密輸ルートにもなっているほか、「コロンビア革命軍」(FARC)の活動も活発な地域で、FARCによる警官や市民を巻き込む爆弾テロや誘拐も多発しています。

こうした中、一般市民の生活を守るべく、未来ある子どもたちの将来のために、音楽を通じて子どもたちの生活・心を変えていこうというのがOCVの活動趣旨です。OCVは、オーケストラ活動を通じ、コロンビアのカウカ地域の青少年の健全育成を目指しています。

※3 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、貧困層の子どもたちの健全な成長を目指すプロジェクト。

※4 コロンビア南部のポパヤンにある財団で、青少年を音楽活動に引き入れることで、健全育成を図る活動を行っています。

※5 コロンビアにあるヤマハ発動機(株)グループ企業で、ヤマハ発動機(株)製品のほか、ヤマハ(株)の楽器製品についても販売を行っています。



カウカ ウインドオーケストラ (OCV)

(3) 「ソプロノーボ」によるリコーダー音楽普及セミナー

ヤマハ・ムジカル・ド・ブラジル (YMDB) は、2005年にSopro Novo (ソプロノーボ) というボランティア組織を結成

し、全国で音楽指導者を対象としたリコーダーを使った音楽普及セミナーを展開しています。このセミナーは、15人以上の指導者グループに対する計5回（延べ81時間）の指導法レッスンです。読譜に始まり、最終的にはアンサンブル演奏を楽しむまでの楽器演奏技術を習得でき、レッスン修了後は初心者に対する音楽指導を始めることができます。義務教育課程で音楽教育体制が整っていないブラジルにおいて、子どもから大人まで多くの方に「初めての音楽学習」を提供する貴重な機会となっています。

ソプロノーボの活動は2015年に10年目を迎え、これまでに全国174都市で1,300回近くのセミナーを開催。約4,000人の指導者養成を実施してきました。その指導者たちに教わる子どもたちは50万人近くにのぼっています。また、この活動は楽器・教本・指導メソッドをトータルで提供するため、容易に開始でき、ブラジル全土でNGO団体や教会、地域の社会活動、子どものしつけ教室としても機能しています。



指導者養成セミナー



年に一度の全国集会

ヤマハ吹奏楽団による地域貢献

1961年に創部したヤマハ吹奏楽団は、定期演奏会やポップスコンサート、都市対抗野球大会などにおけるヤマハ野球部の応援、国内外の公演やコンクール出場などの定期活動のほか、地域貢献や東日本大震災による被災地復興支援としての演奏活動にも取り組んでいます。2014年度は、2回目となる地元浜松の中学生向けのワークショップを開催したほか、恒例の浜松まつり「吹奏楽パレード」にも参加しました。また、11月には商工会議所主催の職業体験イベント「ハマワクキッズ～はたらくってなあに？」に出演。トランペットができるまでを団員の実演を交えて発表し、最後は子どもたちと一緒に演奏を楽しみました。



浜松まつり「吹奏楽パレード」



中学生を対象に行ったワークショップ



ハマワクキッズ

[ヤマハ吹奏楽団ウェブサイト](#)

ヤマハ（株）掛川工場を主とした従業員有志による吹奏楽団「Kakegawa All☆Stars」は、毎年地域の敬老会を訪問しコンサートを行っているほか、掛川市内でのイベントや工場夏祭りなどで演奏し、地域の人々との交流を深めています。



毎年9月に地域の敬老会を訪問



掛川市内のイベントにて演奏

「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、（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、大会を後援して下さった地元自治体への寄付金贈呈を行っています。2015年4月の大会では、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。なお、これまでの寄贈総額は4,100万円となりました。

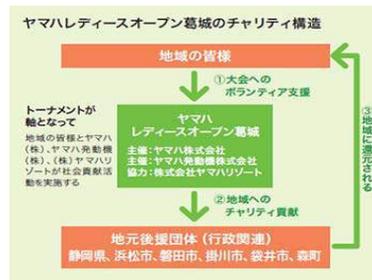
また、延べ1,189人のボランティアスタッフのほか、ヤマハ発動機（株）およびヤマハ（株）の新入社員、総勢234人が、大会運営スタッフとして参加しました。



2015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チャリティ贈呈式



運営スタッフとして参加したヤマハ（株）新入社員（前列中央は今大会で優勝した渡邊彩香プロ）

地域における教育支援活動

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、職場体験学習や見学受け入れ、出張授業ほか、さまざまなかたちでの支援を行っています。

→ [次世代育成への支援](#)

ピアノの端材を子どもたちの積み木へ有効利用

(株)ヤマハピアノ製造では、地元の掛川市、袋井市、磐田市、浜松市などの幼稚園や保育園、小学校、公共施設などに、ピアノの製造工程で出た木材の端材を積み木として提供しています。

従来、製造工程で発生する端材は廃棄するなどして処分していましたが、木工工作のイベントで使用したところ、よい反響をいただきました。その後、地元の小学校などの先生からの要望もあり、1998年頃から継続して端材を提供しています。このほか、工作材料を取り扱う地元企業への販売したり、木製マウスパッドや靴べら、便利椅子などに加工して夏祭りなどで地域の方々に提供するほか、ヤマハ(株)で開催の子ども向けものづくり教室へ工作キットを提供するなど、端材の有効利用に努めています。

このように、ヤマハグループでは、資源の有効活用や地域への貢献、子どもたちの健全育成に役立つ取り組みを積極的に実施しています。

→ [次世代育成への支援](#)



端材の積み木で遊ぶ子どもたち

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、地元および各地域の教育機関からの要請を受けて、職場体験学習・インターンシップや職場訪問、工場見学などを受け入れるほか、学校での職業講話の実施などに応じています。2014年度は、国内では（株）ヤマハミュージカルプロダクツ、ヤマハファインテック（株）、（株）ヤマハミュージックリテイリング浜松店などで職場体験やインターンシップを受け入れました。

海外でも各地域の教育機関からの要請を受け、職場体験や見学の受け入れなどの協力を行っています。



生産現場での職場体験



販売店での職場体験

ものづくり教室や出張授業の開催

ヤマハ（株）では、地域などからの要請に応じて「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。2014年度は、大学生を主体とするNPO団体「CSN浜松」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「手づくりギター教室」を実施しました。また、（株）ヤマハピアノ製造の協力のもと、楽器製造工程で出た端材を加工してつくった工作キットを使用してアフリカの民族楽器「カリンバ」をつくる「カリンバづくり教室」を開催し、楽器を通じたものづくり体験の場を提供しました。

2012年度からは、ヤマハ（株）生産技術部門の担当者が地元の学校を訪問し、中学校でイオンを利用するめっきの出張授業を実施しています。これは「学校授業でイオンについて教えるのだが、その働きがなかなかイメージできず日常生活と結びつけた学習にならない」という教育現場の課題を受けて、学校の要請に応じて実施しているものです。授業では、イオンについて解説するとともに、イオンの実用法の一つである管楽器のめっき工程を再現した実験を実施。イオンの性質を利用してさらに良い製品に仕上げていく企業の工夫を学んでもらいました。

海外でもこうした子どもの教育・育成に関する取り組みを実施しており、中国では、前年に楽器を寄贈した小学校に演奏者を派遣して、キーボードの出前コンサートを行うなどの活動を継続しています。



手作りギター教室



（左：完成したギターでの演奏 右：ギターづくりの様子）





カリンバづくり教室（左から、楽器製造工程から出た端材を活用した工作キット、完成したカリンバで合奏、ヤマハ発動機（株）と共同で開催したものづくり教室）



「めっき」をテーマとした中学校での出張授業



楽器を寄贈した農民工学校でのミニコンサート

学習施設や学用品などの支援

ヤマハ（株）では、浜松科学館（静岡県・浜松市）の展示物に協力しています。同館は、「科学する心」を育む場として1986年に開館し、プラネタリウムや、手に触れ楽しみながら体験できる参加型の展示コーナーなどが設置されています。これらの展示は地域の企業・団体の参加・支援によるものも多く、ヤマハ（株）も開館時から協力しています。現在は「音のコーナー」に下記を展示しています。（2012年寄贈）

名称	内容
響きが変わる部屋	音響信号処理技術を活用した展示物。スイッチ操作により「劇場」「山びこ」「洞窟」「教会」の異なる場所での音の響きを、バーチャル体験できる。
楽器の断面模型	身近な管楽器、弦楽器、打楽器など8種類の楽器の断面模型が間近で観察できる展示物。

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・中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。この教室は、投球時の体重移動の技術、ステップの位置、内野・外野守備の基本姿勢、連携プレー、打撃時のバットの使い方など、基本となる技術をヤマハ野球部員が手本を示しながら指導するもので、これまでに44回の実績があります。

2014年度は、静岡市（草薙）、掛川市、磐田市、浜松市（浜松・浜北）の静岡県内5会場で実施し、合計で74チーム1,055人が参加しました。さらに草薙の教室では、2014年度の全国体力テストで静岡県公立小学5年男子のソフトボール投げの記録が全国最下位であったことから、静岡県からの依頼により、野球未経験の小学生に遠投の基本動作を指導する「野球体験教室」を初めて開催しました。

また、浜松・掛川・磐田のそれぞれの教室では、ヤマハ野球部OB会を中心とした「ジュニア野球を指導する会」が「野球検診」を実施しました。故障を訴える子どもたちを対象にスポーツ専門医が検診を行い、怪我や故障の防止の一助となるよう取り組んでいます。

ヤマハ野球部は、これからも少年野球教室を通じて、健康で元気な野球少年を育て、子どもたちの夢や成長を応援していきます。

野球教室の様子



寄付・福祉活動

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。中でも、小児糖尿病の治療を研究する小児病院への寄付活動は毎年、従業員自らが南カリフォルニア・ハーフマラソンに参加して募金を呼びかけ、累計6万ドルを突破。小児糖尿病の治療を研究する数少ない施設である同病院を支援し続けています。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。



ハーフマラソンで集められた募金をCOCH（Children's Hospital of Orange County）に寄附



スペシャルオリンピック開催を寄附およびボランティア参加で支援



地域における福祉活動

「フードバンクふじのくに」への防災備蓄食料協力

ヤマハグループは「フードバンクふじのくに」の活動に協力しています。

「フードバンクふじのくに」は相互扶助の社会づくりを目指す団体で、企業や個人から、まだ安全であるにも関わらず処分されてしまう食料の寄贈を受け、生活困窮者など支援を必要としている人々に適切に配る仕組みを構築・運用しています。同団体の趣旨に賛同し、ヤマハグループでは静岡県内の事業所に備えている災害用備蓄食料を、入れ替え1カ月前に同団体へ寄贈しています。

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、全国楽器協会が音楽家の坂本龍一さんとともに「こどもの音楽再生基金 School Music Revival」を発足させました。これは「音楽と楽器の力で、子どもたちに笑顔を」をテーマとする3年計画（2011年7月～2014年8月）のプロジェクトです。ヤマハグループは、同プロジェクトの活動を通じて被災地支援を実施しました。

こどもの音楽再生基金を通じた支援

「School Music Revival Live」

被災地域において、コンサートや幼稚園・小学校での音楽鑑賞教室などのイベントを開催し、子どもたちに音楽と楽器の楽しさを届ける活動をしています。2013年8月に、津波の被害を受けた宮城県名取市で「School Music Revival Live」が開催され、300人を超える東北の高校生が若さあふれるステージを披露しました。また、2014年8月には「こどもの音楽再生基金」活動の締めくくりのイベントとなる第3回「School Music Revival Live」が仙台市で開催されました。

農工学校への楽器寄贈と出前コンサート

ヤマハ楽器音響（中国）では、設立10周年を機に、これまでの中国における事業の発展と地域への感謝をこめて、2012年度より5カ年計画で、中国各地の農工学校などに楽器の寄贈を行っています。

学校の音楽授業用にアップライトピアノやポータブルキーボード、AV機器製品などを寄贈することで、より多くの子どもたちに音楽に触れる機会を提供し、一人でも多くの子どもたちに音楽の素晴らしさを伝えるために続けています。

2014年度には、蘇州市と広州市の農工小学校7校に楽器を寄贈し、前年度に寄贈した農工学校にポータブルキーボードの演奏者を派遣し、生徒対象の出前コンサートを実施し、中国国内での音楽教育支援活動にも力を入れて取り組んでいます。



楽器贈呈式（広州市）



出前コンサート



イポールの日本人補習授業校に楽器を寄贈

ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシアでは、2012年度からペラ州イポー市にあるペラ日本人補習授業校に楽器を寄贈しています。

日本人学校のないイポー市では、日本人の子どもたちが日本文化を学ぶ機会がありません。そこで、イポー日本人会運営委員会の承認のもと、保護者たちが講師となって毎週土曜日に補習授業校を開校し、子どもたちに日本の文化や慣習を教えています。

同校では、入学式や卒業式、学習発表会、日本人会総会時などのイベント時に楽器演奏をしています。イポーに拠点を構えるヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシアは、子どもたちの学習支援をすべく、学校行事に合わせて毎年楽器を寄贈。これまでに大太鼓、エレクトーン、木琴などを送り、2014年度はピアノ10台を寄贈しました。



子どもたちへピアノを寄贈

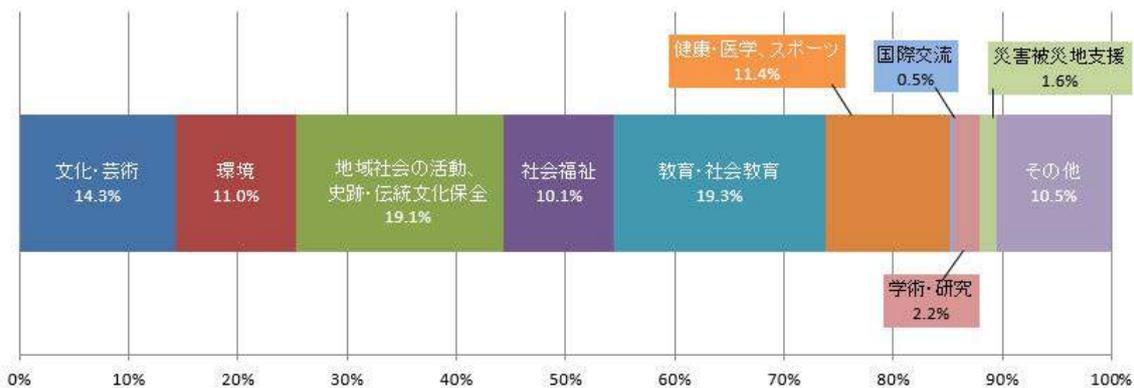


社会貢献活動支出について

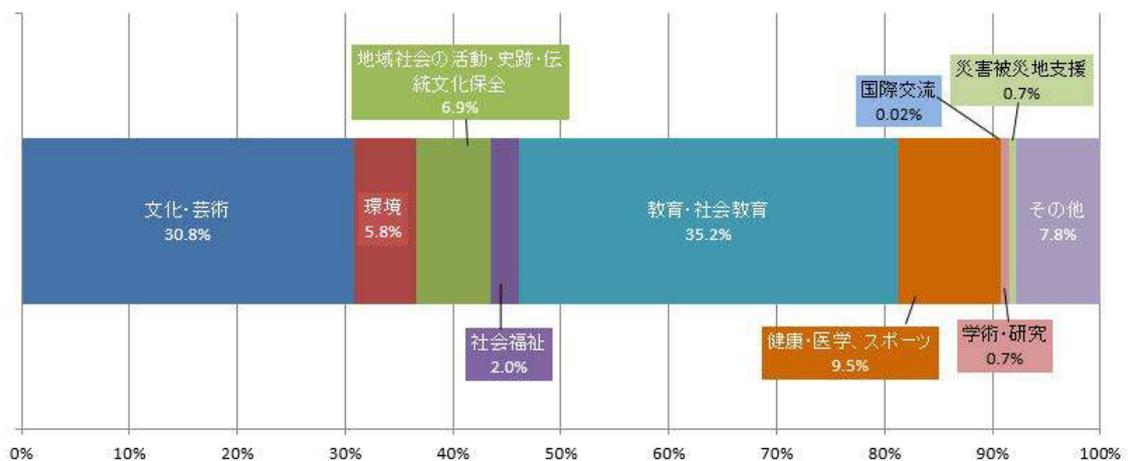
音・音楽文化の普及と発展につながる活動をはじめ、地域や福祉への貢献など、ヤマハグループが2014年度に支出した社会貢献活動費用は、2億5,245万円でした。

※上記支出には、一般財団法人ヤマハ音楽振興会による事業は含まれておりません。

社会貢献活動支出額：2億5,245万円



社会貢献活動件数：446件



※支出の仕分けは、一般社団法人日本経済団体連合会社会貢献調査推進委員会ならびに1%（ワンパーセント）クラブによる社会貢献活動実績調査に準拠しています。

活動ハイライト



ヤマハグループにおける最近の話題から、3つのトピックスを取り上げてご紹介します。



企業運営の「軸」をつくる—
「ヤマハ フィロソフィー」
制定— | ➡



中国における音楽普及活動
| ➡



地球環境に配慮した製品の開発—バイオマス由来樹脂製ソ
プラノリコーダー— | ➡

企業運営の「軸」をつくる—「ヤマハ フィロソフィー」制定—

1887年（明治20年）、1台のオルガン制作からスタートしたヤマハは、創業125周年から次の時代へと、新たな挑戦に向けて歩み出しました。これから創業150年、200年と未来に向けて成長・発展していくためグループの一体感、価値観を共有することを目的に、経営理念を再整理し、従業員一人一人がどのように行動すべきかを示したウェイを加えた「ヤマハ フィロソフィー」を2014年11月に制定しました。

ヤマハグループは、長い歴史の中で培ったヤマハのDNAが盛り込まれた「ヤマハ フィロソフィー」をよりどころにしながら、これからも世界の人々とともに新たな感動と豊かな文化を創り続けていきます。

ここでは「ヤマハ フィロソフィー」の全体像と制定に至った経緯やそのプロセスについて報告します。



グループ全体の価値観共有を図る

M&Aを含む事業のグローバル化と、その一方で日本国内での販売・製造の分社化を進める中、いかにしてグループの一体感を醸成・維持していくか——。こうした問題意識のもと、2014年1月、社長の中田卓也が自らリーダーとなって「ヤマハ フィロソフィー」制定のための社内プロジェクトを発足させました。

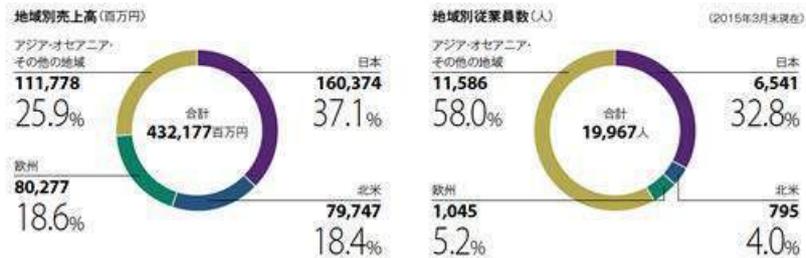
プロジェクトではまず始めに、ヤマハの125年以上におよぶ歴史と伝統をしっかりと継承するために、ヤマハの伝統・風土・DNAを可視化し、「ヤマハらしさ」を定義しました。その上で、新たな成長・発展に向け、自ら進んで行動・チャレンジできる風土を持った組織となるために、グローバルにグループ全体で共感できる理念体系の再整理を行いました。

社会へもたらす意義・効果

- 良き伝統を踏まえた、時代に合った新たな価値創造、製品・サービスの提供

ヤマハにとっての意義

- グループ全員で共有する価値観の醸成
- 守るべき良き伝統・精神の継承
- 誰もが自ら進んで行動する組織づくり
チャレンジできる風土の醸成

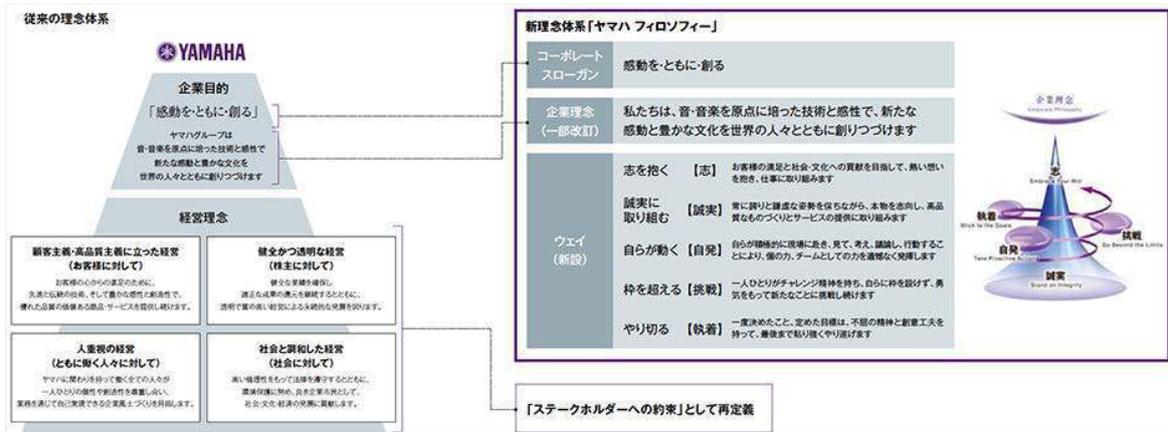


率直な対話を通じて目指す組織風土の活性化

「ヤマハ フィロソフィー」は、ヤマハグループの存在意義と何に向かって仕事や経営を行うのかを示した「企業理念」、それをより端的に表わした「コーポレートスローガン」、そして企業理念を具現化するためにヤマハグループの全従業員が日々意識し、実践すべきことを示した5つの「ウェイ」によって構成されています。

今回の制定で最も重視したのは、グローバルにグループ全体で徹底的に議論するというプロセスでした。現状の組織風土に関する洞察を深めるために、ヤマハグループの一人一人がインタビューやアンケートを通して意見を出し合ったほか、座談会で経営層と従業員が日頃感じていることを率直に話し合うことで、意識改革や今後のヤマハの方向性を再認識することができました。

ヤマハグループは、このフィロソフィーを仕事のよりどころとして、一人一人が自らチャレンジすることで、良き伝統を踏まえた新たな価値の創造、製品・サービスの提供を通じて社会・文化の発展に貢献し、お客さまをはじめ社会から必要とされる企業となるべく邁進します。



Phase1 準備(予備調査・構想立案) (2014年1月～2014年3月)

制定準備として、ヤマハのDNA・価値観・組織風土を可視化

- 歴史の振り返り、ヤマハDNAの掘り起こし
- 役員インタビュー (計10回)
- 従業員インタビュー (計14回)
- アンケート (国内従業員5,300人および英語圏現地法人の経営層30人を対象)
- 従業員ワークショップ (計5回)

Phase2.3 幅広い議論の展開・普及浸透策検討 (2014年4月～2014年10月)

Phase1で抽出されたDNA・価値観をもとに、経営層から従業員までが幅広く議論

将来のありたい姿を反映させ、グループ全体で共感できる理念体系へ再整理

- 役員座談会
若手従業員と (計17回) 中堅従業員と (計6回)
- 海外現地法人アンケート (1,800人対象)
- 海外現地法人座談会 (計23回)
- 役員集中討議 (毎月実施)



ヤマハ フィロソフィーの制定 (2014年11月)



各国の言語で作成した「ヤマハフィロソフィー」ブックレット

現在10カ国語で展開しており、今後さらに数カ国において、各国語に翻訳を進める予定

ヤマハ フィロソフィーの浸透 (2014年11月～)



ポスター



個人携帯用カード



各国語に対応した解説ビデオ

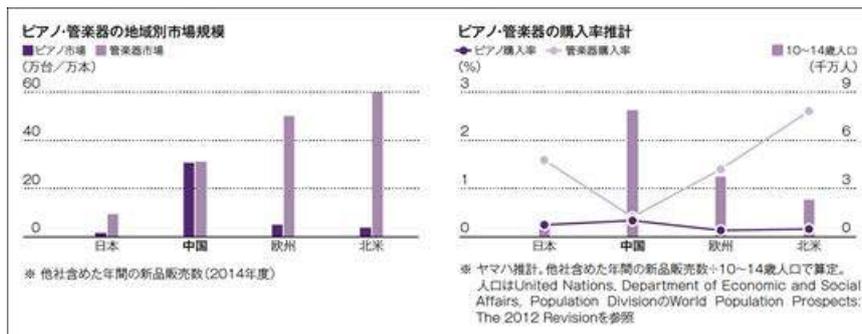
中国における音楽普及活動

経済発展に伴い、学校芸術教育振興への気運がますます高まる中国。ヤマハグループは、1989年から四半世紀にわたって、中国で現地に根ざした事業を推進し、現在、中国国内に4つの生産拠点を構え、統括会社であるヤマハ楽器音響（中国）投資有限公司（以下、YMEC）を中心に、さらなる成長を図っています。

さまざまな製品・サービスの提案とともに、音楽・楽器の普及活動を通じて中国における文化・教育の一層の発展に貢献する——という使命のもと、ヤマハグループは、世界最大の市場規模を持つピアノをはじめ、普及の進んでいない管楽器についてもこれまで培ったノウハウを生かした事業活動を展開しています。

ここでは、ヤマハグループの中国での事業と音楽普及活動について報告します。





事業の成長を通じて中国の音楽教育・文化の発展に貢献

音楽を含む芸術は、文化の発展と同時に、人の情操を育み、道德教育にもつながる——そうした認識のもと、中国では学校教育における芸術課目の充実を促す政策※が打ち出されています。

ヤマハは、中国で長年にわたってピアノなどの楽器や音楽教育サービスを提供する中で、音楽教育・文化の発展に貢献する取り組みを続けてきました。音楽を志す方々への奨学金給付や楽器の寄贈などによる支援、幅広いかたちでの、さまざまな演奏・学習機会の提供は、事業活動を支えてくださっている中国への恩返しになると同時に、ヤマハブランドの浸透、信頼性向上にも効果をあげています。そうした活動に、グローバル成長戦略の一環としても注力することで、ヤマハは事業の成長を通じた中国へのさらなる貢献を目指します。

中国事業における目指すビジョン



※教育部于关推进学校艺术教育发展的若干意见(2014年1月)
http://www.gov.cn/gongbao/content/2014/content_2667617.htm

地域貢献と人材育成、環境対策の3つを柱に社会のニーズに即した音楽普及活動に注力

地域に根ざした企業として

ヤマハは、中国で事業活動を行うにあたって、「地域貢献」「人材育成」「環境対策」の3つを重視して取り組んでいます。幅広い地域に向けた音楽普及支援、音楽振興の担い手となる人材育成、楽器本体の性能の高さのもと、環境や安全にも配

慮した製品の提供など、中国国内において、地域に根ざした活動に注力しています。

ヤマハは日本で培った知見と中国での四半世紀にわたる経験を生かし、地道で誠実な活動を通じて、さらなる成長と中国での音楽普及を目指します。

(1) 地域貢献——多くの人に音楽との触れ合いを

楽器や音楽に触れることで、一人でも多くの子どもたちに豊かな感性を育ててもらいたいという思いから、農民工学校※へ楽器を寄贈しています。これは、2012年のYMEC設立10周年を機に、YMECと4工場が中国への感謝を込めて5カ年計画で開始した取り組みで、事業所を置く各地域で実施しています。2014年度末で延べ36校にピアノ33台、ポータブルキーボード900台、AV機器36台、PA機器2セット、小売価格総額277万元相当（約5,000万円）を寄贈しました。

また、前年度に楽器を寄贈した学校へ演奏者を派遣して行う出前コンサートや、各地で著名ピアニストによるコンサートを開催するなど、中国国内における音楽普及を支援しています。

※中国の都市部に出て就労する農村戸籍者の子女が通う学校



農民工学校への楽器寄贈（左）と楽器を寄贈した学校の「ヤマハ愛心音楽教室」での出前コンサート（右）

(2) 人材育成——音楽振興の担い手を応援

奨学金制度をはじめ各種コンクールやイベントを通じて、音楽を志す若者たちをさまざまな面から支援しています。2000年から奨学金制度を開始し、2014年度末までに累計で全国15校の音楽系大学の学生250名へ230万元（約4,400万円）を授与しました。また、2012年から開催している「ヤマハ全国ピアノコンクール」は、約2万人の青少年が参加する中国国内最高レベルのコンクールとして、将来有望な学生を育てることを目指しています。

(3) 環境対策——持続可能な生産活動を実践

ヤマハグループの環境方針に基づき、中国国内の4工場すべてでISO14001の認証を取得するとともに、うち3工場では中国の「清潔生産促進法」に基づくクリーン生産認証を取得するなど、環境・安全に配慮した事業活動を実践しています。環境法規制の順守に努めることはもとより、製造工程での省エネルギー・CO2排出抑制策に加えて、LED照明の採用、輸送資材の削減・再利用を積極的に進めています。

また、製品のプライスカードやカタログには生産工場や管楽器に鉛フリーはんだを採用していることなどを明記し、環境や安全に配慮した製品であることをお客さまによりわかりやすくお伝えする「ヤマハグリーンキャンペーン」を展開しています。

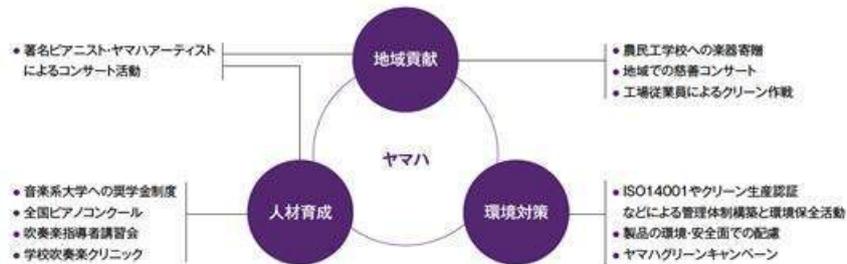


ヤマハ全国ピアノコンクール



ヤマハアーティストによる全国巡演コンサート

中国での音楽普及に向けた主な活動



吹奏楽の普及と管楽器市場の拡大を目指す学校吹奏楽クリニック

中国は、世界最大のピアノ市場である一方で、管楽器の普及が進んでおらず、学校での吹奏楽バンド活動も低水準にとどまっています（P13のグラフ参照）。こうした背景の一因には、管楽器や吹奏楽の指導者不足があります。そこでヤマハは、吹奏楽の普及と管楽器の市場拡大を図る取り組みの一環として、学校の先生方に指導方法を教える講習会やクリニックを実施しています。

学校吹奏楽クリニックは、日本や欧米で蓄積した指導ノウハウを生かしたプログラムで、学校の吹奏楽部に講師を派遣し指導を行います。ヤマハ独自の指導用楽器「ハーモニーディレクター」を使ったわかりやすい指導が大きな反響を呼び、近隣の学校や販売代理店からも多くの開催希望をいただいています。2014年度は45校で開催、約3,000人の先生方や児童・生徒が参加しました。大人数で呼吸を合わせ曲を作り上げる吹奏楽は、子どもたちの協調性や団結心、規律意識を高めることにも役立つことから、近年中国でも注目されてきています。



Comments

高評価の指導をヤマハとともに続けています

ヤマハ独自の指導用キーボードを使った先進的なトレーニング方法は指導先で高く評価されています。今後もヤマハとともに音楽教育普及に貢献していきます。



上海大学交響管楽団常任指揮
ヤマハバンド指導者
章民 様

児童の素養向上にもつながる音楽指導です

当校吹奏楽部は、2000年の結成以来、ヤマハの定期的な指導を受けています。正しい指導を通じて、吹奏楽のレベルだけでなく、児童の総合的素養も高まると考えています。



貴陽花溪二小学校
吹奏楽指導教諭
葛蔚 様

管楽器担当者

地域に適した方法で音楽普及活動を広げていきます

中国の教育文化の発展に貢献していけるよう、管楽器や吹奏楽の普及活動を進めています。ヤマハの持つノウハウを各地の状況に合わせてアレンジしながら、活動を中国全土に広げるとともに、レベルアップを図っていきます。



ヤマハ楽器音響（中国）投資有限公司
コンボ管楽器営業部長
福澤 守

地球環境に配慮した製品の開発ーバイオマス由来樹脂製 ソプラノリコーダーー

多くの人にとって、なじみ深い楽器ーリコーダーは、伝統的な木管楽器で、子どもでも簡単に音を出せることから学校授業で多く使用されています。ヤマハでは、1967年にリコーダーの製造・販売を開始。以来、優れた耐衝撃性、正確な音程、音色の良さなどが評価され、教育楽器として多くの小・中学校で採用されています。

こうした背景のもと、ヤマハは子どもたちが使用しても安心であるようにと、音色のみならず環境・安全に配慮した楽器の開発をいち早く進めてきました。2014年7月に開発したソプラノリコーダー「YRS-401」「YRS-402B」は、世界で初めて、植物からつくるバイオマス由来樹脂を使用した楽器です。

ここでは、その特長や開発経緯について報告します。



素材メーカーとともに実現した世界初のバイオマス由来樹脂製リコーダー

ヤマハは、ソプラノ・アルトのプラスチックリコーダーの製造工程で接着剤を使用しないなど、環境・安全面に配慮した製品づくりに努めています。環境方針の中でも「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」ことを掲げるなど、製品の環境配慮設計に取り組んでいます。その一環として、リコーダーへの環境配慮型樹脂の採用に挑戦。東レ株式会社（以下「東レ」）のポリ乳酸系樹脂「エコディア®」とのコラボレーションにより、世界初のバイオマス由来樹脂製リコーダーの開発を実現しました。これは化石資源と違い再生産が可能な植物由来のポリ乳酸を一部使用しているため、地球温暖化の原因となるCO2排出量の削減につながります。

リコーダーは、小学校で初めて与えられる教材の一つ。子どもたちにとって身近な楽器に、こうした環境特性を備えることで、音楽への興味・関心だけでなく環境問題への理解を育んでもらうことが期待されます。東レとヤマハは、楽器としての性能はもちろんのこと、デザインや環境情報発信にも工夫を凝らし、小学校をはじめとした教育現場を中心に提案を進めています。





ecodear
Plant-based PLA Compound Resin

ヤマハリコーダーの環境・安全への取り組み

- 各国の安全基準に適合する安全な原料調達(2015年5月現在)
日本：食品衛生法
欧州：REACH
米国：CPSIA
- 品質ISO認証取得工場での製造
- 接着剤を使わない「超音波接着」の採用
(ソプラノ、アルトリコーダー)
- 地球環境に優しい植物由来の天然素材布製ケースの採用

「エコディア®」を本体素材として採用

※「エコディア®」は東レ株式会社の登録商標です

バイオマス由来樹脂製リコーダー開発のねらい

社会へもたらす意義・効果

- 子どもたちの環境意識の啓発
- CO₂排出量の削減
- 楽器に対する子どもたちの興味喚起
- 時代に合った新たな価値創造

ヤマハにとっての意義

- 環境配慮製品の開発促進
- 教育楽器市場での差別化

初めて楽器に触れる子どもたちに演奏の楽しさとともに環境への気づきを提供

再生可能なバイオマス素材で地球温暖化防止に貢献

「エコディア®」は、東レの独自技術により、植物由来のバイオマス素材であるポリ乳酸[※]と、石油系樹脂（ABS樹脂）との複合素材です。従来のABS樹脂とほぼ同等の加工性、耐久性、強度、外観品質を確保しながら、従来品に比べ約20%のCO₂排出量削減を実現しました。



ポリ乳酸系樹脂「エコディア®」

「エコディア®」は、従来のABS樹脂に比べて約20%のCO2排出量削減を実現。リコーダー100万本のCO2排出抑制効果は約230トン、これは自動車で地球を約25周走る[※]量に相当します。
 ※ 燃費10km/L、地球1周約4万kmとして

植物は生長過程で大気中のCO2を吸収していることから、原材料に使っても大気中のCO2を増やさないと思えます。また、石油が新たに生産できない枯渇性資源であるのに対し、植物由来のバイオマスは再生産が可能です。

※ 植物(工業用トウモロコシなど)のデンプンを乳酸発酵、重合することで作られる植物由来の樹脂

教材としてのリコーダーの役割

東しとのコラボレーションは、楽器本来の性能にとっても有意義でした。「エコディア®」の比重がABS樹脂よりも若干重いことから、音が鳴りやすく、木製リコーダーに近い、芯のあるまろやかな音色を実現できたのです。

さらにヤマハは、学校用リコーダーのイメージを一新し、本体はポリ乳酸の原料でもあるトウモロコシやサトウキビの色、付属ケースは植物の葉をイメージした優しい色にしました。また、付属ケースの素材にも植物由来の天然素材を使用するなど、トータルで環境に配慮した仕様としています。

子どもたちへの環境教育のきっかけに

ヤマハでは、学校や特約店などからの要請に応じて、演奏方法などを教える「導入講習」を実施しています。この講習では、初めてリコーダーを手にする子どもたちの興味喚起とともに、先生方に指導ノウハウを伝えています。

新3年生の教材に「YRS-401」を採用した青森県南津軽郡藤崎町立常盤小学校からは、子どもたちが音を出しやすく、耐久性に優れている点など、楽器としての高い評価をいただきました。また、3～4年生では、社会科でゴミ処理やリサイクル、環境について学びます。そこで、子どもたちに身近なリコーダーを、社会科や総合的な学習をする際の考えるきっかけにしたいとのご意見も頂戴しました。

ヤマハでは引き続きよりよい楽器の開発とともに、持続可能な社会に向けて環境に配慮したもののづくりを展開していきます。



付属ケースに同封した、製品の特長を記したリーフレット



Comments

若い世代に環境意識を育んでもらいたいです

「エコディア®」を広く使用していただくことで、地球温暖化抑制に貢献したいという強い思いを持っていたところに、今回のリコーダーの話を受載しました。この環境配慮型リコーダーは、子どもたちに環境意識を育んでもらえる最高のテーマと感じています。



東レ株式会社
千葉工場 トヨラック技術室 部員
内藤 社康 様

環境に優しい素材を世の中に広める機会になりました

新製品記者発表会で弊社から素材について説明するなど、環境に優しい素材を広める機会になりました。楽器と素材のコラボは楽器業界だけでなく化学工業系の専門誌でも多数取り上げられ、反響の大きさを感じています。子どもたちが使う製品で未来の地球を守ることに、少しでも貢献できたことをうれしく思います。



東レ株式会社
トヨラック事業部 東京トヨラック販売課
箱崎 恵子 様

音もきれいな環境学習教材です

教育楽器の条件は、子どもたちが吹いてもしっかりいい音が出せ、合奏時も音のまとまりがきれいであること。これが「YRS-401」の採用を決めた一番の理由です。その上で、身近にあるリコーダーを環境学習に活用できるのも、子どもたちによい着眼点を与えられると思います。



青森県南津軽郡藤崎町立常盤小学校
教諭
古館 泰史 様

開発担当者

安全で楽しい楽器を子どもたちに届けていきます

リコーダーは多くの子どもが最初に触れる楽器。だからこそ、よい楽器であるとともに安全で楽しくなければと思います。子どもたちが手に取った時に、私がこのリコーダーに込めた思いを少しでも感じてくれればうれしいです。



ヤマハ株式会社
楽器開発統括部
アコースティック楽器開発部
B&O開発グループ
大野 徹

第三者意見

ヤマハは、CSRの諸課題への対応を国内外で進めていくために、ステークホルダーの皆さまとのより良いコミュニケーションを重視しています。

今後の改善を図るため、ヤマハのCSRの取り組みおよびレポートについて、赤羽真紀子様第三者意見を頂戴しました。



CSR Asia 東京事務所
日本代表
赤羽 真紀子

今回で3回目となる第三者意見を述べさせていただきます。この3年間にヤマハはCSRを格段に進化させました。前回の2013年度にはISO26000の中核主題に沿った現状整理とやるべき課題を確認され、今回の2014年度では、それを基盤にCSRを実践するための仕組みづくりを開始されました。CSR方針はありながらも、それを具体化するための枠組みができていなかったという危機意識を持たれ、この短い間にCSRマネジメントのための体制構築に着手されました。しかも、CSRの進捗についてまだ取り組めていないものについて「2015年度以降の取り組み」として、今後取り組むべき課題として、関連各部により挙げておられます。これらの課題を今後の中期経営計画にも盛り込んでいかれるということですので、構築したCSRの仕組みが全社に浸透し、機能していくことが期待されます。このように短期間で関連各部を巻き込む形でのCSRマネジメントの仕組みづくりができたのは、ひたむきな努力の積み重ねがあってこそその成果です。

2014年には「ヤマハ フィロソフィー」が制定されましたが、経営層と国内外の従業員とが意見を交わしながら練っていくという全員参加のプロセスで作上げられました。この制定のプロセスこそが会社と従業員が関わり合いながら会社の方向性を決めていくというステークホルダー・エンゲージメントです。なかなかそこまで踏み込めない企業も多い中、この手法を採用することにこだわったという経営の意気込みと判断がすばらしいです。「ヤマハ フィロソフィー」はすでに10カ国語にも訳されているようですが、海外の従業員らが自ら進んで自国語に翻訳を積極的に進めているという話も聞きました。この従業員を巻き込んだ制定プロセスが全世界のヤマハの従業員に喜びをもって受け入れられ、帰属感を醸成する役目も果たしたことをよく示していると思います。

CSR調達にも進歩がありました。「ヤマハサプライヤーCSR行動基準」が2014年度に策定されました。音・音楽市場の全般を扱うヤマハグループは、取扱商品が多岐に渡るため、サプライヤーのパターンも幅広く、現実にはケースバイケースでの対応をせざるを得ないものも多いという難しさがあるでしょう。しかし今般、調達活動も世界中で行っているという責任感を具現化するために行動基準として示されました。CSR調達という分野は世界のCSRテーマの中でも気候変動と並び、最重要課題の一つです。CSR調達のための努力は、調達部門をはじめ関連する諸部門での連携が不可欠になりますが、ヤマハブランドを守るために重要な活動ですので、柔軟性をもってぜひ継続させていただきたいと思います。

最後に、創業125年を超え、音・音楽市場における世界最大企業であるヤマハグループにぜひ検討いただきたい点があります。それはCSRの業務についても世界中で回していられるような仕組みを構築してほしいという点です。これまでの3年間は、CSRマネジメントの基盤を日本の本社が中心となって作られ、大きな成長を遂げられていますが、ぜひ今後は海外においてもCSRの推進拠点を作られることをご検討いただきたいと思います。海外では日本では考えられないことが起きるものですが、今後は日本の本社だけでは手に負えないことも出てくるでしょう。海外拠点には日本とはまた違った多様な経験や知見が蓄積されているはずですので、それをもってすれば対応ができるという場面も多くなっていくからです。歴史あるヤマハが世界とともに常に新しい成長を遂げられることを期待いたします。

(2015年6月)

第三者意見を受けて



ヤマハ株式会社
取締役 上席執行役員
業務本部長
山畑 聡

一昨年、昨年に引き続き、CSRやサステナビリティの分野を専門にした、アジア最大級のネットワークを持つシンクタンクである、CSR Asia日本代表の赤羽真紀子様にご意見をいただきました。心より感謝申し上げます。

今回のCSRレポートでは、ヤマハグループの「ヤマハ フィロソフィー」制定について報告しておりますが、赤羽様からは、その制定プロセスを「ステークホルダー・エンゲージメント」の側面からあらためて評価いただきました。ヤマハグループが目指した、フィロソフィー制定に至るまでの活動の意義がさらに明確となり、大変うれしく思います。

取り組みを強化しているCSR調達についても、ヤマハグループの事業特性について深くご理解いただいた上で、心強いメッセージとともに進捗への高評価をいただきました。これらを励みに、今後も調達部門を中心に、取り組みを継続してまいります。

一方で、海外におけるCSR推進拠点の整備につきまして、赤羽様にご提案いただきました。ご指摘どおり、グローバルでの事業活動にあたってのCSR課題の把握や方針決定、取り組み実践は、海外も含めた体制構築なしには進められません。これまでも海外の各拠点と協力した活動を行っていますが、今後は、グローバルでの活動の枠組みを明確にし、グループ全体でのCSR活動を一層強化してまいります。

最後に、今回赤羽様より、当社のCSRが格段に進化したとの非常に高い評価をいただきましたが、これは3カ年にわたる赤羽様からの的確なご指摘によるものです。重ねて御礼申し上げますとともに、お寄せいただきましたご意見を真摯に受け止め、今後もヤマハグループは、音・音楽市場におけるリーディングカンパニーとして、事業活動を通じて持続可能な社会づくりに貢献してまいります。