

E：環境

ヤマハグループは環境課題を経営の重要課題と捉え、「ヤマハグループ環境方針」のもと、よりよい地球環境の実現に誠実かつ継続的に貢献していきます。

気候変動や生物多様性、循環型社会づくりといった地球規模の共通課題に、事業活動や製品・サービスを通じた取り組みを進めるとともに、化学物質の排出削減や有害物質の漏えい防止、適正な木材利用や森林保護、環境貢献活動などの環境保全活動も行っています。

環境マネジメント

環境方針

ヤマハグループは、自社の企業活動や持続可能な社会構築には健全な地球環境が不可欠であると考え、自らが取り組むべき環境課題を特定し、事業活動全般においてバリューチェーン全体での環境負荷低減に取り組む方針を「ヤマハグループ環境方針」に定めています。この方針に基づいた取り組みを中期経営計画や各部門のアクションプランに組み込み、実行しています。

なお、環境方針はヤマハ（株）の経営会議での審議、代表執行役社長の承認を経て制定しています。

[ヤマハグループ環境方針](#)

推進体制

ヤマハグループは、環境担当役員を責任者とするグローバルな環境推進体制を構築しています。代表執行役社長を委員長とする「サステナビリティ委員会」の下部組織として執行役

もしくは執行役員を部会長とする「気候変動部会」「資源循環部会」「調達部会」を設置し、気候変動対応や持続可能な資源の利用・調達を含むサステナビリティに関する重要事項などについて議論を重ね、取締役会に報告しています。

また、ヤマハ（株）の環境部門は、環境に関わる法規制や社会動向の把握、グループ全体の方針やルール の制定、モニタリング、監査、環境設備導入や各種測定 の技術的支援を行うなど、グループ全体の活動をリード、支援しています。

2023年3月期より、社外取締役を除く取締役および執行役の報酬の一部である譲渡制限付株式報酬を評価する指標としての経営目標に、非財務に関する目標を加えており、これらは気候変動や自然資本への対応を含む環境分野での目標にも連動しています。

[役員報酬の方針と状況](#)

[サステナビリティマネジメント](#)

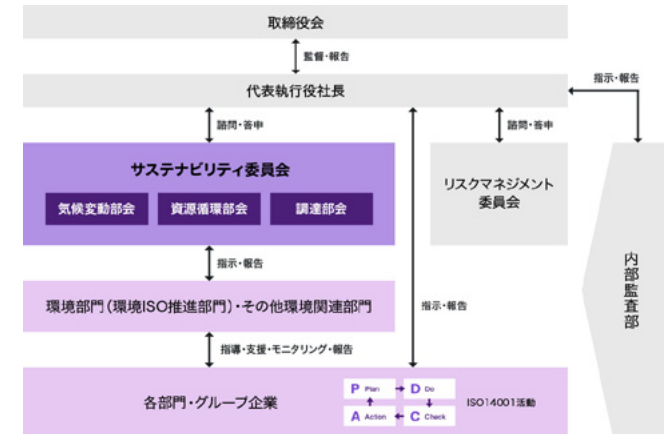
■ ISO 14001 認証の取得

ヤマハグループは、「グループ環境規程」のもと、国内では全事業所統合の、海外では事業所ごとの環境マネジメントシステムを構築し、ISO 14001 認証を取得しています。

2026年3月末時点で、認証取得範囲はヤマハ（株）および国内外グループ企業21社（合計22社）で、これはGHG排出量（スコープ1、2）でヤマハグループの約95%に相当します。この認証取得範囲は、自らの環境負荷量・法規制などを鑑みて必要十分だとヤマハグループは認識しています。今後、環境影響の大きい事業拠点を設立した際には順次認証範囲に加えていく予定です。

[ISO 14001 認証取得事業所一覧](#)

環境推進体制



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。全従業員対象の一般教育から生産現場の指導員候補者などに対する専門教育、環境設備^{※1}担当者向けの環境設備教育訓練など、年間を通じて各事業所や業務のニーズに合わせた教育を適時行っています。

※1 事故時に環境を汚染する可能性のある設備を指し、各事業所でリスト化され管理されています

■ 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の従事者を対象に、個別カリキュラムによる教育を実施しています。特に環境影響の大きい業務については必要力量を定義しリスト化した上で教育ニーズ

を精査し、特別教育を実施しています。海外工場の廃水処理担当者に対しては、環境部門のスタッフが日本での専門教育を実施するなど、教育をフォローしています。

このほか、化学物質管理や環境汚染物質の漏えいなどの事故防止に関する教育を「ヤマハグループ化学物質管理基準」や「ヤマハグループ環境設備基準」に基づいて実施するとともに、緊急事態対応の実地訓練も行っています。製品の企画・開発・設計者に対しては、技術アカデミー「製品環境コース」を設け、製品の環境対応に関する教育を実施しています。

■内部環境監査員の育成

環境マネジメントシステムの運用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育成が不可欠です。ヤマハグループでは、毎年、外部講師を招いて「内部環境監査員養成セミナー」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。国内事業所ではこれまでに延べ1,259人が内部監査員資格を取得しており、現有従業員のうち313人が同資格を保有しています。これは当該事業所従業員の約5%に相当します（2026年3月末現在）。また、当該年度に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」も開催しています。

■従業員の環境活動促進

ヤマハグループでは、従業員一人一人が環境意識を高め、職場のみならず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。毎年6月の環境月間や環境の日に合わせ、環境への貢献・啓発に関する取り組みを労使共催で継続しています。

職場での環境啓発活動

夏場の薄着・冬場の厚着を励行し、無駄な空調負荷を削減するためのクールビズ/ウォームビズの実施、環境啓発ポスターの掲示などで、従業員へ環境に対する意識向上を促しています。本社地区では、静岡県が取り組む温暖化防止のための県民運動「ふじのくにCOOLチャレンジ(クルボ)」に賛同し、社員食堂での食べ切り・環境イベントへの参画などを推奨しています。

家庭での環境啓発活動

従業員が各々の家庭に合ったテーマで省エネ活動などを実行する「我が家のスマートライフ宣言」、子どものいる家庭に向けた「ぬりえDe『MYエコ宣言』」などを労使共催で企画し、日常生活でのエコ活動を奨励しています。

気候変動への対応

気候変動への対応について

人間社会および地球のあらゆる生物の脅威となる急速な気候変動を緩和し、脱炭素社会への移行に貢献することは、企業の責務であり重要な経営課題です。

ヤマハグループは、代表執行役社長を委員長とする「サステナビリティ委員会」の下部組織として執行役を部会長とする「気候変動部会」を設置し、国際的な協調により推進される温室効果ガス排出削減に取り組むとともに、気候変動がもたらすあらゆる影響に備えるため、リスクの特定と軽減策の策定を行い、事業戦略への組み込みを進めています。2025年11月には、SBTi^{※1}よりヤマハグループの温室効果ガス排出削減目標について、科学

的根拠に基づくネットゼロ目標の認定を取得しました。これは、2019年および2021年のSBTiによる短期目標の認定に続くもので、現行の1.5°C目標に整合した基準に基づき見直した短期目標と、2051年3月期のネットゼロ達成に向けた長期目標が、SBTiにより検証・承認されたものです。2019年6月には気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD)^{※2}提言への賛同を表明し、気候変動の財務的影響についての分析や情報開示の取り組みを進める一方で、ネットゼロ実現に向け、省エネ製品など気候変動を緩和し、脱炭素社会づくりを促進する製品・サービスやビジネスモデルの創出を目指していきます。

※1 SBTiはScience Based Targetsの略。パリ協定目標達成に向け、科学的根拠に基づいた温室効果ガスの排出量削減目標設定を促し、その目標の評価や承認を行うイニシアチブ

※2 金融安定理事会(FSB)によって設立されたTask Force on Climate-related Financial Disclosuresの略称。気候変動がもたらす財務的影響を開示することで投資家に適切な投資判断を促すことを目的とした提言を公表



■気候変動対策に取り組む団体への加盟

ヤマハグループは気候変動イニシアティブ(Japan Climate Initiative: JCI)やGXリーグに参画しており、当社の脱炭素社会の実現に向けた取り組みは、ヤマハ(株)の所属団体である経団連のカーボンニュートラル行動計画と一致しています。2025年にはJCI企業として、1.5°C目標の達成に向け

気候危機の克服に挑戦し続けるというJCIメッセージに賛同し、エネルギー効率化と再生可能エネルギー拡大加速を宣言しました。

[イニシアチブへの参画](#)>

温室効果ガス排出削減の取り組み

ヤマハ（株）および国内生産系拠点では長年に渡りエネルギー使用量を原単位で毎年1%ずつ削減することを目標に、製造工程や事業所での省エネを中心とした取り組みを継続しています。2022年よりインターナルカーボンプライシング（社内炭素価格）制度を導入したほか、再生可能エネルギー導入も進め、2021年4月より本社事業所の購入電力を100%再生可能エネルギー電力に切り替えました。さらに2025年4月からは天竜工場でも購入電力を100%再生可能エネルギー電力へと切り替え、その他の拠点においても順次切り替えを推進しています。海外生産拠点では拠点ごとに削減の数値目標を設定し、それぞれ目標達成に向けて積極的に取り組んでいます。

削減の取り組みを進めるにあたり、温室効果ガスの排出量はGHGプロトコル^{※3}に基づいて管理しています。また、2017年3月期よりスコープ1、2およびスコープ3の一部の第三者検証を実施しています。

※3 温室効果ガス（GHG：Greenhouse Gas）排出量の算定と報告の基準

[第三者検証](#)>

■温室効果ガス削減目標および主な施策・実績

削減目標（SBTi認定）

ネットゼロ目標	2051年3月期までにバリューチェーン全体でネットゼロ達成 ※長期目標に沿って削減し、残余排出量は炭素除去により中和
短期目標	スコープ1+2 2031年3月期までに2018年3月期比で55.0%削減 スコープ3 2031年3月期までに2018年3月期比で32.5%削減
長期目標	スコープ1+2 2051年3月期までに2018年3月期比で90.0%削減 スコープ3 2051年3月期までに2018年3月期比で90.0%削減

主な施策

- 電力監視システムの導入と活用による省エネ推進
- 生産方法や設備配置の最適化、エネルギー効率の高い設備やLED照明の導入、設備稼働時間や空調温度などエネルギー管理の徹底などによる省エネ推進
- コージェネレーションシステムや太陽光発電設備の導入
- 温室効果ガス排出の少ない燃料への転換
- 購入電力の再生可能エネルギーへの切り替え
- インターナルカーボンプライシング制度導入
- 物流における輸送効率向上やCO₂低排出輸送モード（船、鉄道）への切り替え
- 製品の省エネ化（スコープ3のうち排出量の大きなカテゴリー（製品使用）の削減）

再生可能エネルギーへの切り替え

ヤマハでは、2020年3月期から再生可能エネルギーの導入を開始し、2021年4月から本社事業所の購入電力を100%再生可能エネルギー電力に切り替えることで（年間使用電力：約12,000MWh）、年間約5,000トンのCO₂排出削減を実現しています。

また、同年9月からは静岡県内の水力発電由来の電力である「静岡Greenでんき」に切り替え、購入する電力の全てを静岡県内の水力発電所などで発電された環境負荷の低い静岡県産のCO₂フリー電力としました。2026年3月期時点で本社工場に加え、天竜工場、掛川工場、豊岡工場でも導入しており、今後も積極的に拡大していきます。

地球にやさしく、未来をあかるく。



掛川工場で1.4MW太陽光発電設備を稼働

掛川工場では、工場の屋根および駐車場に1.4MWの大規模な太陽光発電設備を導入し、2024年11月より稼働を開始しています。

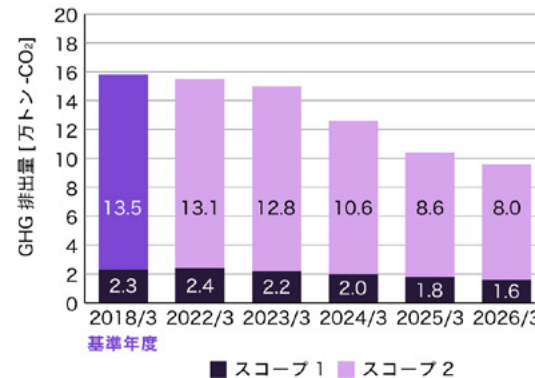
年間の発電量は約1,800MWhで、これは同工場で使用する電力の約1割に相当します。また、これにより年間約700tのCO₂排出削減効果があります。



掛川工場に設置した太陽光発電設備

■2026年3月期の実績

スコープ1、2（ヤマハ（株）および全生産拠点）※4※5※6

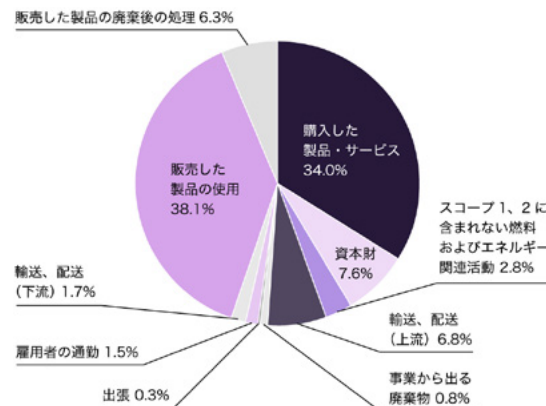


※4 データの集計範囲はヤマハ(株)および全世界の主要生産工場、リゾート施設です(ヤマハグループ全拠点の95%以上と推測されます)

※5 地域・電気事業者別排出係数を拠点別、年度別に細分化して計算し直したため、前回と数値が変わっています

※6 購入電力・蒸気による間接的な排出、自家発電および熱利用のための直接的な二酸化炭素排出量と製造工程で使用され排出されるGHG量を合算しています

スコープ3 (2026年3月期)



■生産工場での取り組み

- 電力監視システムの導入と活用による電力の見える化と省エネ活動
- コンプレッサーのインバーター化・圧力の適正化、プースの間仕切り、電力モニターの設置、設備の集約や合理的配置による省スペース化
- 工場の屋根への散水および遮熱塗料を塗布し空調効率を改善
- 不要照明の撤去・適正配置、点灯時間の削減、蛍光灯のLED化
- コージェネレーションシステムの稼働により、CO₂排出量削減
- 集塵機の適正な運転管理



掛川工場のコージェネレーション設備

■リゾート施設での取り組み

- 照明のLED化やトイレへの人感センサー設置による節電
- カートを給油式から充電式へ変更することでCO₂排出削減
- グリーンファン（芝生維持）や施設空調の調整による節電
- 暖房に温水を利用した大型空調機を空冷式（省エネタイプ）に更新し、ボイラー燃料（重油）の削減、運転時間の短縮
- 再生可能エネルギーによるEV車充電スタンド導入



再生可能エネルギーによるEV車充電スタンド



充電式ゴルフカート

■ オフィスでの取り組み

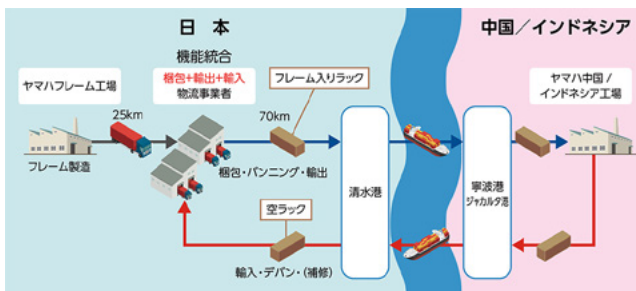
- LED照明の導入、人感センサーの設置、電気使用量実績の通知による従業員への意識付けなど、節電のための各種施策
- 適切な空調管理、国内では環境省の取り組み「クールビズ／ウォームビズ運動」の実施

■ 物流での取り組み

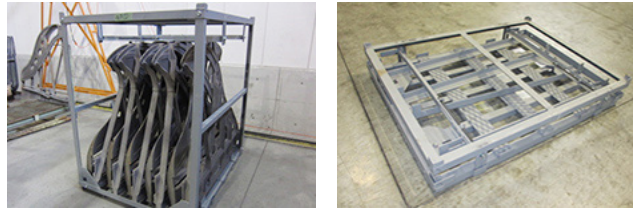
- 輸送効率向上、リードタイム短縮
- トラックやコンテナの充填率向上、倉庫配置・輸送ルート見直しによる輸送距離の短縮、CO₂低排出輸送モード(船、鉄道)への切り替え検討
- 輸送梱包仕様の見直し、他社との共同輸送、廃製品の現地処分化

ピアノフレーム輸送での省資源・CO₂排出量削減

日本から海外工場へピアノフレームを輸送する際、従来の使い捨て鉄製梱包ラックから複数回利用できるリターナブルのピアノフレーム用梱包ラックに変更することで、省資源化を図っています。また、輸送距離の短縮や積載効率の向上などにより、鉄製ラックの廃棄に伴うCO₂排出量を年間100t、鉄資源消費を年間1,600t削減しました。



リターナブル物流のフロー図(2026年3月末現在)



グランドピアノ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)

輸送梱包材標準化による省資源・CO₂排出量削減

ヤマハグループでは、輸送時のコンテナサイズに合わせ、梱包サイズを小型化することで、コンテナ1本に積み込める製品数を増やして輸送効率を向上させています。例えば電子ピアノPシリーズにおいて梱包サイズを17%小型化し、コンテナ積載率を12.5%向上させました。これにより、40フィートハイキューブコンテナ換算で、年間269本を削減し、CO₂排出量を年間26t削減しました。



標準化前の梱包箱のコンテナ(左)と積載状況標準梱包箱のコンテナ積載状況(右)

■ インドネシア植林活動によるCO₂吸収

2005年から2016年にインドネシアにおいて実施した「ヤマハの森」植林活動について、衛星写真による森林の育成状況の確認と森林が吸収したCO₂量の推計を実施した結果、2017年までに合

計で約42,000tのCO₂が吸収されたと見込まれました。その後も年間6,000t超のCO₂が吸収され続けていると予想されます。

[生物多様性の保全](#) >

| TCFD、TNFDへの対応

ヤマハグループは、2019年6月に気候関連財務情報開示タスクフォース (TCFD) 提言への賛同を表明し、気候変動の財務的影響についての分析や情報開示を進めてきました。2024年1月には、自然関連財務情報開示タスクフォース (TNFD) のフレームワークに沿った早期開示の意思を示す「TNFD Early Adopter」に登録し、自然資本と企業の間にある依存と影響の評価を行いました。同年6月には、TCFD提言とTNFD提言を統合した情報開示を開始し、気候変動と生物多様性の両面からリスクと機会を分析・報告しています。

今後も当社グループは、TCFDおよびTNFDの提言に基づき、気候変動や生物多様性に関わるリスクや機会を経営戦略に反映するとともに、それらの財務的影響についての情報開示に努めていきます。

[TCFD、TNFDへの対応](#) >

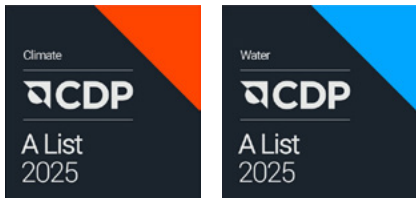
| 社外からの評価実績

■ CDP「気候変動」および「水セキュリティ」両分野で最高評価の「Aリスト」企業に選定

ヤマハ(株)は、国際的な環境非営利団体CDPより、気候変動および水資源保全に関する積極的な取り組みと透明性が評価され、2025年度の「気候変動」および「水セキュリティ」の両分野において、最高評価である「Aリスト」企業に選定されました。当社のAリスト選定は「気候変動」分野で

は3年連続4回目、「水セキュリティ」分野では初めてとなります。今後も、気候変動対応と自然資本保全の両面で持続可能な社会の実現に貢献することを目指し、長期的な視点で気候変動や自然関連課題への対応を進めていきます。

[社外からの評価](#)>



持続可能な資源の利用

省資源、廃棄物の削減

環境破壊や資源枯渇をもたらす大量生産・大量廃棄から脱却し、持続可能な生産および消費行動へ移行することが求められる中、ヤマハグループは製品の小型・軽量化や複数製品の一体化、梱包材・緩衝材の縮小化・削減など、さまざまな資源使用量の削減施策を進めています。中期経営計画「Rebuild&Evolve」では、梱包材の発泡スチロールを2023年3月期比で25%削減することを経営目標に掲げています。また、省資源につながる製品の長寿命化やメンテナンス・修理サービス体制の整備、製品を回収・再活用するサービスの展開、地球温暖化や自然環境汚染につながるプラスチックの使用見直しや紙などの再生可能資源への代替、製造工程における廃棄物の排出削減や再資源化など、限りある資源の有効活用に取り組んでいます。

省資源・長寿命化につながるユニット方式の導入

ヤマハグループでは、お客さまの愛着のある一台を長く弾き続けていただきたいという設計思想に基づいて、エレクトーンやピアノにおいて省資源・長寿命化につながるユニット交換・追加方式を導入しています。エレクトーンでは、上達や用途に合わせて上位モデルに進化させる事のできる「グレードアップユニット」と、旧モデルに追加するだけで最新モデルと同等の性能が実現できる「パイタライズユニット」、それぞれユニットを交換・追加するだけで愛着のある一台を長く楽しむことができます。ピアノにおいては、消音機能を追加できる「サイレントピアノ後付けユニット」や最新の機能にアップグレードする「サイレントピアノアップグレードユニット」、自動演奏機能付きピアノに最新の機能と豊富なコンテンツを加える「ディスクラピア・エンスパイア アップグレードユニット」など、お手持ちのピアノを幅広く、長く楽しんでいただける後付けユニットを販売しています。

[パイタライズ・グレードアップユニット](#)>

[サイレントピアノ後付けユニット](#)>

[サイレントピアノアップグレードユニット](#)>

[ディスクラピア・エンスパイア アップグレードユニット](#)>

楽器メンテナンス・修理サービス体制の整備

楽器は適切なメンテナンス、部品の修復や取り替えなどで長期にわたって良好な状態での演奏が可能になります。ヤマハではピアノや管楽器などのアコースティック楽器のメンテナンス・修理サービス体制を整備しています。

修理技術者の養成

楽器をよい状態で長く使い続けるためには、確かな知識・技術・音楽への深い見識を持つ専門技術者が必要です。ヤマハで

は、こうした専門技術者の育成は総合楽器メーカーとしての責務だと考え、ピアノ調律師養成のための「ヤマハピアノテクニカルアカデミー」、管楽器修理技術者育成機関の「管楽器テクニカルアカデミー」を運営しています。各工場内に併設された同施設では、楽器を知り尽くしたヤマハの講師陣がノウハウを活用したきめ細かなカリキュラムで、専門技術者を目指す方々をサポートしています。研修終了後は、全国のヤマハ特約店で調律師や修理技術者として日々のアフターサービスを担っています。

[ヤマハピアノテクニカルアカデミー](#)>

[管楽器テクニカルアカデミー](#)>

楽器ユーザーに向けたメンテナンス支援

楽器が常に良い状態に維持されるよう、メンテナンスガイドブックの整備やメンテナンスワークショップの開催などを通じて、楽器に関する知識や技術を提供しています。

音楽を楽しむ方やヤマハ製品をご愛用のお客さま向けの会員サービス「ヤマハミュージックメンバーズ」では、登録情報をもとに、購入後の製品に関するサポートや充実した音楽ライフを過ごしていただくための情報をお届けしています。

[ヤマハミュージックメンバーズ](#)>

製品の回収・再生による有効活用

ご家庭などで使用されなくなった楽器の回収・再生による有効活用に取り組んでいます。ヤマハピアノサービス(株)ではヤマハ製ピアノをヤマハ(株)の指定した修理工房で補修・再塗装・調律し、消音機能を付加するなどして、リニューアルピアノとして再び市場へ送り出しています。

また、(株)ヤマハミュージックジャパンでは、ヤマハの楽器買

取サービス「音バトン」を展開しています。「音バトン」とは、やむを得ず手放すことになったり、買い替えなどで演奏しなくなったヤマハの楽器を買い取り、丁寧に調整・メンテナンスを行うものです。そして、それらを楽器レンタルサービス「音レント」を通じて、楽器を必要としている人にお届けすることで、限りある資源の有効活用につなげています。

[ヤマハリニューアルピアノ](#)

[ヤマハの楽器買取サービス 音バトン](#)

[楽器レンタルサービス「音レント」](#)

■ 持続可能な原材料やリサイクル材の活用

希少木材に代わる素材の開発や、バイオマス由来樹脂など再生可能な素材を製品に採用する取り組みの推進に加えて、リサイクルポリスチレン材料をスピーカーボックスの一部に利用するなど、リサイクルプラスチックの製品への採用も進めています。

■ プラスチック包装材の使用削減

地球温暖化や自然環境汚染防止の観点から使い捨てプラスチックの使用が見直される中、ヤマハは包装材のプラスチック使用削減に取り組んでいます。中期経営計画「Rebuild & Evolve」では、梱包材の発泡スチロールを2023年3月期比で25%削減することを経営目標に掲げて取り組みを進めており、2025年4月から、製品の梱包材への発泡スチロール使用を順次廃止、2026年4月発売のエレクトロニックアコースティックドラム「EAD50」、ドラムセンサーユニット「DSU50」では、リサイクル材を使用したポリ袋を採用するなど、製品包装材への展開を進めています。



リサイクル材30%を使用したポリ袋で梱包されたドラムセンサーユニット『DSU50』(左)とポリ袋(右)

■ 廃棄物の排出削減と再資源化

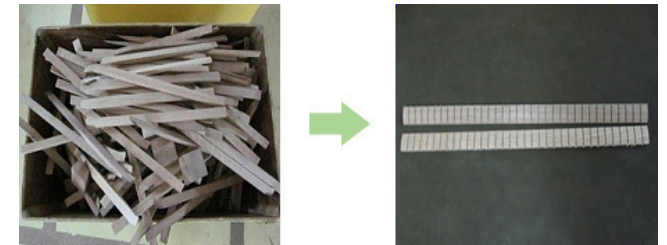
ヤマハグループは、工場や事業所から排出される廃棄物の削減と再資源化を推進するため、回収・分別などのシステムを確立し、環境マネジメントシステムの中で目標を設定して取り組んでいます。

2026年3月末現在、国内ヤマハグループにおける再資源化率は約99%です。

また、廃棄物の処理責任を確実に果たすために、廃棄物処理を委託している業者について、現地確認を定期的に行い、廃棄物が適正に処理されていることを確認しています。加えて、環境部門の担当者が、廃棄物管理の状況も定期的に監査しています。

一方、材料や部品の加工において、歩留まり向上によるロス削減を進めるとともに、工程から出る廃材や端材の回収・分別を徹底し、再利用・再生利用を進めています。端材の他部品への転用や、原材料・堆肥・燃料としての利用のほか、国内ピアノ製造工場の木材加工工程から排出されるおがくずを、牛の寝床となる敷料に活用していただくというユニークな取り組みも行っています。

[木材資源への取り組み](#)



端材を隅木(ギターボディ内部の補強材)に転用

各拠点での取り組み事例

- 希少金属含有廃棄物を有価物処理に切り替え、資源を有効活用
- 木材加工工程から排出されるおがくずを猫砂として有効活用
- 楽器の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塗装工程廃棄物を削減(廃棄物削減効果約120t/年)
- 設備不良や品質不良の改善で不良品を削減
- 生産性の向上による省エネ・省資源

[ESGデータ](#)

■ 製品や容器包装の再資源化

EUのWEEE指令をはじめ、各国、地域における製品や容器包装などのリサイクル法令に対応するとともに、日本国内では音楽教室での使用後やリース終了後の使用済みエレクトーン製品の回収拠点を全国に整備し、回収・リサイクルを行うなど資源の有効活用に努めています。

| 水資源の保全

ヤマハグループでは、製品の洗浄工程や設備の冷却などで水資源を使用しています。水資源に関するリスクについてはグループ全体で実施する総合リスク評価に加え、全拠点で水リスク判定ツールやアンケート調査により「物理的な水ストレス」、

「水の質」、「水資源に関する法規制リスク」、「レピュテーションリスク」を評価しています。現在、水資源に乏しい地域での大規模な生産活動はしておらず、取水による環境への大きな影響はないと認識しています。

また、水効率を改善し課題を特定するためのアセスメントを行うことで、事業活動を伴う各地域の水資源に配慮した利用を徹底し、取水量の削減と環境負荷の低減に努めるとともに、水使用量の管理と効率化を継続的に進めています。水を大量に使用かつ取引金額の多いサプライヤーに対しては、取水量や水リスクの認識、被害事例などの報告を求めるなど、バリューチェーン全体での水リスク把握にも努めています。加えて2020年3月期分よりグループ全体の取水量について第三者検証を実施し、水資源の持続可能な使用に向け、さらなる管理向上を実現しています。現在、当社グループでは管楽器のめっきや洗浄工程において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、水使用量の削減に取り組んでいますが、グループ生産拠点の水使用を2031年3月期に15%以上削減（2018年3月期比）する目標を設定することで、さらに水使用の効率化を推進していきます。

2026年3月期には、国際的な環境非営利団体CDPより、水資源保全に関する積極的な取り組みと透明性が評価され、2025年度の「水セキュリティ」分野において、最高評価である「Aリスト」企業に選定されました。

[生物多様性の保全\(水質保全\) >](#)

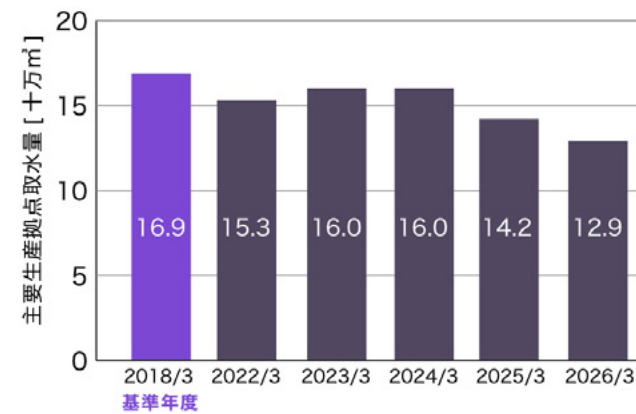
[汚染防止と化学物質管理 >](#)

[社外からの評価実績 >](#)

[第三者検証 >](#)

[ESGデータ >](#)

主要生産拠点取水量^{※1}



※1 地下水のくみ上げ量、水道水・工業用水購入量の総計



廃水処理施設(ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア)



廃水を冷却水などに再利用(杭州ヤマハ)



工程廃水を100%再利用(ヤマハ・ミュージック・インドネシア)

汚染防止と化学物質管理

環境汚染防止の仕組み

ヤマハグループは事業活動における環境汚染を未然に防ぐため、管理基準およびモニタリング・監査の体制を整備するとともに、災害や事故などの緊急事態に備えたりリスク対策や訓練を徹底しています。

管理基準の設定とモニタリング

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順守を目的として、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、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順守評価を実施しています。モニタリングは、法令基準値よりも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、速やかに応急処置を講ずるとともに是正措置を実施しています。

また、法令などの改正にも迅速に対応できるように、体制を整備しています。法規制の制改定の最新情報をグループで収集し、ヤマハ(株)環境部門が情報を集約・チェックし、グループとしての対応を各事業所に周知する一方で、各事業所に管理部門・生産部門をメンバーとする「リスク低減ワーキンググループ」を設置し、施策を講じています。海外現地法人との連携による順法体制も整備し、特に、環境法の改正が頻繁な中国では、現地との連携を強化しています。



各事業所における環境測定

■環境設備基準の整備と適合理化

環境設備の設置や管理・運用についてのグループ基準「ヤマハグループ環境設備基準」を整備しています。生産拠点ごとに定めたロードマップに沿って計画的に適合を進め、2024年3月に国内外の全生産拠点の環境汚染リスクの高い設備について基準適合を完了しました。今後も基準適合の維持に努め「環境汚染事故ゼロ」の継続を目指します。



地下のトンネルに設置されていた排水配管を地上化し漏えいの検知や点検を強化

■環境監査

ヤマハグループでは、環境事故や法令違反の未然防止とともに、労働環境を向上させることを目的に、ISO 14001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、「ヤマハグループ環境設備基準」「ヤマハグループ化学物質管理基準」に則したヤマハ(株)環境部門による専門的知見からの環境監査を実施しています。監査スタッフはISO 14001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環境保全に関わる公的資格や毒劇物取扱責任者、危険物取扱主任者など化学物質管理に関わる公的資格を取得しています。

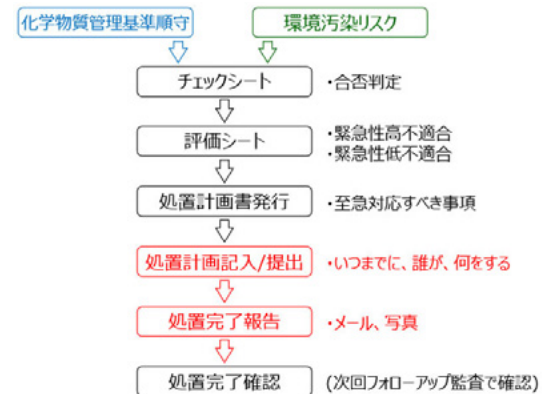
各事業所の環境汚染リスクおよび化学物質リスクをグループ共通のチェックシートで点数化し、対応すべき事項と優先順位を明確化することで、効率的に改善を進め、さらなるリスク低減を図っています。

なお、監査の頻度はリスク度合いによって設定し、定期的を実施しています。2026年3月期は、4事業所の環境監査を実施しました。

また、2025年3月期から各事業所による自主環境監査を開

始しました。これにより、環境設備基準適合状態の維持と従業員の環境汚染防止に対する意識向上を目指します。

環境監査の流れ



環境部門の監査スタッフによる環境監査

■緊急事態への備え

災害や事故などの緊急事態への備えとして、事業所からの有害物質や油分の漏えいによる環境汚染を未然に防ぐための仕組み整備、訓練に取り組んでいます。グループ統一の評価基準によるリスク抽出を行い、その結果浮かび上がった各事業所の緊急事態について、改善や手順を整備しています。また、万

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

■汚染、有害物質への対応

ヤマハグループでは、事業所からの排出水が公共水域や土壌、地下水を汚染し悪い影響を与えないよう、常に排出水の監視を行うとともに、排出先の水域の水質や生物への影響についての調査も定期的を実施しています。過去、塩素系有機溶剤による土壌および地下水汚染が発生した2つの事業所について浄化対策を実施してきました。地下水についてはすでに豊岡工場で浄化を完了、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、両事業所とも浄化を完了しています。

豊岡工場では、処理能力および耐震性向上を目的に2018年に廃水処理設備を更新しました。この設備は従来の2倍の廃水を処理することができ、震度6強～7の地震に耐えられるよう設計されています。

[持続可能な資源の利用](#)



本社事業所の地下水浄化装置



豊岡工場の廃水処理設備

廃棄物処分の取り組み事例

- 廃酸、廃アルカリの処理工程や液状廃棄物減容設備(CDドライヤーなど)の導入により特別管理産業廃棄物を削減
- 接着剤を含む廃水を社内処理するため廃水設備を強化し廃棄物を削減



CDドライヤー((株)ヤマハミュージッククラフト北海道)

- ※2 労働安全衛生法、毒物劇物取締法、PRTR法に基づく、化学物質や化学物質を含む製品に関する危険有害性や取扱上の注意事項等を記載したシート
- ※3 揮発性有機化合物で、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

ESGデータ>



杭州ヤマハのVOC処理施設



蕭山ヤマハのVOC処理施設

■ 塗装工程における化学物質の排出削減

楽器や自動車用内装部品などに外観の美しさと耐久性を与える塗装工程において、塗料の使用量や有機溶剤の排出を抑え環境への影響を少なくする塗装法を研究、導入しています。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ています。

楽器の生産工程においては、部品の塗料を有機溶剤含有のものから作業環境の改善効果も見込める水性塗料に順次切り替えを進めています。

■ オゾン層の保護

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、特定フロン、代替フロンの使用を全廃しています。1994年3月期に生産工程で使用する特定フロン(CFC類)を全廃した後、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から、2006年3月期までに全廃しました。

| 環境関連の事故・訴訟について

2026年3月期において、水質や有害化学物質を含む環境にかかわる重大な法令違反、罰金・料料、訴訟はありませんでした。また、外部に影響を及ぼす事故や重大な苦情などもありませんでした。

製品・サービスの環境配慮

| 環境配慮設計とグリーン調達

ヤマハグループは、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、生産する多様な製品群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、製品に含まれる化学物質については、含有基準や管理システムの整備、グリーン調達を実施しています。

[ヤマハグループ環境方針>](#)

[ヤマハグループグリーン調達方針>](#)

■ 主な製品のLCA評価による特徴とその対策

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

アコースティック楽器

特徴

- 使用時のエネルギー消費なし(電力など不要)
- 長寿命(数十年使用されることも多い)
- 主材料の木材は再生可能資源であるが、違法伐採の場合には森林破壊や資源枯渇リスクがある
- 一般家電のような素材リサイクルインフラは未整備

| 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、「ヤマハグループ化学物質管理基準」に沿って、PRTR^{※1}法対象物質などの化学物質管理の徹底と使用・排出削減に取り組んでいます。国内グループにおいては、使用する化学物質含有材料の安全データシート(Safety Data Sheet/SDS)^{※2}をデータベースで一元管理し、危険有害性や環境への影響の評価および必要に応じたリスク低減措置を行っています。

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^{※3}(揮発性有機化合物)が中心です。VOCの排出量については常にモニタリングし、代替化や処理施設導入による排出削減に努めています。

また、中国の全工場でVOC処理施設の導入を完了し、排出量を約90%削減しています。インドネシアのヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア(YMMA)でも、使用済みシンナーの再利用に取り組み、排出量を約70%削減しています。

※1 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

対策

- 森林破壊や資源枯渇に加担しない持続可能な木材調達
- 保守サービスやリユースの仕組み拡充による長寿命化
- 素材リサイクルの仕組み構築



アコースティック楽器のライフサイクル

電子楽器

特徴

- 待機電力の不要な製品が大半で、エネルギー消費も一般家電などに比べれば少なめ
- 製品寿命は一般家電と同程度
- 金属は採掘・製錬など製造時の環境負荷が大きく、プラスチックや含有化学物質は自然環境中への残留による環境汚染のリスクがある
- 一般家電のような素材リサイクルインフラは未整備

対策

- 環境負荷物質の削減・代替
- レトロフィッティングによる長寿命化
- バイオマスなど再生可能資源の活用
- 素材リサイクルの仕組み構築



電子楽器のライフサイクル

音響機器

特徴

- ネットワーク機器は常時稼働が多く、ホームオーディオ機器は待機電力を要するものがあるため、使用時のエネルギー消費が比較的大きい
- 製品寿命は接続機器の仕様やバージョンに左右される
- 金属は採掘・製錬など製造時の環境負荷が大きく、プラスチックや含有化学物質は自然環境中への残留による環境汚染のリスクがある
- 一般家電のような素材リサイクルインフラは未整備

対策

- 省エネルギー設計
- 環境負荷物質の削減・代替
- バイオマスなど再生可能資源の活用
- 素材リサイクルの仕組み構築
- 小型・軽量化



音響機器のライフサイクル

■製品の含有化学物質の管理

化学物質の中には、廃棄時に適切な処理を必要とするものや、人の健康や環境への影響が懸念される物質があります。このため、さまざまな国の法規制において、製品に含まれる化学物質の情報開示や使用制限が定められています。

ヤマハ(株)では、製品に係る化学物質の含有基準を定め、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を図って

います。これらの基準は法規制の拡大・改正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。

■製品の含有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。ヤマハグループでは、管理システムを構築し、調達先の協力のもとに製品含有化学物質の調査と管理を進めています。業界標準の含有化学物質情報伝達フォーマット^{※1}を採用し、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、柔軟に対応できる体制を整える一方で、製品の含有化学物質管理について理解と協力を得るため、調達先向けの説明会を実施しています。

※1 chemSHERPA(chemical information SHaring and Exchange under Reporting PArtnership in supply chain)と呼ばれる、JAMP(ア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を採用しており、調達先などが、材料、原材料メーカーからの含有化学物質の情報を基に、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 高懸念物質(Substances of Very High Concern;SVHC)とも呼ばれ、発がん性や生殖毒性などの性質を持つ物質が指定されています。REACH規則ではこの物質が製品に一定以上含有する場合は情報提供の義務などが生じ、管理が必要となります

■グリーン調達の推進

ヤマハグループでは、「ヤマハグループグリーン調達方針」を定め、資源の採取から廃棄までの製品のライフサイクルにおいて環境負荷の小さい資材を調達するグリーン調達活動に取り組んでいます。また、取引先への要求事項をまとめた「グリーン調達基準書」を用いて、調達品の化学物質の使用・含有や管理状況の調査にご協力いただいています。調達先から提供された含有物質のデータや化学物質管理の取り組み状況をデータベースに取り込み、製品中の化学物質の含有状況確認や環境規制などへの対応に役立てています。なお、同基準書は、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。

[ヤマハグループグリーン調達方針](#)>

■製品における環境配慮

ヤマハグループは、製品における環境配慮の基準を明確にし、推進していくためのさまざまな取り組みを行っています。2015年から2025年までは、環境へ配慮した製品をヤマハグループが独自に定めた基準により認定する「ヤマハエコプロダクツ制度」を運用してきました。その後、同制度に代わり、製品企画段階から環境面だけでなく社会面も含めたサステナビリティ要素を設計において考慮するための仕組みを整備し、運用を開始しています。

[持続可能な資源の利用](#)>

[ヤマハエコプロダクツ制度](#)>

| 環境負荷削減をサポートする製品

ヤマハの製品には、一般消費者向けだけでなく法人向けの製品もあります。その中には、お客さまの事業活動において環境負荷を低減するものや、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。当社グループは、こうした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。

製品・サービス	環境側面の特長・効果	外観
遠隔会議用ワンストップサウンドソリューション [ADECIA]	人の移動を伴わずに遠隔コミュニケーションを実現することでCO ₂ 削減に貢献	
ユニファイドコミュニケーションスピーカーフォン	人の移動を伴わずに遠隔コミュニケーションを実現することでCO ₂ 削減に貢献	
電子回路基板向け検査装置『ペアボードテスター』(ヤマハファイnteック(株)製品)	検査対象製品の歩留まり向上による廃棄物の削減、省資源化	
ヘリウム漏れ検査機『ヘリウムリークテスター』(ヤマハファイnteック(株)製品)	自動車の環境規制対応、運転時の環境負荷低減	

生物多様性の保全

| 生物多様性の保護・保全

自然環境の悪化に伴い、生物の多様性が加速度的に失われつつあります。ヤマハグループは、アコースティック楽器や各種製品の原材料として木材を使用するなど、天然資源およびそれらを生み出す多様な生物が関わりあう生態系からの恵みに支えられ

て事業活動を行っています。こうした森林や生物多様性の保護、保全に取り組むことは、木材使用企業としての責任であると捉え、「ヤマハグループサステナビリティ方針」および「ヤマハグループ環境方針」を定め、生物多様性の損失を止めて回復軌道に乗せる「ネイチャーポジティブ」の実現に向けて、それらに基づいた適切な事業活動、適正な木材活用や環境保全活動を推進しています。

[ヤマハグループサステナビリティ方針](#)>

[ヤマハグループ環境方針](#)>

[持続可能な資源の利用](#)>

| 木材資源への取り組み

ヤマハグループが生産しているピアノや弦打楽器、木管楽器をはじめとする多くの楽器は、主に木材でつくられています。また、音響性能や機能性に加え、デザイン性や質感の高さといった特長を有することから、スピーカーや防音室など楽器以外の製品分野においても幅広く採用されています。

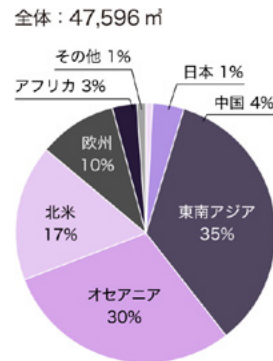
ヤマハグループでは、このように事業活動において多種多様な木材を使用していることから、生物多様性や生態系を損ねることなく、今後も貴重な木材資源を持続的に活用していけるよう、「ヤマハグループ木材調達方針」を定めるとともに「ヤマハサプライヤーCSR行動基準」で木材資源の伐採および取引に際して調達先に順守を要請する事項を明確にしています。これらの方針や行動基準のもと、持続可能な木材調達の実現とともに、再生可能な優れた資源である木材を無駄なく最大限に生かすことを目指しています。

[ヤマハグループ木材調達方針](#)>

[ヤマハサプライヤーCSR行動基準](#)>

■ ヤマハグループが使用する木材資源の原産地比率 (2026年3月期)

木材購入量原産エリア別比率^{※1}



※1 ヤマハブランドではない製品およびOEM/ODM製品を除く

ESGデータ>

■ 木材デューデリジェンスの推進

木材を持続可能な形で利用し続けるには、森林保全や木材資源量への配慮とサプライチェーンが経済的にも持続可能であるよう、雇用創出やインフラ整備といったコミュニティの発展に資することが必要です。ヤマハグループでは、木材デューデリジェンスの仕組みを構築し、購入する木材の原産地や伐採の合法性、資源の持続可能性に関する書類調査を実施し、その結果、リスクが高いと判断された木材については、現地訪問を含む追加調査および木材調達部門やサステナビリティ部門で構成する審査会での審議を通じて、より厳格な合法性などの確認を行っています。

合法性確認を中心とした「低リスク木材」の基準に対しては、2026年3月期に購入した木材の適合率は98.6% (体積比率^{※1}) でした。また、持続可能性の確認まで含めた「持続可能性に配慮した木材」の基準への適合率については、中期経営計画「Rebuild & Evolve」で80%の目標を掲げているのに対

し、2026年3月期は71.3% (うち認証木材59.4%、体積比率^{※1}) でした。本基準は国際的な環境団体Preferred by Nature監修のもとに制定した基準で、非認証木材に対し、デューデリジェンスを通じて持続可能性を客観的に判断するための評価項目および判断基準を定めています。

2026年3月までに、東南アジア産の植林木については現地調査を実施し、実地確認に基づく持続可能性の評価と判定を進めました。サプライチェーンが多岐にわたる北米材の調査については、本活動の趣旨をサプライヤーに個別に説明した上で、持続可能性の判定に必要な書類の入手を行いました。

今後も評価スキルの向上や調査のための要員教育を通じてデューデリジェンスの精度向上と実行体制の拡充を図るとともに、サプライチェーン上の生産者や取引先など関係する人々の理解を得ながら、サプライヤーと連携し、持続可能性に配慮した木材の利用拡大を進めていきます。



木材伐採業者への労働環境調査の様子



サプライヤーでの木材デューデリジェンスの様子

■ 原産地コミュニティと連携した良質材の育成(おとの森活動)

ヤマハでは、高品質で楽器に適した木材を持続的に調達し、持続可能な楽器づくりをしていくために、地域社会と一体となって循環型の森林づくりを推進する活動「おとの森活動」を、行政や学術機関と連携し国内外で展開しています。

楽器に適した木材を生み出すサステナブルな森を「おとの森」と名付け、楽器づくりに欠かせない木材、中でも楽器の性能や価値に直接大きな影響を与える木(希少木材種)に着目し、同種の育成・保全を推進することで「サステナブルな森づくり」を目指しています。



おとの森>

おとの森活動のロゴマーク

■ ①タンザニアでの取り組み(アフリカン・ブラックウッド)

木管楽器の重要な材料であるアフリカン・ブラックウッド (Dalbergia melanoxylon) は、IUCNレッドリストでNear Threatened (準絶滅危惧) に分類されるなど、近年その資源量が減少傾向にあると言われています。ヤマハは2015年より、原産地であるタンザニア連合共和国で同種の生態や森林の管理状態の調査を開始。同樹種を楽器素材として持続的に利用できるビジネスモデルの実現に向け、森林保全と楽器生産、地域コミュニティ開発の観点から、植林技術の導入や土地利用の改善、材料利用技術の開発などを進めています。これらの活動は、国際協力機構(JICA) のBOPビジネス連携事業(2016年~2019年)や林野庁補助事業(2015年、2021年)など、外部機関の事業への採択を受けながら、各研究機関やNGOなどのさまざまな団体と協業しています。

2017年から開始したアフリカン・ブラックウッドの定期的な植林活動には、2026年3月期現在、4つのコミュニティが活動に参画しています。2026年3月期には約6,000本の苗木を植栽(中計目標2万本/年)、9年間で累計約33,000本(植林地総面積約16.5ha)の植栽規模となりました。これら植栽個体は、植栽後5年間の成長モニタリングを経て約60%が生存していることが確認され^{※2}、植林が森林内での更新を促進することに有用

であることを改めて示すことができました。さらに自生個体群の分布や天然更新動態を解析することで、より生存率の高い植林や森林保全手法の開発、実装、そして現地NGOや地域住民との協働によるアフリカン・ブラックウッドの持続的育成のための森林管理の定着・拡大を進めています。

原産地で伐採されるアフリカン・ブラックウッドの多くは割れや節などの欠点を持ち、楽器利用に適さない未利用材^{※3}として残され、その利活用方法が課題となっています。ヤマハでは、この未利用材の活用技術として木質流動成形技術^{※4}を開発。アフリカン・ブラックウッド木粉を70%の高比率に含んだ複合素材鍵盤を成形し、日本国内での限定販売モデルである電子ピアノTORCH「T01」に搭載しました。この技術をさらに発展させ、従来の未利用材を楽器用材として再生し、新たな価値を創出することで原産地コミュニティへの便益、森林保全のインセンティブ向上を目指しています。

※2 East African Journal of Forestry and Agroforestry 8(1), 2025 DOI: 10.37284/eajfa.8.1.2805

※3 楽器づくりにおいて木材を厳選し加工する過程で発生する不使用材や端材のこと
 ※4 原料木材を流動させることで、材料が持つ音響や触感などの特性を生かしたまま成形する技術



地域コミュニティと協働で行っている生態調査



森林での植林の様子



[TORCH「T01」>](#)

■②北海道での取り組み(アカエゾマツ)

北海道に自生するアカエゾマツ(*Picea glehnii*)は、2000年代初頭までヤマハのピアノ部材に使われ、北海道ではトドマツやカラマツに次ぐ有用種として造林が続けられてきました。北見市を中心とするオホーツク地域では、北海道全体の約25%のアカエゾマツ人工林資源が蓄積しており、地域を代表する木材として需要拡大が望まれています。ヤマハのピアノ響板を製造している(株)ヤマハミュージッククラフト北海道は、地元遠軽町(北海道紋別郡)とオホーツク総合振興局との三者協定に調印(「オホーツクおとの森」設置に関する協定)、ヤマハ(株)は北海道との包括連携協定を締結しています。これらの協定をきっかけとして、ピアノ響板に使用できる高品質なアカエゾマツの安定供給を再び実現し、「木の文化」を次世代につないでいくことを目指しています。

2023年からは、おとの森活動の「木育^{※5}」活動としてアカエゾマツを活用したワークショップ(カスタネット手作りワークショップ)を日本国内各地のイベントで開催しています。2026年3月期には計12回を全国で開催し、500名以上の参加者にカスタネットづくりを体験していただき、参加者は2023年のワークショップ開催以降、延べ1,000名以上となりました。アカエゾマツの間伐材を筆頭に、ピアノ部材に使うイタヤカエデの未利用材など北海道を代表する木を中心に用いて、次世代を担う子どもたちから大人まで、楽器づくりと木を身近に感じてもらえる活動を広く展開しています。

この他、大学や研究機関と進めているアカエゾマツ人工林材の成長と材質に関わる共同研究をはじめ、アカエゾマツを楽器に活用する取り組みを始めるなど、現存の人工林や新たな造林地からアカエゾマツ材を楽器用材として育てていくための基礎研究を進めています。

※5 木を身近に感じ使うことで、人と木、森との関わりを主体的に考えられる豊かな心を育む取り組みのこと



ワークショップの様子



手作りカスタネットとその素材

■③インドでの取り組み(インドローズウッド)

インドローズウッド(*Dalbergia latifolia*)はギターの側板や裏板、指板に使われる重要な楽器用材であり、インド南部を代表する有用木材種の一つです。しかし、楽器以外の用途は限られている上、森林では天然更新が進みにくく、資源の持続可能性という観点では課題が見られます。ヤマハは、2022年よりインド南部のカルナータカ州を中心に森林から楽器用材へとつながる現地のサプライチェーン、および森林における同種の生育、更新状況の調査を開始し、民間企業やNGO、現地研究機関との国際的な協力関係を構築してきました。インドでは、国有林での自生の他、民間のコーヒー農園内に日陰樹として残されていたものが伐採され原木として流通しています。しかし、いずれも森林内での天然更新が進んでおらず、持続的な資源保全の観点での課題が見られました。そこでインドローズウッド

を対象とした現地でのおとの森活動の本格始動に向け、政府関係機関との連携構築を進めるとともに、NGOや民間企業、現地研究機関との国際的な協力関係の下、植林試験や材料の利用効率の検証を進め、森林保全とコミュニティ開発を両立したパイロット活動の準備を進めています。2025年11月には、アコースティックギターやエレキギター向けのインドローズウッドを世界中に供給しているインドの製材業者「Overseas Traders」と、インドローズウッドの持続可能な森林保全・管理を目的とした連携協定を締結しました。本協定は、森林から製品に至る木材利用に関わる両社の持続可能なインドローズウッドのサプライチェーンを共同で構築するとともに、同材の持続的な利活用を目指したサステナブルな森林保全を導く研究・開発への相互協力を目的としています。現地では、資源回復を目的とした植林技術の開発、林内での更新動態から立地環境による材質への影響など、社会実装と科学的アプローチを並行して進めています。協定締結後、森林局や国立研究機関の協力の下、インドローズウッドの主要分布域に計3 haの試験地を設置し、民有地にインドローズウッドの苗木を育成できる苗畑を設置しました。今後3年間で植林技術を確認し、木材の育成と効率の利活用を両立したサステナブルな森林保全モデルの構築を進めます。



Overseas Tradersとの連携協定締結



試験地での野外調査の様子

楽器に使用する木材のサステナビリティを考える 『「楽器の木」展』

ヤマハは2022年より、楽器を形づくる木に思いを馳せるきっかけの場として、そして、木と長く共生し、サステナブルに楽器を作り続けたいヤマハの想いを知っていたく機会として、楽器に使用する木材についての情報や当社の木材や森林保全への取り組みを紹介し、関連する試作品の展示を行う企画展『「楽器の木」展』を国内のヤマハ楽器店各地で開催しています。さまざまな楽器づくりで発生した未利用材からの「アップサイクル^{※6}」で製作した「アップサイクリングギター」や「サステナブルキーボード」、木材の成長過程で生じるひび割れや欠けなど通常は使用しない木材でつくった「ダイバーシティクラリネット」。これらは材料の希少性に頼らずに楽器自体の価値を高める研究の一環で生まれたもので、ヤマハが良い楽器を提供し続けるために新たに行った実験的な取り組みを、木の特徴と音の関係性など楽器作りの中での知られざるコラムや木材の実物展示などとともに、紹介しています。

※6 捨てられるはずだったものに新しい価値を与え、より高い価値のものに生まれ変わらせること

[「楽器の木」展>](#)



銀座店の展示の様子




■木材資源に対する製品の環境配慮

ヤマハグループでは、再生可能な優れた資源である木材を持続的に活用していくために、森林や生態系を損なうことのないよう適正に管理された認証木材や、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。一方、楽器に適した希少樹種の優れた機能を再現した代替素材の開発にも注力しています。

| 木材資源に配慮した製品

天然林の保護

製品・サービス	概要	外観
エレキギター『RGX-A2』	天然木に代えて植林材を使用	

希少樹種木材の代替

製品・サービス	概要	外観
FRP製音板『アコースタロン』	マリンバの音板における希少木材の代替	
黒檀調天然木	ピアノ黒鍵における黒檀の代替	
カーボン弓	フェルナンブコ材など希少木材の代替	

化学物質の使用抑制 (A.R.E.^{※7}による木材改質)

製品・サービス	概要	外観
アコースティッククバイオリン『YVN500S』 、 アコースティックギター『L』シリーズ など	ボディ材をA.R.E.処理することで化学薬品を使用することなく音響特性を改質	
ヤマハ銀座ビル内ヤマハホール	ステージ床材をA.R.E.処理することで化学薬品を使用することなく音響特性を改質	

※7 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ヤマハ独自開発の技術。温度、湿度、気圧を高精度にコントロールする専用の装置で処理することで、新しい木材をまるで長年使い込まれた楽器のような深みのある音が出る木材へと変化させます。従来の木材改質技術は化学薬品を用いた化学処理的改質方法によるものが多かったのに対し、A.R.E.は、その処理過程で薬剤などを一切使用しない、環境面への負荷が低い技術です

環境保護・保全活動

■森林・自然環境の保全

ヤマハグループでは、地域特性に合った天然林の再生、生物多様性の回復などのため、国内外で植林活動などを行い、森林・自然環境の保全に努めています。

■インドネシア「ヤマハの森」活動

2005年から2016年までインドネシアにおいて「ヤマハの森」植林活動を実施しました。これらについて衛星写真による森林の育成状況の確認と森林が吸収したCO₂量の推計を実施した結果、2017年までに合計で約42,000tのCO₂が吸収さ

れたと見込まれました。その後も年間6,000t超のCO₂が吸収され続けていると予想されます。

■遠州灘海岸林の再生支援活動

ヤマハグループでは2007年に、静岡県および浜松市と「しずおか未来の森サポーター」協定を締結して以来、環境・社会貢献活動の一つとして、松くい虫被害の深刻な浜松市の市有地である遠州灘海岸林の再生に向けた植林活動に取り組んでいます。これまでにヤマモモやウメバヤシ、マサキ、エノキなど合計3,000本以上の植樹をしてきました。近年は、防砂・防風林の機能回復のために樹高が高い松で構成された林の再生に挑戦すべく、松くい虫被害に強いとされている抵抗性クロマツに特化して植樹をしています。

2026年3月期には、ヤマハグループ従業員および家族など約100名で約100本の植林を行いました。



植樹イベントの様子(2025年)



成長した松の木

■化学物質の対策

ヤマハグループでは、化学物質による環境や生態系への影響を抑制するため、化学物質管理の強化および使用量削減、漏えい対策に取り組んでいます。

[汚染防止と化学物質管理](#) >

■水質保全

事業所からの排水によって水域および関連生息地に悪い影響を与えないよう、処理施設の整備およびモニタリング、監査を行っています。

管楽器の生産を行う豊岡工場では、生産工程から出た化学物質を含む排水を無毒化処理して河川に放流しています。そこで、工場排水の生態系影響評価を実施して、工場排水の影響を、生物応答を利用した「WET手法^{※8}」を用いて評価し、生態系への影響がほとんどないことを確認しています。

※8 Whole Effluent Toxicity (全排水毒性試験)。希釈した排水の中で、藻類・ミジンコ類・魚類の水生生物の生存、成長、生殖に与える影響を測定し、工場・事業場からの排水全体が生態系に対して有毒かどうかを評価する排水管理手法

[汚染防止と化学物質管理](#) >

| TCFD、TNFDへの対応

[TCFD、TNFDへの対応](#) >