



編集方針

2004年度から推進している中期経営計画(P3参照)の最終年度にあたり、計画の基本方針に掲げた「企業の社会的責任(CSR*)」を重視した経営が徐々に定着してきたことを受けて、今回、当冊子のタイトルを「環境・社会報告書」から「CSRレポート」へと改称しました。また、海外の活動について報告内容を充実させました。

構成は前年度と同様に、ヤマハグループの企業理念でステークホルダー(利害関係者)として定めている「お客様」「株主」「ともに働く人々」「社会」に対する取り組みと、「環境保全活動」についてそれぞれ章を設け、綴じ込みの資料編に環境パフォーマンスデータをまとめました。

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

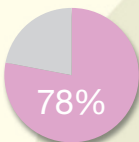
※CSR: Corporate Social Responsibilityの略。

報告対象組織

ヤマハ(株)では、環境・社会性報告の対象組織をできる限り連結財務会計の集計範囲に近づけていく考えです。

本レポートでは、環境保全活動の報告についてはISO14001認証を取得している35事業所*を対象としています。環境パフォーマンスデータについては、項目によって上記の報告対象範囲と異なる報告があることから、各項目にそれぞれの報告対象を明示しました。環境保全活動・社会貢献活動以外の報告(P6-13)については、本レポートではヤマハ(株)を主な対象とし、項目によってグループ企業の活動も報告しています。今後、グループ企業の報告を拡充していきます。

※ヤマハ(株)の本社・東京事業所・国内全工場と、グループ企業のうち国内外全生産拠点・リゾート施設(資料編P3をご覧ください)。本レポートに記載している「ヤマハグループ」はこれらを指します。



ISO14001認証取得35事業所の従業員割合
ISO14001認証を取得している35事業所の合計従業員数は、19,856人であり、ヤマハ(株)の連結従業員数25,298人の78%にあたります。

報告対象期間

2005年4月1日～2006年3月31日

※本報告書では、上記期間を「2005年度」と表記しています。
※一部にこれ以前からの取り組みや、2006年4月以降の情報を記載しています。

次回発行予定

次回発行は2007年7月の予定です。

●本レポートの内容に関するお問い合わせ窓口

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

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

ヤマハ株式会社 経営企画室 CSR担当
TEL:053-460-2852 FAX:053-465-2798
〒430-8650 静岡県浜松市中区沢町10番1号

将来の予測・予想・計画の記述について

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

目次

ごあいさつ／企業理念	3
報告組織の概要	4
事業の概要	4
主要財務指標の推移	4
主要事業拠点	5
マネジメント体制	6
コーポレート・ガバナンスの強化／コンプライアンスの徹底	
お客様への取り組み	8
品質重視の製品づくり	8
お客様サポート体制の強化	8
お客様の声に応える商品・サービス	9
株主への取り組み	10
株主還元と内部留保に関する方針	10
株主・投資家とのコミュニケーション	10
社会的責任投資(SRI)ファンドへの組み入れ状況	10
ともに働く人々への取り組み	11
雇用の状況	11
人事・教育研修制度	11
評価・処遇制度	11
働きやすい職場づくり	12
従業員の安全・健康を第一に	12
労働組合との協約関係	13
公正な取引のために	13
社会への取り組み	14

環境保全活動	17
地球環境方針	17
環境活動の経緯	17
目標および実績一覧	18
マテリアルバランス	19
環境マネジメント	20
環境マネジメント体制／ISO14001認証の取得／ 環境法令の遵守／環境リスクマネジメント／環境監査／ 内部環境監査員の養成／環境教育・啓発／ 環境コミュニケーション	
製品における環境配慮	23
製品のライフサイクルアセスメント(LCA)／ 製品に含まれる化学物質の管理／環境配慮製品の開発	
生産・物流における環境配慮	25
地球温暖化防止に向けて／オゾン層保護の取り組み／ 水使用の削減・再利用の取り組み／廃棄物削減の取り組み／ 化学物質の管理／土壌・地下水汚染への対応／ 包装材・物流における取り組み	
資料編	
環境パフォーマンスデータ(綴じ込み)	

本レポートおよび会社案内、財務情報などの情報はウェブサイトでもご覧いただけます。
<http://www.yamaha.co.jp/about/>

ごあいさつ

当社は、1887年にオルガンの製造を開始してから、今年で創業120年目を迎えることができました。これだけ長く経営を継続し、歴史を築いてこられたのも、ヤマハ(株)を中心としたヤマハグループを取り巻くステークホルダーの皆様方のご支援の賜物と感謝申し上げます。

当社は、「音・音楽」を通じて世界中に新たな「感動」をお届けすることを企業目的として掲げ、多種多様な楽器を製造・販売する総合楽器メーカーとして発展してきました。また、音楽を楽しむ喜びをできるだけ多くの人に知っていただくために、製造業の枠を超えて音楽普及活動にさまざまな形で取り組んできました。そのひとつとして「ヤマハ音楽教室」は、1954年の開設以来500万人以上の卒業生を送り出し、現在、国内で約6,000会場、53万人の生徒さんを擁するまでになっています。このほかにも、各種コンサートの主催や協賛、地域の音楽イベントへの協力などを通じて音楽文化の興隆に寄与しています。

こうした本業にまつわる活動に取り組む一方で、コンプライアンスや環境保全、品質保証、労務問題などに代表される、企業を取り巻くさまざまな社会的要請に応えていくことが大切と考え、グループ横断的なガバナンス体制の構築・強化を図りながら、ステークホルダーに信頼いただけるよう努めてまいります。

2001年に定めたグループの企業理念のなかで、当社は「お客様・株主・ともに働く人々・社会」という、ステークホルダーそれぞれに対する責任を真摯に果たしていくという意思を明らかにしています。この理念を実現していくために、2004年4月に定めた3カ年の中期経営計画「YSD (Yamaha Sustainable Development) 50^{*}」では、「企業の社会的責任 (CSR) を重視した経営」を基本方針のひとつに掲げました。

この基本方針に沿って着実に成果を上げていくために発足させた



代表取締役社長
伊藤修二

「CSR委員会」では、ヤマハグループが自主的に取り組むべきテーマを、その優先度や位置付けを明確にして推進しています。2005年度は、新たなテーマについて検討し、その方向性を確認しながら、各課題への対応を着実に進めることができました。個々の課題に誠実に取り組んでいくことで、持続的な発展と企業価値の向上をめざしてまいります。

今後もヤマハグループは、ステークホルダーの皆様から寄せられるご期待に応え、信頼を高めていくために、自らが果たすべき社会的責任について一歩ずつ着実に取り組んでいく所存です。皆様のご指導、ご鞭撻を賜りますよう、今後ともよろしくお願い申し上げます。

2006年9月

伊藤修二

※YSD50: 50は「2007年3月期に連結営業利益500億円+実質有利子負債ゼロ」という目標を意味します。

企業理念

企業目的

ヤマハグループは 音・音楽を原点に培った技術と感性で 新たな感動と豊かな文化を 世界の人々とともに創りつづけます。

お客様への 約束

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

株主への 約束

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

ともに働く 人々への約束

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

社会への 約束

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

ブランドスローガン 感動を・ともに・創る

報告組織の概要

事業の概要

商号 ヤマハ株式会社
 本社 〒430-8650 静岡県浜松市中沢町10番1号
 創業 1887年(明治20年)
 設立 1897年(明治30年)10月12日
 代表者 代表取締役社長 伊藤修二
 資本金 285億34百万円
 従業員数 連結:25,298人(うち臨時従業員年間平均雇用数 5,677人)
 単体:5,730人
 ヤマハグループ 連結子会社 93社(海外含む)
 持分法適用会社 3社

事業セグメント

楽器事業

楽器、設備音響機器、防音室などの製造・販売をはじめ、音楽教室・英語教室の運営、携帯電話やパソコンへのコンテンツ配信などの事業を展開しています。

楽器については、グローバルに展開する総合楽器メーカーとして、ピアノ、管楽器、弦楽器、打楽器などのアコースティック楽器からエレクトーン[®]、シンセサイザーなどの電子・デジタル楽器、さらに両者を融合した自動演奏機能付きピアノなどのハイブリッド楽器までをフルラインで提供しています。



AV・IT事業

AVアンプ・レシーバー、スピーカーシステム、デジタルサウンド・プロジェクター[™]をはじめとするAV(オーディオ・ビジュアル)機器、業務用通信カラオケ機器、ルーター、会議システムを製造・販売しています。

「音・音楽」とネットワークの技術を駆使して市場をリードし、お客様の期待に応える製品を開発・提供しています。



電子機器・電子金属事業

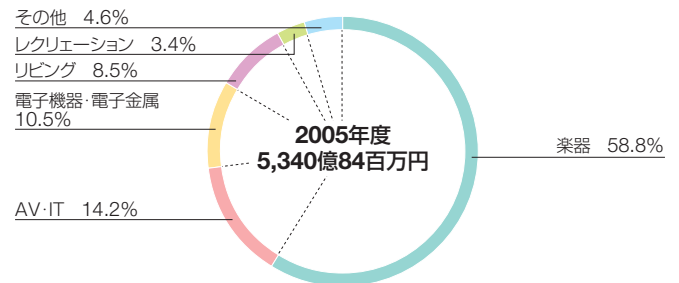
半導体や電子金属材料となる特殊合金を製造・販売しています。

音源LSIを中心としたヤマハの半導体は、携帯電話をはじめ、ホームシアター用AVアンプ、通信機器、アミューズメント機器など「音」と「ネットワーク」に関わる多彩な機器に採用されています。

電子金属事業では、銅系やニッケル系の高機能合金および加工部品をパソコン、携帯電話用接点部品、自動車電装部品など幅広い用途に提供しています。



事業セグメント別連結売上高構成比



リビング事業

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



レクリエーション事業

リゾート施設を全国6カ所で運営しています。北海道の雄大な自然を満喫しながら四季折々のアウトドアスポーツを楽しめる「キロロ[®]」、広大な緑に囲まれたスポーツ施設や音楽施設のある「つま恋[®]」、日本建築と木の温もりが溶け合う「葛城北の丸[®]」、鳥羽の海を展望し、伝統と格調を重んじた「鳥羽国際ホテル[®]」、奥志摩の海に面した穏やかなリゾート「合歓の郷[®]」、八重山諸島・小浜島の国内最南端リゾート「はいむるぶし[®]」など、各地域の自然と一体となったレクリエーションを提供しています。



その他事業

ゴルフ事業では、ゴルファーの多様な要求に応えるゴルフクラブを製造・販売しています。

自動車用内装部品事業では、天然木材の持つ魅力を活かした高級乗用車用の内装部品を製造・販売しています。

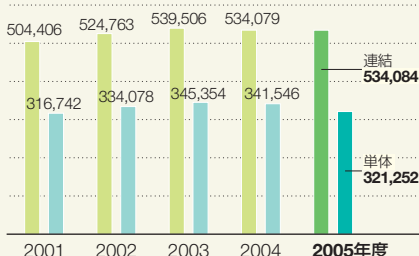
金型・部品事業では、家電・通信・精密産業向けのマグネシウム・プラスチック部品を製造・販売しています。

FA事業では、プレジジョンマシンやロボットシステムなどを製造・販売しています。

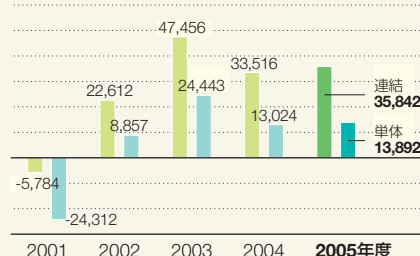


主要財務指標の推移

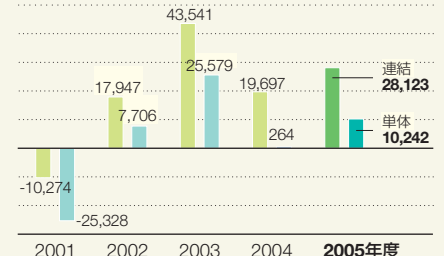
売上高(単位:百万円)



税金等調整前当期純利益(単位:百万円)



当期純利益(単位:百万円)



主要事業拠点

地域別連結売上高構成比

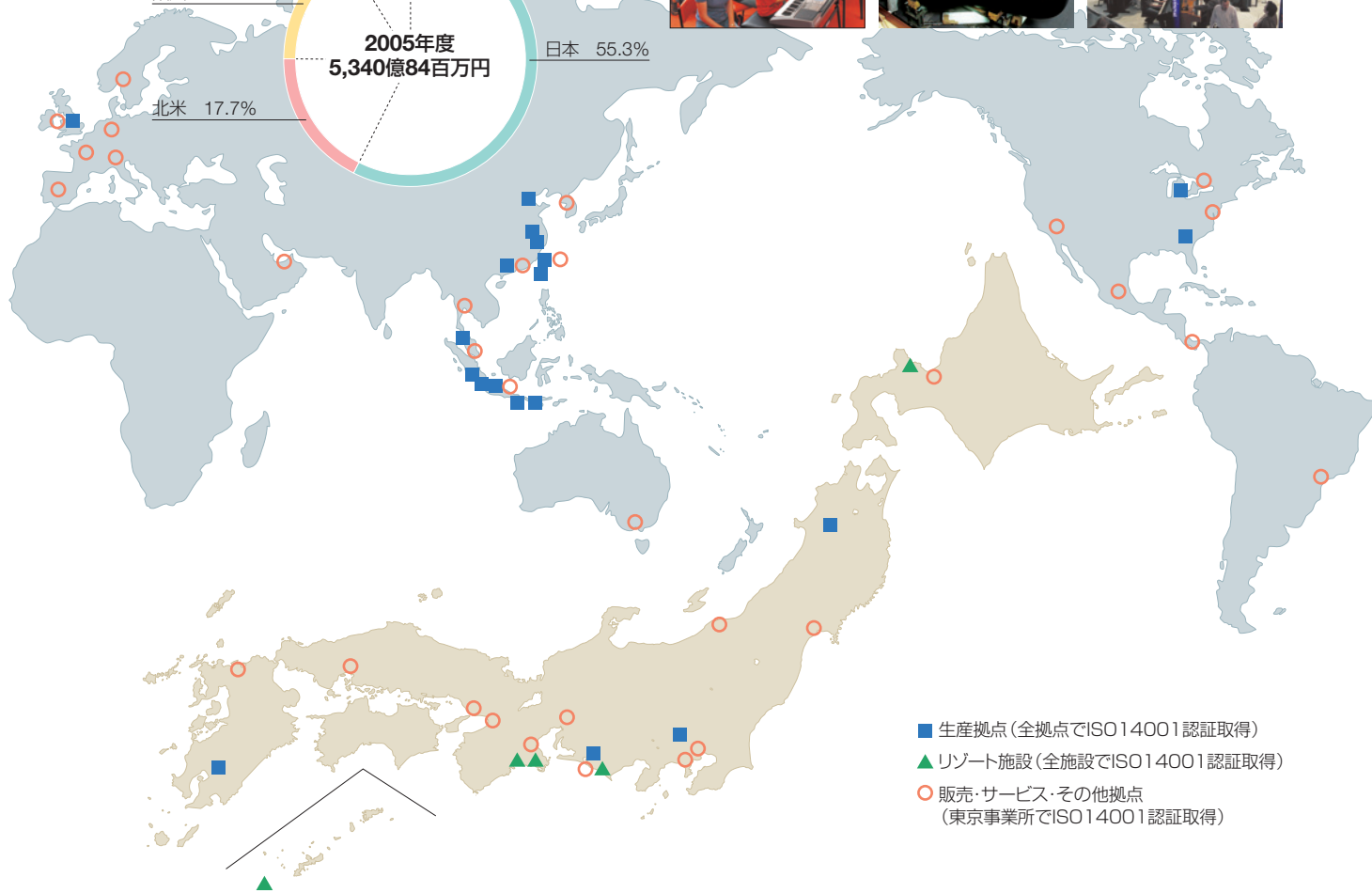
アジア・オセアニア・その他 10.6%

欧州 16.4%

北米 17.7%

日本 55.3%

2005年度
5,340億84百万円

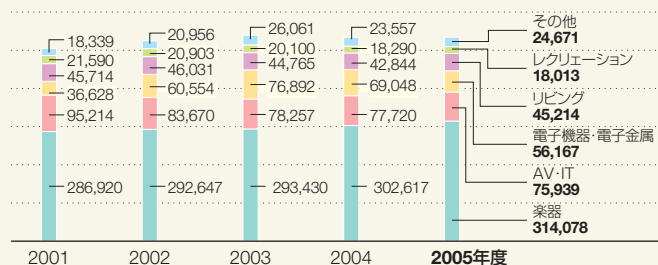


当社・ヤマハ(株)とヤマハ発動機(株)との関係

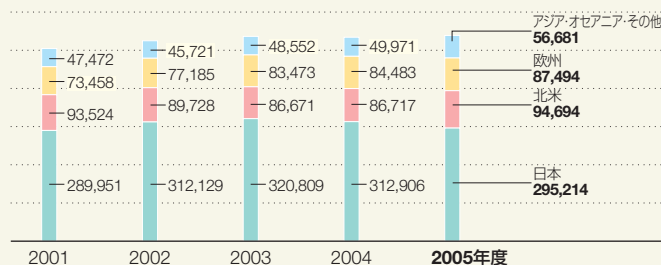
オートバイ、マリナー製品、スノーモビルなどを製造・販売しているヤマハ発動機(株)は、1955年に、当社・ヤマハ(株)から分離独立した企業です。このヤマハ発動機(株)は、持分法適用会社にあたりませんが、本レポートの対象組織に含めていません。なお、両社は共通の「ヤマハ」ブランドを使用し、製品や企業のイメージ、事業シナジーなどの面では協働しています。



事業セグメント別売上高 (単位:百万円)



地域別売上高 (単位:百万円)



マネジメント体制

ステークホルダーからの信頼に応えながら企業価値・ブランド価値を高めていくために、グループ全体でコンプライアンスの徹底に積極的に取り組み、最適なコーポレート・ガバナンスを追求しています。

コーポレート・ガバナンスの強化

●取締役と執行役員による経営体制を構築

ヤマハ(株)では、代表取締役2名、常務取締役3名、社外取締役1名を含む8名の取締役で取締役会を構成しています。取締役会は原則月1回開催し、グループ全体の戦略立案、部門執行のモニタリング・指導などグループ経営機能を担っています。

取締役のうち5名は、事業部門・スタッフ部門を大きく6つにグルーピングした部門の統括を担当しています。この統括は、各グループの使命・業績に対する責任を負い、グループ内の部門に対して適切にマネジメントしていきます。

また、執行役員制度を導入し、取締役が統括する各グループ内で経営上の主要なテーマを担う部門の事業・業務執行について執行役員が責任をもつ体制としています。

取締役会、執行役員間の意思疎通を図り、業務執行が円滑に行われるように、取締役、執行役員および監査役会議長による執行役員会を原則として月1回開催しています。

●監査役制度に基づいて経営の公正性・透明性を確保

ヤマハ(株)は監査役制度を採用しています。監査役は、社外監査役2名を含む4名で構成し、原則月1回の監査役会を開催するほか、各執行部門およびグループ企業に対する監査を定期的・網羅的に実施しています。

また、代表取締役社長の直結機関として設置している監査室では、ヤマハ(株)およびグループ企業の諸活動全般にわたる管理・運営および業務の遂行状況を、合法性および社内規程に照らして検討・評価しています。また、その結果に基づく情報提供や助言・提言を通じて、現状の改善や合理化を促しています。さらに、監査役や会計監査人と密に連絡・調整することで監査効率の向上に努めています。

●内部統制システムの整備

ヤマハ(株)は、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。

2006年4月には「内部統制システム整備プロジェクト」を発足させ、既存の統制システムの有効性を検証しながら体系的な再整備を進めています。同年6月には、ヤマハ(株)およびグループ企業の業務の適正を確保するために、「グループマネジメント憲章」を定め、グループ経営の方針を明確化しました。

また、グループ企業所轄部門は、「グループ企業管理規程」に基づき、管轄するグループ企業の経営について適切に指導・助言する責任を負い、グループ企業は一定の重要事項について当該部門と事前の協議・報告などをするものとし、スタッフ部門はこれを支援します。

●グループ・ガバナンスの強化をめざす全社ガバナンス委員会

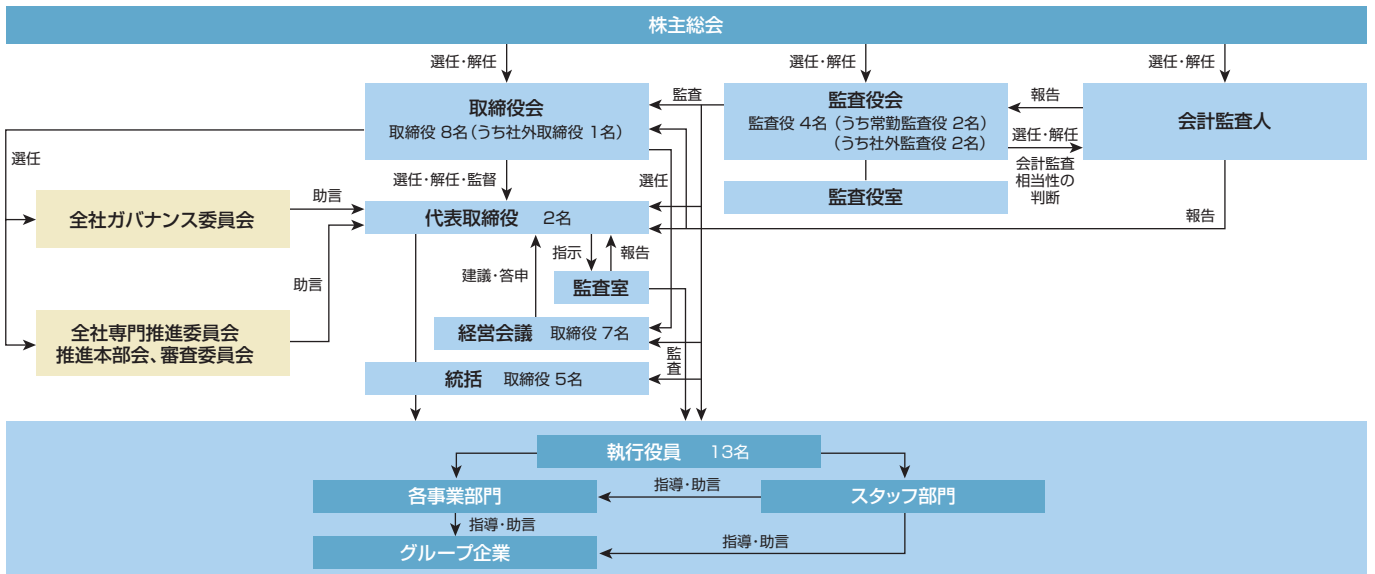
ヤマハ(株)は、コンプライアンス委員会、CSR委員会、役員人事委員会の3委員会を「全社ガバナンス委員会」として位置付け、グループ全体のガバナンス強化に努めています。

コンプライアンス委員会は代表取締役会長を委員長とし、企業活動における法令・社会規範および社内規程の遵守、倫理観の向上に関する事項について、外部委員(社外弁護士)にも助言を得ながら審議・決定しています。

CSR委員会は代表取締役社長を委員長とし、企業の社会的責任(CSR)を果たすためにヤマハグループが取り組むべきテーマの決定や、法令を超える自主基準の設定などに取り組んでいます。

役員人事委員会は取締役全員で構成され、取締役、監査役、執行役員候補者を協議によって選任することで、プロセスの透明性・公平性の向上に努めています。また、将来の役員候補者を育成するための教育プログラムや役員報酬体系についても検討しています。

コーポレート・ガバナンス体制図



コンプライアンスの徹底

●行動規準を制定しコンプライアンス経営を推進

ヤマハグループでは、法令の遵守だけでなく、社会規範や企業倫理に即した高いレベルでのコンプライアンス経営を追求しています。

2003年4月、その実現のためにコンプライアンス委員会を設置するとともに、遵守すべき事項をまとめた「コンプライアンス行動規準」を定め、職場での説明会を通じてグループの全役員および従業員（嘱託社員、契約社員を含む）に周知。あわせて、コンプライアンスに関する相談・通報制度として、コンプライアンス委員会事務局および外部弁護士事務所を窓口とする「コンプライアンス・ヘルプライン」を開設しました。2005年度は、この「ヘルプライン」に約40件の相談・通報が寄せられ、それぞれ適切に対応しました。

また、グループ従業員の意識向上と、コンプライアンス上の問題点や潜在的なリスクの把握を目的として「コンプライアンス・アンケート」を定期的に実施しています。これまで2003年度と2005年度に実施し、それぞれの結果を施策に反映させました。

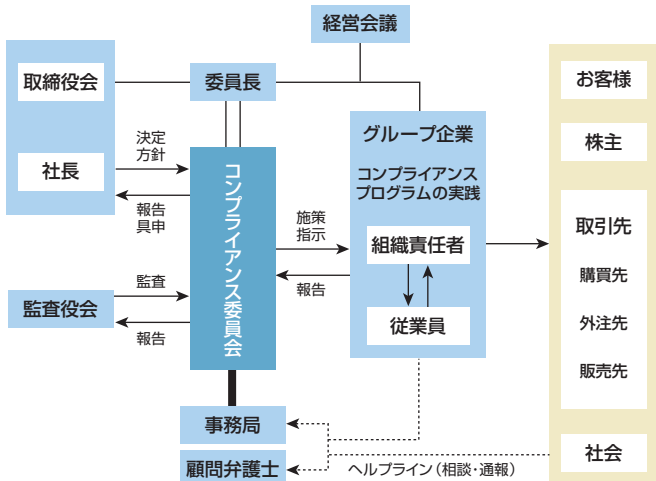
こうした3年間の活動をふまえ、2006年4月には「コンプライアンス行動規準」を改訂し、全職場でのミーティングを通じて改めて内容の周知徹底を図りました。この改訂では、「強制労働・児童労働の禁止」「人権の尊重と差別の禁止」など、海外で事業を展開する企業グループとして留意すべき項目を追加したほか、個人情報保護法をはじめとする新しい法律や既存の法令の改正などにも対応しました。

この改訂後の「行動規準」をもとに、ヤマハグループでは各社が拠点をおく各国の法令や社会規範に準拠した、海外各国・地域版「行動規準」の制定を進めています。その第1号として、2006年6月に「北米現地法人版」を完成させました。



コンプライアンス行動規準

コンプライアンス経営の仕組み



●個人情報^{*1}の適切な保護・管理のために

ヤマハ(株)および国内グループ企業では、2004年9月に「個人情報保護推進委員会」を設置、翌10月に「個人情報保護規程」を定めたうえで、部門ごとに管理責任者をおいて、個人情報を適正に保護・管理していくための体制を整えました。また、2005年4月にはウェブサイト上に「個人情報保護方針^{*2}」を公表しました。

「個人情報保護推進委員会」は、常務取締役を委員長とし、主要な事業部門やスタッフ部門の責任者で構成しています。当委員会は、法令およびグループの方針・規程に沿って、個人情報の取り扱いと漏洩事故防止などの情報保護について適法性を確保するとともに、そのための具体的な取り組みのなかで問題の解決や各部門間の調整、関連する教育・訓練などの計画、推進にあたります。

こうした活動とともに、危機管理策として、万一事故が発生したさいに、適切に対応できるように「漏洩対策マニュアル」を作成しました。

なお、ヤマハ音楽教室・英語教室を運営している特約店は、教室に通う多くのお客様の個人情報を取り扱っています。ヤマハ(株)では、これら特約店向けのマニュアルとして「教室運営業務における個人情報保護法への対応について」を作成・配布し、個人情報を適正に取り扱っていただけるよう周知徹底を図りました。

※1 個人情報：「個人情報保護法」で、「生存する個人に関する情報で、当該情報に含まれる氏名、生年月日、その他の記述等により、特定の個人を識別できるもの」と定義しています。

※2 個人情報保護方針
<http://www.yamaha.co.jp/privacypolicy/>

●知的財産権の保護・活用

ヤマハ(株)は、特許・意匠・商標や音楽関連の著作権など、グループが保有する知的財産権の適正な管理・活用に努めています。同時に、他者の知的財産権を侵害することのないように配慮しています。そのために、グループの「コンプライアンス行動規準」のなかで「知的財産権の尊重」「適法・適正な情報入手」「守秘義務の徹底」を定めています。

特許の取得や活用にあたっては、経営戦略との整合を図りながら、グループの収益構造の安定性向上や、独創的な商品・事業の開発などヤマハらしいイノベーションの創出支援を目的に取り組んでいます。また、他社との差別化、事業の優位性の確保を主眼とした特許の取得・活用のほか、AV事業や電子機器・電子金属事業では、業界各社が多数特許を保有しているなかで事業の自由度を確保するために、互いの特許実施権を許諾し合うクロスライセンスなどを行っています。

こうした活動を効率的に推進していくために、ヤマハ(株)では、法務・知的財産部に専任スタッフをおいて全社の知的財産権を一元管理しています。また、すべての事業部門、研究開発部門に「知財要員」を配置し、特許などの取得・活用戦略と事業・研究開発に関わる戦略との連携を図って活動しています。さらに、グループ全体の特許戦略について実行計画を策定し、推進していく組織として「特許推進委員会」を設置しています。

お客様への取り組み

ヤマハグループは、お客様に心からご満足いただくため、優れた品質の商品・サービスを提供していきます。ものづくりの基本である製品の安全性確保と品質向上に努め、お客様のご要望やご希望を敏感に捉えて使い心地や利便性を追求。また、製品を楽しくご使用いただくための情報・サービス・機会の提供やアフターサポート活動を国内外で展開します。

品質重視の製品づくり

●高品質をお約束する品質保証体制

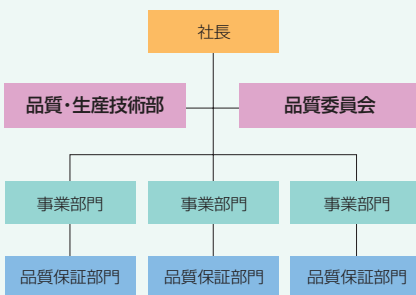
ヤマハグループは、お客様の満足を第一に考え、お客様の要求に応える品質重視の製品づくりを徹底するため、品質マネジメント体制を構築しています。

各事業部門は、品質マネジメントシステムの国際標準規格であるISO9001を基本とした品質保証体制のもと、製品品質に責任をもちます。一方、品質・生産技術部は、各事業部門の品質保証体制および製品品質を監査します。ISO9001に準拠した内部監査や、グループ製品の買取審査、海外工場の工程診断などにより、製品がヤマハグループの維持すべき品質水準にあることを多面的に検証するとともに、その継続的な改善を推進しています。さらに、各事業部門の開発・設計への有効な品質技術の導入や、工程での品質管理手法の活用などを支援しています。

また、品質委員会では、品質保証方針の策定、品質関連基準の整備、品質監査および品質マネジメントシステムの適正性評価などを行うほか、各事業部門の改善事例の共有化を図っています。

各事業部門と品質・生産技術部は品質委員会を通して密接に連携し、製品の企画・設計・製造の各段階で品質に対する意識向上を図るとともに、安全性の確保やお客様の要求を実現するための技術やノウハウを蓄積・活用することで、安全で高品質な商品を提供します。

品質保証体制図



●製品リスクマネジメントの推進

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

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

●世界各国の安全規格への適合

ヤマハグループでは、お客様に安心して商品をご使用いただけるよう、製品の品質や安全性に関する法令・規格を確実に遵守する体制を構築しています。

品質・生産技術部では、電気・電子製品に関する世界各国の安全規格・基準の情報を収集し、ヤマハグループの製品がそれぞれ必要な規格・基準に適合していることを検証しています。あわせて、検証結果をデータベース化し、各製品の適合状況を、各国のグループの拠点から即座に確認できる仕組みを構築しています。

こうした検証作業の効率と精度を一層高めるために、2006年5月には、ヤマハ(株)本社構内に、最新鋭の電磁波測定設備をはじめ各種の測定・評価機器を備えた品質評価施設を開設しました。また、製品安全についての表示を製品本体などへ明示するために「表示ガイド」を作成し、これに即して適切な表示をしています。



電磁波測定に使用する電波暗室

●ISO9001の認証取得

ヤマハグループでは、2005年度末時点で、25部門が品質マネジメントに関する国際標準規格ISO9001認証を取得し、製品品質と品質保証体制の継続的改善・強化を図っています。2006年度は、新たに2部門が認証取得をめざしています。

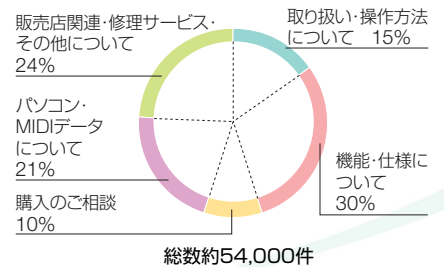
お客様サポート体制の強化

●「楽器インフォメーションセンター」の機能拡大

ヤマハ(株)本社に設置している「楽器インフォメーションセンター」では、製品の取り扱い・操作や購入に関するご相談などお客様からの多様なお問い合わせに迅速に対応しています。近年、急増しているインターネット接続や楽曲ダウンロードの方法などに関するご相談に的確に対応するために、同センターでは2004年度にコードレスヘッドセット電話を導入。オペレーターがセンター内に設置してある製品やパソコンを操作しながらお客様と通話できるようにしました。2005年度は、この無線電話機の台数を倍増し、よりスムーズにお客様に対応できる環境を整えました。

また、2006年6月には、同月から輸入・販売を開始したスタインバーク社製音楽制作ソフトウェアに関する窓口を開設。ヤマハ(株)の全楽器群に加え、コンピューターミュージック関連製品のお問い合わせやご相談に対応できる体制を強化・確立しました。

楽器インフォメーションセンターへのご相談内容(2005年度)



お客様の個人情報保護

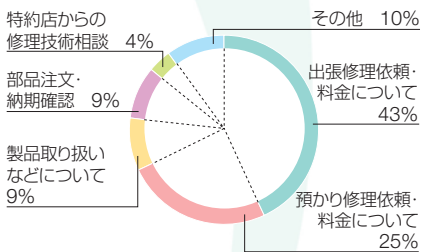
楽器インフォメーションセンターでは、お客様の個人情報を「ヤマハオンラインメンバー顧客情報管理システム」や「CTIシステム*」で適切に管理しています。たとえば、ウェブサイトで受け付けたお問い合わせについては、お客様情報とお問い合わせ内容を分けて管理し、回答を作成する担当者にはお問い合わせ内容だけを伝達するなどの配慮をしています。

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

●「修理受付センター」の利便性を向上

ヤマハ(株)本社内の「修理受付センター」では、電気・電子楽器やAV機器など電気音響製品の修理を受け付けています。専任の受付スタッフが、CTIシステムを活用して迅速かつ適切に対応。さらに今後、お客様の利便性を向上させるために、宅配便を活用した修理品の引き取り・お届けサービスや、修理品の持ち込み拠点の拡大などを試行・検討していきます。

修理受付センターへのお問い合わせ内容 (2005年度)



●海外での業務用音響機器サポート体制を拡充

ヤマハの業務用音響機器(CA*機器)は、世界各国の著名なホールや放送局などで広く活用されています。これらのお客様をサポートするために、各国に拠点を開設しています。

各サポート拠点では、専門スタッフによる製品のデモンストレーションや技術サポート、各種セミナーなどを実施し、2005年度に開催したセミナーには、各拠点合計で5,487人のお客様が参加しました。

また、2005年度は、新たに米国にCA機器専門の販売子会社「ヤマハ・コマーシャルオーディオ・システムズ・インク」、欧州に「ヤマハ・CAサポートセンター・ヨーロッパ」を設立。さらに、中国、台湾、シンガポール、パナマに「ヤマハ・デジタルオーディオ・クリエイティブセンター」を開設し、世界10拠点体制へと拡充しました。

このほか、各拠点では、お客様への製品説明のレベルを高めるため、販売代理店スタッフに対する研修にも注力しています。

*CA: Commercial Audioの略。

●マニュアルライブラリーを開設

ヤマハ(株)では、電子楽器やPA機器*1、AV機器などの取扱説明書をPDFファイル形式で閲覧・ダウンロードできるウェブサイト「マニュアルライブラリー」を1999年から開設しています。このライブラリーは11カ国語に対応しており、2006年5月現在の掲載点数は、新旧モデルを合わせて約2,500点*2。長くご利用いただいている製品の機能確認や、新製品の購入検討に活用できます。

*1 PA機器: 音響機器。PAは、Professional Audioの略。
*2 日本語版、英語版の掲載モデル総数。



マニュアルライブラリーURL:
<http://www.yamaha.co.jp/manual/japan/>

テキスト版取扱説明書の公開

ヤマハ(株)の「マニュアルライブラリー」では、電子楽器、PA機器の取扱説明書について、PDF版のほかに、コンピューターの読み上げソフトを使って利用できるテキスト版(日本語・英語)を2004年7月から掲載しています。視覚障がいをもつお客様のご要望に応えたもので、毎月のアクセス件数は1,000以上、ダウンロード数は約180と、多くの方にご利用いただいています。

マニュアルライブラリー(テキスト版)URL:
<http://www.yamaha.co.jp/manual/japan/text/>

お客様の声に応える商品・サービス

●ヤマハ音楽教室・ヤマハ英語教室「ユニスタイル™」

ヤマハ(株)が2002年から展開している新しいタイプの音楽・英語教室「ユニスタイル™」では、時代のニーズに即して施設設計にさまざまな配慮を行っています。

たとえば、あらゆる世代の方が快適に利用できるよう、バリアフリーの思想に基づいて施設内にはできるだけ段差を設けないようにしています。また、環境負荷を低

減するために、建材には、シックハウス症の原因といわれているホルムアルデヒドなどの揮発性有機化合物をはじめ、環境負荷物質をできるだけ含まないものを使用*。あわせて施設の使用にともなうエネルギー消費を抑えるために、採光を工夫し、自然光を積極的に活用しています。このほか、施設を利用するお客様の安全を確保するため、全施設に警備会社のセキュリティーシステムを導入しています。

ヤマハ(株)では、2006年7月現在、この「ユニスタイル™」を全国54カ所で開設しています。

*「ユニスタイル™」では、JISもしくはJAS規格において、最高基準となるF☆☆☆☆と評価された建材を使用しています。



(株)サクライ楽器
ユニスタイル™ふじみ野

●「いつでも、どこでも、ステージに」を実現する「STAGEPAS™ 300」

楽器演奏やカラオケ、ライブ演奏などのイベント活動を楽しむお客様のニーズに応え、簡便さを追求したPAシステム「STAGEPAS™ 300」を2005年3月に発売しました。

この「STAGEPAS™ 300」は、総重量を18kgに抑え、パワーアンプ付きミキサー、ケーブルなどをスピーカーのなかに収納できる設計とすることで、持ち運びを容易にしました。また、スピーカーの背面パネルには配線図が記してあり、マニュアルがなくても配線ができます。

さらに「音質設定がむずかしい」という声にお応えし、スイッチを切り替えるなどのシンプルな操作で、それぞれのシーンにあった音質を設定できるようにしました。



「STAGEPAS™ 300」

株主への取り組み

ヤマハグループは、透明で質の高い経営で、健全な業績を確保し、株主の皆様への適切な利益還元を図ります。また、経営に関するさまざまな情報を積極的に開示します。これらを継続的に実践することによって、当社に対する株主の皆様の理解と満足を高めていきます。

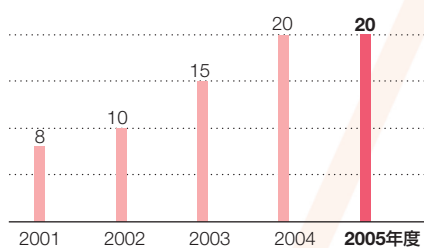
株主還元と内部留保に関する方針

ヤマハ(株)は、株主資本利益率(ROE)の向上を図りながら、経営基盤の強化、事業の成長に必要な設備投資のための適正な内部留保を確保するとともに、ヤマハグループ全体の利益状況を勘案し、安定的な配当を実施することを利益配分の基本方針としています。

事業の執行にあたっては、常に株主価値の最大化を念頭におき、株主・投資家から得られた情報を経営へ活かしています。また、IR*担当部署が実施している機関投資家への意識調査や、株主へのアンケート結果についても、経営トップへ逐次、報告し、今後の株主対応に活かしています。

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

1株あたりの配当金 (単位:円)



●株主優待制度を新設

ヤマハ(株)では、株主への利益還元と個人株主数の拡大を目的に、株主優待制度を導入しました。毎年3月末現在の株主名簿および実質株主名簿に記載された1単元(100株)以上保有の株主を対象として、2006年3月末現在の株主から実施しています。

優待内容は、国内6カ所にあるヤマハリゾート施設の利用割引券やヤマハ所属アーティストの楽曲をまとめた株主限定オリジナルCD、情報誌など、ヤマハグループの事業への理解促進にもつながるものにしました。



株主優待品

株主・投資家とのコミュニケーション

●開かれた株主総会のために

株主総会については、できる限り多くの方に参加していただけるよう集中日を避けて開催しています。2006年3月期は、2006年6月27日に本社ホールで開催。総会終了後には、ギター演奏会を実施したほか、任意参加でグランドピアノ工場をご覧いただきました。

また、株主総会に参加できない株主が議決権を行使できるよう、インターネットを通じた議決権行使の仕組みを2003年から運用しています。さらに2006年には、東京証券取引所が開発した「議決権電子行使プラットフォーム」を導入し、証券保管機関だけでなく実質株主が議決権を直接行使できるようにしました。この結果、2006年の議決権行使率は77.5%と、前年度から3.4ポイント向上しました。

●企業理解を促す積極的なIR活動

ヤマハ(株)では「ディスクロージャーポリシー」に則って、国内外の機関および個人投資家に対して格差のない情報開示に努めています。決算説明会資料やアニュアルレポート、ウェブサイトなどを活用して、タイムリーに経営情報を発信しています。

国内の証券アナリスト・機関投資家向けには、四半期ごとに決算説明会を開催し、経営陣が業績について説明するほか、個別事業の戦略説明会や工場見学も随時実施しています。

海外の機関投資家向けには、国内の投資家向けに発信する情報をすべて英文化して発信しています。また、年数回、社長または役員が海外に赴いて投資家を訪問し、事業の説明と対話に努めています。

「最優秀サイト」を受賞

ヤマハ(株)のウェブサイトは、全上場企業3,789社を対象に、わかりやすいウェブサイトを評価する、日興アイ・アール(株)の「2005年度全上場企業ホームページ実態調査」で、総合14位にランキングされ、「その他製品」部門の最優秀サイトに選ばれました。

●個人株主・投資家向けのIR活動に注力

ヤマハ(株)では、ウェブサイトを通じて個人投資家向けに企業情報をわかりやすく開示するなど、個人株主・投資家向けのIR活動の強化にも努めています。また、3月末現在の個人株主に対するアンケートのほか、インターネットを通じたアンケートなども実施し、その結果をIR活動や経営執行に役立てています。今後は、個人投資家向け説明会の開催などを検討していきます。

社会的責任投資(SRI*)ファンドへの組み入れ状況

株式投資対象を選定するうえで、企業の経済的側面だけでなく、社会的責任の視点をも加味する「社会的責任投資(SRI)」の気運が、日本でも高まっています。

ヤマハ(株)は、SRIの指標として世界を代表する「FTSE4 Good グローバル・インデックス」(英国FTSE社*)や、「エティベル・サステナビリティー・インデックス(ESI)」(ベルギーEthibel社*)、モーニングスター社会的責任投資株価指数(MS-SRI)などの主要な指標に採用されています。また、国内のSRIファンドのうち、朝日ライフSRI社会貢献ファンド「あすのはね」やUBS日本株式エコ・ファンド「エコ博士」など多くのファンドに組み込まれています*4。

なお、ヤマハ(株)では、財務の健全性を測るための指標のひとつとして、格付機関による債券格付を実施しています。

*1 SRI: Socially Responsible Investmentの略。
 *2 FTSE社: ファイナンシャルタイムズ社(英国)とロンドン証券取引所の合併会社。
 *3 Ethibel社: 銀行、ブローカー、機関投資家に社会的責任投資について提言する独立系コンサルタント会社。
 *4 国内SRIファンドの数とそれらへの組み入れ状況についてはモーニングスター(株)の調査に基づいて記載しています。



FTSE4Good Index 認定証

債券格付状況(2006年3月31日現在)

	債券格付
格付投資情報センター(R&I)	A
日本格付研究所(JCR)	AA-

ともに働く人々への取り組み

ヤマハグループの事業は、従業員はもとより、派遣スタッフや協力工場、特約店の方々など、ともに働く多くの人の協力のもとに成り立っています。こうした人々がそれぞれの能力を最大限に発揮し、成長し、ともに豊かになれるよう、さまざまな取り組みを進めています。

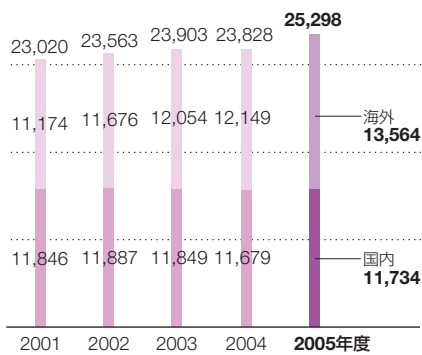
雇用の状況

●採用・雇用にあたっての基本方針

ヤマハグループは、人権の尊重と差別の禁止という信条のもと、採用や雇用についても公正な選考と多様な人々への就労機会提供に努めています。

要員構造の適正化を図る政策の一環として、新規採用を継続的に推進します。また、各部門のニーズに応じた即戦力となる人材として、中途採用も継続的に実施します。

連結従業員数 (単位:人)



●「シニアパートナー制度」の導入

ヤマハ(株)では、60歳定年退職を迎えた従業員に引き続き就労の機会を提供する「雇用延長制度(シニアパートナー制度)」を2004年4月に導入しました。

これは、年金支給開始年齢の段階的引き上げが実施されるなか、社会の要請や個人のニーズをふまえて、会社ができる限り就労機会を提供しようとするものです。半年ごとに、定年到達者から制度適用希望者を募り、具体的な提供職務を紹介してマッチングを図ったうえで採用を決定しています。2005年度は、制度適用希望者97人のうち44人を採用しました。この制度に基づいて、ヤマハ(株)では2006年5月現在84人が就業しています。

この制度を通じて豊富な業務知識・技能・経験をもった人材を活用することは、後継人材の指導・育成や従業員の定年後の生活を支援することにもつながると考えています。

●「選択定年制度」の導入

人生設計が多様化するなか、ヤマハ(株)では、定年前に退職して再就職や独立自営などをめざす従業員を支援する「選択定年制度」を2000年7月から運用しています。

この制度では、満45歳～58歳で退職する従業員を対象に、定年退職金(満額)に加えて「自立支援金」を支給します。また、希望者は「セカンドキャリアチャレンジ休職」または「再就職支援・独立支援」を利用できます。

利用できる制度の内容

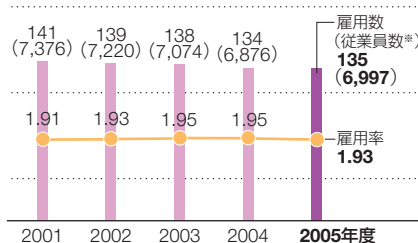
区分	「セカンドキャリアチャレンジ休職」	「再就職支援・独立支援」
利用時期	退職前	退職後
内容	<ul style="list-style-type: none"> ●休職措置(6カ月以内) ●休職手当給付(基本給の60%) 	<ul style="list-style-type: none"> ●会社の契約する専門会社が運営する再就職・独立支援プログラムの提供(最長1年間) ●希望地域での再就職・独立支援

●障がい者雇用の促進

ヤマハ(株)では、1989年に特例子会社*ワイピービジネスサービス(株)をいち早く設立するなど、障がい者の雇用促進と職域拡大、働きやすい職場環境の整備を推進してきました。その結果、長年にわたって法定水準(1.80%)を超える障がい者雇用率を維持しています。その実績を評価され、2004年度には、障がい者雇用優良事業所として厚生労働大臣表彰を受けました。2005年度末現在の障がい者雇用率は1.93%となっています。

*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。従業員のうち障がい者の人数や割合など、一定の要件を満たして設立されます。ここで働く障がい者は親会社の障がい者雇用率に算入されます。

障がい者雇用数・雇用率 (単位:人)



※()内の従業員数はヤマハ(株)の常用雇用労働者数。また、2005年度から従業員数の対象範囲に、ヤマハメタニクス(株)を含めています。

人事・教育研修制度

●目的や対象に応じた教育・研修体系

「会社と個人の協創の実現が感動を生み出す」という考えのもと、教育研修とキャリア開発を両軸とした制度を整えています。

教育・研修は、「戦略的人材育成」「役割機能強化研修」「階層別研修」「自己開発支援教育制度」という項目ごとに、目的に応じたプログラムを実施しています。

たとえば、2002年度からは、「戦略的人材育成」の一環として、意欲ある有能な若手従業員を選抜・育成する「ニューリーダー育成プログラム」を実施。また、「階層別研修」ではラインマネジャーのマネジメント能力とリーダーシップの開発・強化を図る「ラインマネジャー研修」を実施しています。

●「From To運動」で組織的・計画的な技能伝承

ヤマハ(株)では、国内製造業に共通の課題である技能伝承に取り組んでいます。

1996年10月に「技能登録制度」を設けて、各部門で伝承を急ぐ必要のある重要な技能およびその保持者を特定するとともに、その技能を「誰に」「いつまでに」継承するかを登録。1998年10月から、技能保持者(伝承者)と継承者のペアごとに目標と実行計画を定めて技能伝承に取り組む「From To運動」を開始しました。現在2005年度末までに、100組以上のペアが計画通り技能伝承を果たしています。なお、計画終了後に、伝承者・継承者それぞれが「活動報告書」を人事部門へ提出し、伝承ノウハウを社内に蓄積していくことで、「伝承方法の伝承」にもつなげています。



From To運動

評価・処遇制度

●成果に基づく公正かつ透明な評価と処遇

ヤマハ(株)では、2000年度に「管理職層」の、2001年度にはそれ以外の「社員層」の人事制度をそれぞれ改定し、年功や抽象的な能力要件などの要素を極力排しました。以後、管理職層・社員層ともに個々人の成果に基づく公平な評価を実施し、処遇だけでなく人材の育成・活用にもつなげています。

成果を測る方法として、管理職層・社員層ともに、組織目標と個人目標を連動させ、個人の行動ベクトルを全社がめざす方向にリードしていく「ミッションマネジメント」を導入。個々人の中間成果を含む「業績」を測定・評価しています。

社員層では、成果・業績につながるプロセスを評価する「期待行動評価」もあわせて実施し、キャリア開発を促しています。

また、評価のプロセスにおいては、従業員の納得感を高めるとともに、次の成果や人材育成につなげていくため、管理職層・社員層ともに、上司と部下の面談・コミュニケーションを重視しています。

なお、2006年4月には、55歳以上の管理職を「主査職」として処遇する制度を廃止し、管理職の人事制度に統合。年齢にかかわらず活躍できる仕組みとしました。

●発明を奨励するとともに 発明者を讃える報奨・表彰制度

ヤマハ(株)では、新技術創出に対する従業員の意欲を喚起するための社内規定を設け、この規定に沿って、発明者に対して特許出願時、登録時、自社実施時および他社ライセンス時などに報奨金を支払っています。2005年4月には「特許法」の改正をふまえてこの規定を改訂し、報奨金額も増額しました。

また、特許を積極的に生み出す企業風土を一層活性化させることを目的に、2004年度に「特許表彰制度」を新設しました。これは、発明創出、特許出願および登録に積極的に取り組み、有望と思われる成果を出した発明者を毎年度表彰するもので、2005年度は22組を表彰しました。

働きやすい職場づくり

●仕事と育児の両立を支援

2003年に「次世代育成支援対策推進法*」が施行されました。これを受け、ヤマハ(株)は2005年度から2008年度までの行動計画を策定。目標として「(1) 時間外労働の削減、年次有給休暇の取得促進」「(2) 育児休職の取得促進」「(3) 幼児期の子を養育する従業員についての短時間勤務制度等の対応措置の実施」を掲げました。

計画1年目となる2005年度は、一人あたりの年間総労働時間を11時間削減したほか、男性従業員2人が育児休職を取得しました。また、2005年9月には、従業員が復職しやすいよう育児・介護休業制度や勤務時間短縮措置などによってきめ細かく支援していることを評価され、厚生労働省「ファミリー・フレンドリー企業表彰」の厚生労働大臣努力賞を受賞しました。

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

福利厚生制度などの内容を拡充

2005年から2006年にかけて行った労使協議に基づき、ヤマハ(株)では、福利厚生制度などの大幅な見直しを実施しました。具体的には、子の養育・教育・家族の介護などの対象に重点配分する家族関連手当の新設および多様なメニューを揃えた会員制福利厚生サービスの導入などを2006年10月から予定しています。

●「女性キャリア開発室」の設置

ヤマハ(株)では、2004年5月から約1年間にわたって、女性従業員の活躍促進をめざした「ポジティブ・アクション・プロジェクト」を展開し、2005年4月に具体的なアクションプランを人事部長に提言しました。これらもふまえ、人事部門では2006年3月に「女性キャリア開発室」を新設。今後、女性従業員のキャリア開発施策の立案や、働きやすい職場環境づくりに向けた活動に取り組んでいきます。

●セクシャルハラスメントへの対応

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

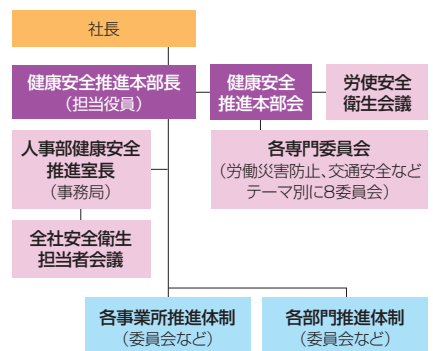
これを徹底するために、この「行動規準」を全従業員に配布しているほか、職場でのミーティングや「新任管理職研修」「ラインマネージャー研修」などを通じて周知徹底を図っています。また、「セクシャルハラスメント相談窓口」を設置し、寄せられた相談には迅速に対応して問題解決にあたっています。

従業員の安全・健康を第一に

●労働安全衛生の活動方針と管理機構

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

労働安全衛生管理機構図



●労働災害の防止に向けて

ヤマハ(株)では「安全第一」を徹底するため、従業員が体験した怪我や事故に関する情報と再発防止策を「ゼロ災速報」を通じて全従業員で共有し、活動に反映させています。また「総合安全パトロール」を通じて各職場の安全・防災管理状況を定期点検しています。

2005年度は、ヤマハ(株)の本社・工場部門および営業事業所ともに労災に関する目標を達成することができませんでした。2006年度も前年度と同じ目標を設定して労働災害の防止に取り組めます。



総合安全パトロール

2005年度の労働災害発生状況(ヤマハ(株))

	度数率 ^{※1}		強度率 ^{※2}
	目標	実績	実績
本社・工場部門	0.3以下	0.71	0.020
営業事業所	0.5以下	2.43	0.050

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

●健康づくりの促進

ヤマハ(株)では、従業員の健康づくりに対する自助努力を促すため、全社および事業所単位で「歩け歩け運動」「リフレッシュクラブ」「訪問健康講座」「家庭の健康教室」などを実施しています。

また、喫煙対策として事業所内の分煙を徹底しているほか、個別指導や終日禁煙デーの設定などを通じて喫煙者率の低減に取り組んでいます。



家庭の健康教室

●過重労働の防止

ヤマハ(株)では、時間外労働を適切に管理するために労使ガイドラインを設け、時間外および休日出勤の上限基準を月間40時間以内と定めています。やむを得ず上限基準を超える場合は、書面による時間外超過の事前申請・労使協議を義務付けています。

2004年4月には「労働基準法」の改正をふまえて上記ガイドラインを改定し、時間外超過の事前申請をした場合でも、特別な事情がある場合を除いて月間40時間を超える時間外労働は年6回までとしました。

また、時間外労働講習会を実施するほか、上記ガイドライン超過者などに対して産業医による保健指導を行うなど、従業員の意識啓発に努めています。

こうした取り組みの結果、2005年度に年6回を超えて月40時間超の時間外・休日勤務をした従業員は173人と、前年度比で87人減少しました。これは、各部門で勤務管理を徹底したことに加えて、ガイドラインへの意識が浸透してきたことによって、職場での業務負荷の分散や効率化が進んだ成果だと捉えています。

●メンタルヘルスケア

ヤマハグループでは、グループの全従業員が自分自身・職場・家族などに関する悩みを専門医とカウンセラーに相談できる場として、1997年10月から毎週1回、ヤマハ(株)本社の健康管理センターに「心の健康相談室」を開設しています。また、こうした場を有効に機能させていくために、従業員自身や職場での気づきが大切だという認識のもと、2004年度から「セルフケア」と「ラインケア」を柱とするメンタルヘルスケアシステムの構築を進めています。

セルフケアは、従業員に自身のメンタルヘルスについての自覚を促すもので、自己診断ツールの開発・提供をはじめ、健診時または上司との定期面談時のストレスチェック、メンタルヘルスケアの基本的知識や問題への予防・対処方法などに関する階層別教育を行います。一方のラインケアは、管理・監督職にある者が部下のメンタルヘルス

を管理するもので、日常業務や面談などを通して部下の悩みを早期発見できるようにするための基礎教育などの充実に取り組んでいます。

労働組合との協約関係

ヤマハ(株)とヤマハ労働組合は、労使対等の立場で、相互の公正な理解と信頼・誠実の原則に基づいて労働協約を締結しています。会社と組合は、相互理解を促進するために、経営協議会(年2回)、労使会議(議題に応じ不定期)、生産・販売委員会(事業所ごとに毎月実施)といった労使協議の場を設けています。なお、従業員のうち、管理職などを除く85%がヤマハ労働組合に加入しています。

公正な取引のために

●公正な選定・評価を基本とする取引関係

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

取引にあたっては、法令を遵守し、社内の規程や基準に沿って公正な選定、適正な評価を徹底しています。また「開かれた購買」をスローガンに、「開放」「公平」「内外無差別」を心がけるとともに、「資源保護・環境保全」を基本方針として掲げています。

これら取引先・外注先とは会合などを通じて基本方針や具体的な施策を共有しています。なかでもヤマハ(株)協力会[※]の会員に対しては、半期ごとの説明会を開催して全社および事業部の生産方針や販売状況を説明しています。

※ヤマハ(株)協力会: ヤマハ(株)が部材加工を委託する協力工場の代表者による組織。会員相互の親睦と、自主的かつ積極的な研鑽活動、労働災害・公害防止活動、その他環境安全活動を推進し、企業の繁栄と向上を図ることを目的としています。

社会への取り組み

ヤマハグループは、音楽に携わる企業として、また良き企業市民として、商品の提供のみならず生活に潤いや感動を与える音楽とふれあう場や機会をさまざまな形で提供し、社会に貢献していきます。



●インドネシアでの植林活動「ヤマハの森」をヤマハ発動機(株)と共同で開始

ヤマハ(株)は、ヤマハ発動機(株)と共同で、「ヤマハの森」と名付けた植林活動を2005年度からインドネシアで開始しました。両社が生産・販売拠点をおくインドネシアで、植林を通じた環境保全や教育支援などによって地域社会に貢献していこうという取り組みです。

活動の推進にあたっては、アジア・太平洋地域において、農業普及・開発支援、環境保全活動などの実績をもつ日本のNGO、(財)オイスカ※1のサポートを受けています。

両社は、ジャワ島西部に位置するスカブミ県内の約120haの県有地において、2005年度から5か年にわたってマホガニー、チーク、センゴンなどの苗木を累計15~20万本植林。荒廃していた土地を、天然林に近い環境へと再生することをめざします。

また、環境保全とあわせて、地域の活性化や生活水準向上を図るため、(財)オイスカの協力を得ながら、地元住民の方々への有機農業の普及、土地の適正かつ有効な利用方法の指導、周辺小中学校における教育施設の建築・修復費支援などを推進していく計画です。

2005年12月に行われた第1回目の植林活動には、地元住民やスカブミ県の行政



植林活動の参加者

関係者、ヤマハ(株)・ヤマハ発動機(株)の従業員など約1,400人が参加しました。このうち、ヤマハ(株)のグループ企業であるインドネシア現地法人6社※2からは約50人、日本からはヤマハ(株)の環境管理部のメンバーが参加。地元の子どもたちと一緒に約5,000本の苗木を植樹しました。

また、植樹作業に先立って開催されたセレモニーでは、両社代表者の挨拶、記念石碑の除幕、地元の子どもたちへの学用品贈呈などを行いました。

※1 (財)オイスカ: 1961年設立。外務省・農林水産省・経済産業省・厚生労働省所管公益法人。

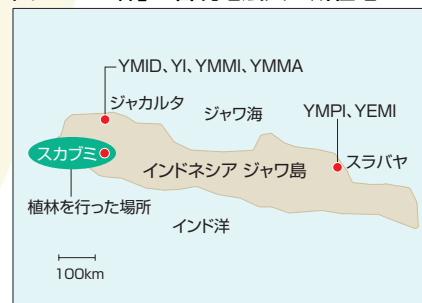
※2 インドネシア現地法人6社:

ヤマハ・ミュージック・インドネシア・ディストリビューター(YMID)、ヤマハ・インドネシア(YI)、ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア(YMMI)、ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア(YMMA)、ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア(YMPI)、ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア(YEMI)



苗木を運ぶ地元の小学生たち

「ヤマハの森」と各現地法人の所在地



●ハリケーン被災地を支援

2005年9月、ハリケーン・カトリーナが米国南部を襲い、大きな被害をもたらしました。

この被災者を支援するために、カリフォルニア州にあるヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ(YCA)では「Yamaha Cares※」を通じて従業員に募金を呼びかけました。集まった募金に加えて、会社からも同額を拠出し、米国赤十字社に寄付しました。

YCAのドラム部門では、被害でドラムセツ

トを失ったニューオリンズのドラマーのために、アーティストたちに寄付を呼びかけました。

また、YCAでは、被災者支援のために実施されたさまざまなコンサートにグランドピアノを無償提供し、その活動に協力しました。

一方、ジョージア州でピアノやPAスピーカーを製造しているヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング(YMM)の従業員は、被災者を支援するために乳幼児用品や日用必需品などの物資を調達して自社

のトラックで緊急配送しました。

※Yamaha Cares: YCA従業員の発案でスタートした、地域貢献をめざす慈善プログラム。



自社トラックでの支援物資配送(YMM)

●ヤマハ吹奏楽団による社会貢献活動

ヤマハ吹奏楽団[※]は、音楽活動を通じて吹奏楽界や地域社会の発展に貢献しています。

たとえば、毎年開催する「定期演奏会」のために国内外の作曲家に委嘱してきた30曲以上の楽曲を他の楽団に無償で提供することで、日本の吹奏楽界の演奏レパートリーを広げています。また、年末の「ポップスコンサート」では、1995年から毎年、障がいをもつ子どもたち100人を招待しています。

このほか、ヤマハ(株)が本社をおく浜松市で「浜松まつり」のパレードやJR浜松駅前での「プロムナードコンサート」に継続的に参加するなど、市が推進する「音楽のまちづくり」を支援。さらに市の環境保全活動にも賛同し、2006年6月の定期演奏会から収益の一部を「浜松市森林環境基金」に寄付しています。

※ヤマハ吹奏楽団：1961年創立。ヤマハグループ各社の従業員で構成するアマチュアバンド。「全日本吹奏楽コンクール」(職場の部)での金賞受賞が、参加団体で最多の26回を数えるほか、2005年には、米国シカゴでの吹奏楽の祭典「ミッドウエストバンドクリニック」に招待されるなど、その実力は海外でも高く評価されています。



「浜松まつり」のパレードに参加したヤマハ吹奏楽団

●地域クリーン作戦に継続参加

ヤマハグループでは、各地域の美化運動などに積極的に参加し、良き企業市民として地域社会に貢献しています。

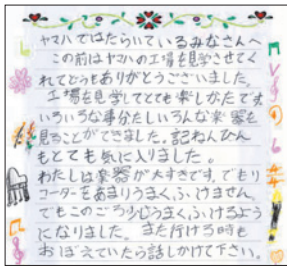
2005年度は、ヤマハ(株)本社所在地の浜松市での「浜名湖クリーン作戦」(1983年から23回目の参加)や事業所所在地の自治体との共催による「工場周辺美化運動」などに参加しています。従業員の家族を含め、前年度を上回る763人が参加しました。

●グランドピアノ工場の見学に広く対応

ヤマハ(株)本社のグランドピアノ工場は、20年以上にわたって、小学生が地元産業について学ぶ場として授業に役立てられ

ています。

2005年度は小学校54校の児童をはじめ約22,000人の方が見学に訪れました。近年は県内外の中・高・大学や国内外の企業からの見学者も増えています。ヤマハ(株)では見学者の要望に応じて、ピアノ事業部や環境管理部の担当者などが専門性の高い分野の説明にも対応しています。



工場見学者の感想文

●シンガポールでの音楽普及活動を支援

シンガポールのヤマハ・ミュージック・アジアでは、国際吹奏楽・アンサンブル協会(WASBE[※])シンガポール支部による東南アジア地域での音楽普及活動を支援しています。

2005年7月には、シンガポールで開催されたWASBEの国際大会にさいして、参加者募集をバックアップしたほか、セミナーやコンサート用に楽器を無償提供しました。

※WASBE(World Association for Symphonic Bands and Ensembles)：1981年に設立された、世界唯一の国際吹奏楽協会。2年に1度、若手音楽家の国際交流などを目的とした国際吹奏楽大会を開催しています。



WASBE国際大会のコンサートに参加した、洗足学園音楽大学ウインドアンサンブル(写真提供:WASBEシンガポール)

●吹奏楽団による地域に根ざした音楽活動

ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシアの従業員が構成する吹奏楽団「ヤマハイストウインドオーケストラ」は、さまざまな地域活動に参加しています。2005年度は、所在地であるスラバヤ市の

障がい者施設や孤児院、学校などを訪問して演奏会を実施。また、近隣のシダルジュ市の市制式典では、地元の小・中学校の生徒たちと合奏し、式典の演出をサポートしました。



スラバヤ市の施設での演奏会

●シドニー音楽院の音楽振興活動支援

ヤマハ・ミュージック・オーストラリアでは、シドニー音楽院が提供している教育支援プログラム「ヤマハ・ミュージック・コネクト」を、資金およびウェブサイト運用の面からサポートしています。

このプログラムは、遠隔地で音楽を学ぶ人々(対象:オーストラリアまたはニュージーランド在住者)が継続して音楽を学べるよう支援するもので、

講師の紹介や、各種音楽関連ニュースの無料配信のほか、遠隔地でのコンサートやクリニックの実施など多彩なメニューを提供しています。



「ヤマハ・ミュージック・コネクト」の参加者

●地元交響楽団のコンサートに協賛

米国のヤマハ・ミュージカル・プロダクツでは、拠点をおくミシガン州グランドラピッツの交響楽団「グランドラピッツ・シンフォニー」が毎夏開催する野外コンサート「サマーピクニックポップス」に協賛。来場者が自由に楽器に触れ、演奏法のレッスンを受けられるコーナー「パッチェング・ズー」を出展し、毎回、従業員がボランティアスタッフとして参加しています。



野外コンサートで楽器体験の場を提供

●地元児童病院への募金活動を支援

ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ (YCA) は、地元・カリフォルニア州のオレンジ郡子ども病院への募金活動「アリッサ・エンジェル」に協力しています。

この活動は、同病院でガンと闘っている少女、アリッサ・ヘッドの治療費を募る友人たちのボランティア活動をきっかけとして1999年に始まりました。これまでに集まった累計21万ドルにのぼる寄付金は、全額が同病院の神経科学研究所用の先端機器の購入に充当され、ガン医療の研究に役立てられています。

YCAは、2005年にはホリデーシーズン※の募金活動に使うチャリティーCDの制作に協力。著名なアーティストたちに呼びかけて多くのボランティア参加を得たほか、YCAの従業員からなるコーラスグループもCD収録に参加しました。

※ホリデーシーズン: 11月末の感謝祭祝日からクリスマス、新年にかけての期間。



アリッサ・エンジェルのメンバー

チャリティーCD

●青少年向けの音楽体験プログラムを支援

ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ (YCA) では、青少年を対象とした現代音楽の体験プログラム「サウンド・アート」に対して、ギターやドラムなどの楽器、オーディオ機器などを寄付し、その活動を支援しています。



青少年向けの音楽体験プログラム「サウンド・アート」

「サウンド・アート」は、ロサンゼルスにあるサウスセントラル・コミュニティセンターが主催し、バークリー音楽院の協力を得て、2002年にスタートしたプログラムです。YCAが支援するこのプログラムは、社会的に十分な援助を受けられない青少年たちに、音楽づくりの体験を通して、創造性、責任感、自己尊厳の気持ちを培ってもらうことを目的にしており、現在、毎週1,000人以上の青少年が参加しています。

●地域のスポーツ競技会に協力

ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ (YCA) では、2005年6月に南カリフォルニアで開催された知的障がい者のスポーツ競技会(主催:SOSC※)に協力しました。

会場となったカリフォルニア大学ロングビーチ校には、1,500人を超える競技参加者のほか、地元住民ボランティア約3,000人が集まりました。YCAは参加者抽選会の賞品を提供したほか、従業員31人がボランティアとして競技運営に協力。あわせて、障がいの有無にかかわらず、さまざまな楽器の演奏や録音を楽しく体験できるゲスト Tent を運営し、スポーツの歓びとともに、音楽のもつ楽しさを多くの来場者と共有しました。

※SOSC (Special Olympics Southern California): 世界各地にある、スペシャル・オリンピック・プログラムを運営するNPO組織のひとつ。8歳から80歳まで、知的障がいをもつアスリート11,000人以上にトレーニングや競技会の場を提供しています。



知的障がい者に楽器とふれあう場を提供

●障がいをもつ子どもたちに楽器に親しむ機会を提供

ヤマハ・ミュージック・フランス (YMF) は、音楽を愛好する医療関係者たちの活動「フランス・メディカル・ロック」を支援しています。

「フランス・メディカル・ロック」は、医師ティエリー・ブリュネの呼びかけで2002年に行われたロックコンサートに端を発する活動です。2003年以降は毎年、コンサートの収益金をもとに、障がいをもつ子どもたちに楽器演奏を楽しむ機会を提供する活動を行っています。

YMFは、コンサートで使用するステージ用機器や楽器を提供するほか、障がいをもつ子どもたちを対象にした音楽体験会の開催費用援助、楽器の貸し出しなどを通じて、同活動をサポートしています。



フランス・メディカル・ロックの様子

●入院患者の音楽創造をサポート

英国のヤマハ・ケンブル・ミュージック (YKM) では、若年層のガン患者を支援するための基金「ティーンエイジ・キャンサー・トラスト」の活動を支援しています。

同トラストでは、音楽が本来もつ治療力と、自己表現手法としての可能性に着目し、若い患者の音楽創造活動を企画。これに賛同したYKMは、ガン病棟にキーボードやギターなどの楽器、CD製作機器、ミキサーなどを無償提供する活動を2002年に開始しました。

YKMでは、従業員が病院を訪問して、楽器や機器の使い方を直接、入院患者や病院スタッフに対して説明。入院生活を送る10代の患者たちが自ら音楽を創造し、CDに収録して家族や友人などに送付できる環境づくりをサポートしています。



楽器の使い方を説明するヤマハ・ケンブル・ミュージックの従業員

地球環境方針

ヤマハグループは、環境保全を企業活動の重要課題のひとつとして位置付けており、1994年に、環境に対する基本的な考え方を示す「ヤマハ地球環境方針」を策定しました。

以来、継続的な環境教育・啓発活動などを通じて従業員への浸透を図りながら、この方針に基づいて環境保全に取り組んでいます。

ヤマハ地球環境方針

前文

地球は今生きている私たちだけのものではなく、私たちの子孫も豊かな人生を送れるように、引き継いでいかななくてはなりません。

そして、地球上の生物がいつまでも存続していけるように、恵み豊かな自然を大切に、地球環境を健全に保っていくことは私たちの使命です。

環境理念

ヤマハグループは音・音楽を原点に培った技術と感性で新たな感動と豊かな文化を世界の人々とともに創りつづけることを企業目的としています。

そして、それを実現するための企業行動が、地球環境と深い関わりをもっていることを認識し、環境との調和を図るとともに、社会との共生に努めながら、真に豊かな社会とよりよい地球環境の実現に貢献します。

行動指針

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

環境活動の経緯

- 1974年(昭和49年) ●環境管理室を設置
- 1975年(昭和50年) ●ヤマハ(株)全社でエネルギー使用の合理化に着手
 - 「地域クリーン作戦」を開始
- 1981年(昭和56年) ●天竜工場で木くずを燃料とする発電開始
- 1990年(平成2年) ●トリクロロエチレン、テトラクロロエチレンの使用を全廃
- 1993年(平成5年) ●特定フロン・トリクロロエタンの使用を廃止
 - 住環境に配慮したサイレントピアノTMを発売。以降、サイレントTMシリーズとして順次開発・発売
- 1994年(平成6年) ●地球環境方針・行動指針を制定
 - 「環境委員会」および5専門部会を発足
- 1995年(平成7年) ●鋳物廃砂のリサイクル利用を開始
- 1997年(平成9年) ●ISO14001認証取得宣言
 - 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(平成10年) ●掛川工場がISO14001認証を取得
 - 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
- 1999年(平成11年) ●磐田・埼玉の2工場がISO14001認証を取得
 - ISO14001認証取得を支援するビジネスを開始
- 2000年(平成12年) ●豊岡工場がISO14001認証を取得
 - 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
- 2001年(平成13年) ●本社地区および天竜工場がISO14001認証を取得、これによりヤマハ(株)の国内全工場が認証取得を完了
- 2003年(平成15年) ●国内外生産系グループ企業でISO14001認証取得を完了
 - ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)が廃棄物のゼロエミッションを達成
- 2004年(平成16年) ●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、掛川工場が廃棄物のゼロエミッションを達成
- 2005年(平成17年) ●天竜工場、埼玉工場、本社地区、磐田工場が廃棄物のゼロエミッションを達成、これによりヤマハ(株)全工場が廃棄物のゼロエミッションを達成
 - 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を全廃
 - ディーエス(株)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の「ヤマハの森」植林活動を開始
- 2006年(平成18年) ●ヤマハファインテック(株)、桜庭木材(株)が廃棄物のゼロエミッションを達成
 - ヤマハリビングテック(株)にソージェネレーションシステムを設置
 - グループ全体でRoHS指令への対応を完了

目標および実績一覧

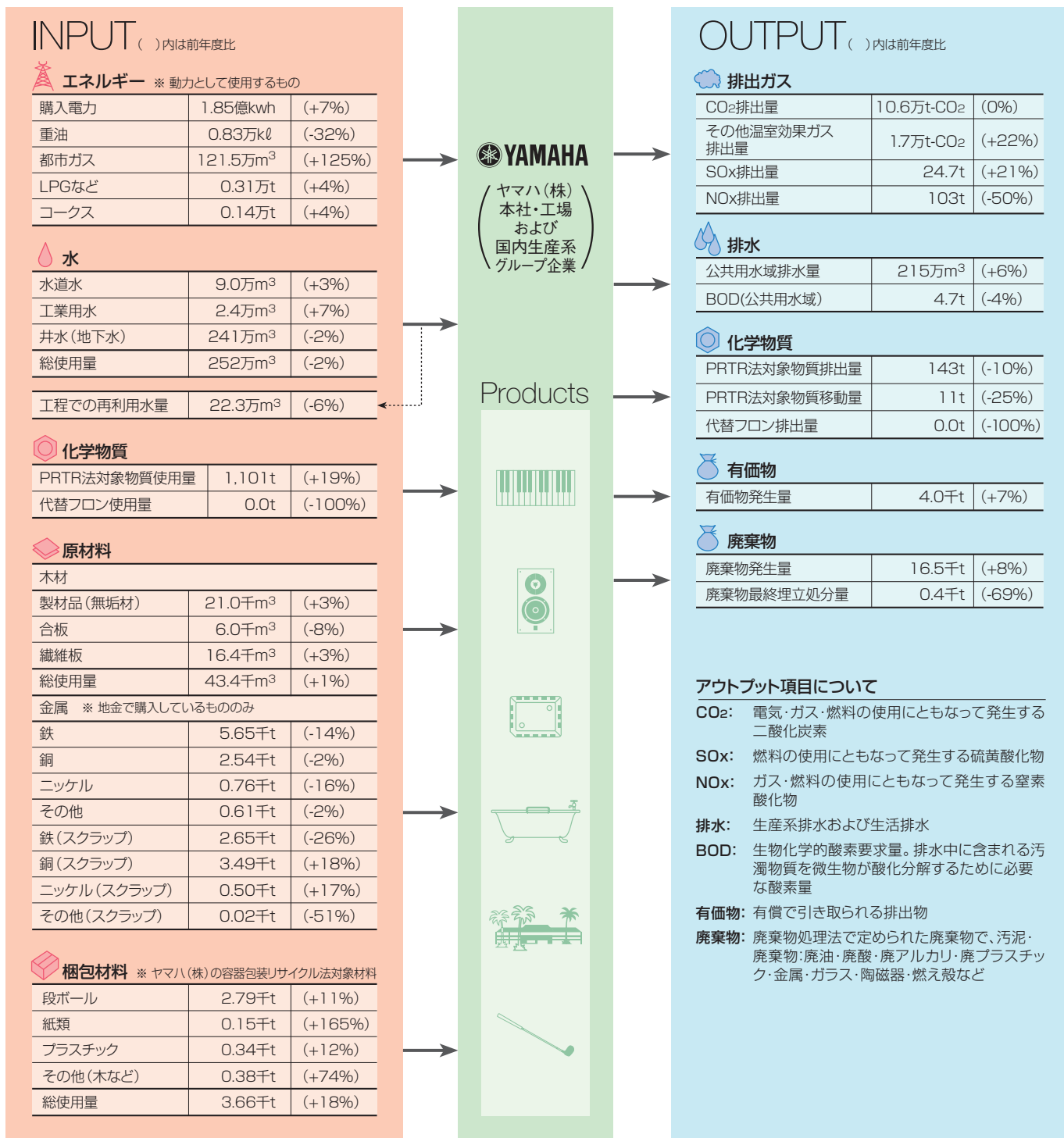
	目標	2005年度の実績	これからの取り組み
環境マネジメントシステム (P20-22)	2006年度までに主要営業系事業所(東京・大阪・名古屋)でISO14001認証を取得	東京事業所でISO14001認証取得を完了 大阪・名古屋事業所で認証取得に向けたシステム構築を開始	2006年度までに大阪・名古屋事業所でISO14001認証を取得
	ヤマハ環境情報システム(Yecos)のグループ展開	Yecosを改善し、物流関連データの収集を開始	リゾート施設にYecosを導入
	教育・啓発の推進	内部環境監査員養成 ヤマハ(株)75人、国内グループ企業48人が資格取得(有資格者:累計742人) 環境セミナー(来場者263人) 「生きものと地球とのかかわり」 廃棄物業者の現地確認スキルアップ研修(受講者58人) 新入社員教育	内部環境監査員養成セミナーの継続実施 環境セミナーの継続実施 新入社員教育の継続実施
製品開発 (P23-24)	「環境配慮製品」の開発促進	管楽器製品での無鉛はんだ化を国内生産において完了 AVおよび教育楽器でのライフサイクルアセスメント(LCA)実施	管楽器製品での無鉛はんだ化を海外生産において完了(2006年末) ピアノ、AVおよび管弦打教育楽器でのLCA定着 使用済み電子楽器製品のリサイクルの検討
	2005年度までにEU「電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限」指令(RoHS指令)への対応を完了	RoHS指令対応の完了	中国、韓国、アメリカなどにおけるRoHS指令に類似した規制への対応 RoHS指令対象外の製品およびEU以外の輸出先へもRoHS指令と同様の対応を拡大
グリーン調達 (P23)	グリーン調達の推進	部品調達のRoHS指令対応を完了	国際的ガイドラインに準拠した部品含有化学物質調査方法の確立
地球温暖化防止 (P25)	CO ₂ 排出量を2010年度に1990年度比で6%削減(ヤマハ(株)、本社・生産工場および国内生産系グループ企業) CO ₂ 排出量売上高原単位を2004年度比1%改善	CO ₂ 排出量: 1990年度比2%削減(10.6万t-CO ₂ /年:前年度と同量) CO ₂ 排出量売上高原単位:前年度比7.2%増加(25.2万t-CO ₂ /億円)	CO ₂ 排出量を2010年度に1990年度比で6%削減(ヤマハ(株)、本社・生産工場および国内生産系グループ企業)
廃棄物削減 (P26)	2005年末までにゼロエミッションを達成(ヤマハ(株)、本社・生産工場6工場) 2007年度までにゼロエミッションを達成(国内生産系グループ企業全9社)	2005年5月に本社・生産工場6工場ゼロエミッションを達成 国内生産系グループ企業3社でゼロエミッションを達成	国内生産系グループ企業全9社で2007年度までにゼロエミッションを達成
オゾン層保護 (P25)	2010年度までに代替フロンの使用を廃止(ヤマハ(株)、本社・生産工場および国内生産系グループ企業)	2005年4月に代替フロンの使用を全廃	
化学物質管理 (P26-27)	PRTR法対象物質排出量を2006年度に2002年度比で20%削減(ヤマハ(株)、本社・生産工場および国内生産系グループ企業)	PRTR法対象物質排出量:2002年度比13.5%削減(143t)	PRTR法対象物質排出量を2006年度に2002年度比で20%削減(ヤマハ(株)、本社・生産工場および国内生産系グループ企業)
地下水浄化 (P27)	地下水浄化の継続(3拠点)	2拠点で環境基準値を下回るレベルまで改善	揚水曝気/活性炭吸着法による地下水浄化を継続
情報開示 環境コミュニケーション 社会貢献 (P14、22)	環境・社会報告書の内容充実	「企業の社会的責任」の項目の拡充と内容の充実	「企業の社会的責任」に関する報告内容の拡充により、「環境・社会報告書」から「CSRレポート」へ改称
	環境学習の推進	工場見学者への環境リーフレット配布(子ども向け環境リーフレット、太陽光発電リーフレット) 小中学生、高校生の工場見学時に環境学習会を開催 企業・一般向け工場見学時に環境学習会を開催	工場見学時の環境学習会を継続して開催
	森林保護活動	インドネシア「ヤマハの森」で植林活動を開始(参加者約1,400人)	植林活動の継続実施(2009年度までに約120haの土地に15万~20万本の植林を予定)
	地域クリーン作戦	763人が地域クリーン作戦に参加(ゴミ回収量約2.2t)	地域クリーン作戦への継続参加
	従業員各家庭における環境保全への取り組みの推進	ヤマハ(株)従業員の約3割にあたる1,933世帯が環境家計簿「スマートライフガイド」に参加し、地球温暖化防止に貢献	環境家計簿「スマートライフガイド」による地球温暖化防止活動の継続

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、特殊合金、住宅設備機器、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。

これらの多彩な事業活動と環境負荷との関連性を明確にし、環

境負荷を低減していくための重要な取り組みとして、事業活動における物質の投入量・排出量を示すマテリアルバランス(物質収支)を把握・開示しています。



環境マネジメント

グループ全体で環境保全活動を継続的に進めていくため、生産拠点のみならず、営業系事業所でも国際標準規格に沿った環境マネジメントシステムの構築を進めています。

環境マネジメント体制

ヤマハ(株)では、1974年に環境管理室を発足させ、1992年には地球環境部(現:環境管理部)を設置し、全社的な環境保全活動を推進してきました。1994年には、全社横断的な「環境委員会」を発足。以降、この委員会のもとにワーキンググループを設けて個別のテーマを検討しながら、ヤマハグループ全体で環境保全に取り組んでいます。2006年4月には、「改正省エネ法^{*}」の定める荷主への規制に対応するために「物流省エネワーキンググループ」を新設。ヤマハ(株)をはじめ同法の規制対象となり得るグループ企業各社が参加して、改正法に則した体制構築や省エネルギー計画の策定、物流にともなうCO₂排出量の削減策などについて検討を進めています。

また、1998年以降、ISO14001認証を取得した事業所で事業所長を委員長、各事業部や部門の代表者を委員とする「事業所環境委員会」を順次設置。これらの環境委員会ではテーマごとの部会を設置し、省エネルギー、ゼロエミッション、RoHS指令対応、環境に配慮した製品開発などに関する具体的な目標を定めて活動を推進しています。

^{*}改正省エネ法:「エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)の一部を改正する法律」(2006年4月1日施行)の略称。一定規模以上の輸送事業者(特定輸送事業者)のほか、年間輸送量が3,000万トンキロを超える荷主(特定荷主)に対して省エネルギー計画の策定、エネルギー使用量の報告義務などを課しています。

ISO14001認証の取得

ヤマハグループでは、環境経営を実現し、事業活動にともなう環境負荷を継続的に低減していくための仕組みづくりの一環として、国際標準規格であるISO14001の認証取得を積極的に推進しています。

1997年にヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)から取得を開始し、2003年度中に国内外の28生産拠点と6リゾート施設で認証取得を完了しました。

これに続いて、2004年度からはヤマハ(株)の国内主要営業系事業所(東京・大阪・名古屋)で活動を始め、2005年10月に東京事業所が認証を取得しました。2006年度中には大阪・名古屋事業所で認証取得を完了する予定です。

^{*}ISO14001認証の取得状況については、資料編P3をご覧ください。



ISO14001認証の本審査風景(ヤマハ(株)東京事業所)

環境法令の遵守

ヤマハグループでは、環境法令を遵守するため、法定基準よりさらに厳しい自主管理基準を設定するとともに、環境マネジメントシステムに沿った監視・測定、遵守評価を実施しています。

2005年度は、法令違反、環境に関わる罰金、科料、訴訟などはありませんでした。また、社外へ影響を及ぼす事故も発生していません。

環境リスクマネジメント

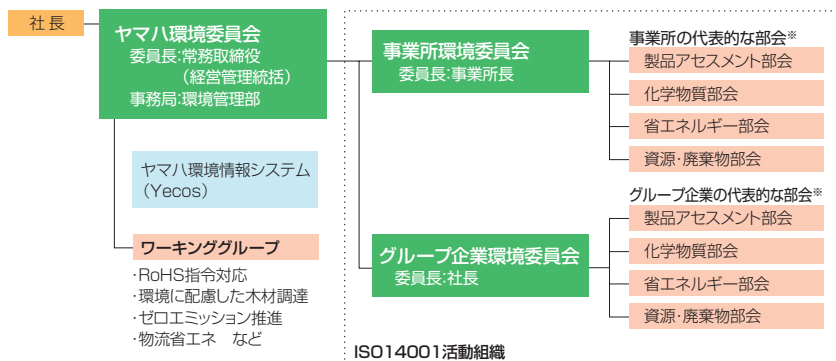
ヤマハグループでは、環境に影響を及ぼす事故を防止するために、油類や化学物質などの管理に関するリスクマネジメントを実施しています。

各事業所は、これらの物質の取扱量、保管量、危険・有害性などについて調査・評価し、グループ内外で過去に発生した漏洩などの情報も考慮しながら、「緊急事態」を想定しています。そして、それらの緊急事態の発生を抑制するために、設備管理や取り扱いを徹底するとともに、万一、緊急事態が発生した場合に備えて、遮断ゲートや漏洩拡散防止の設備を設置しています。また、緊急事態が発生したさいに、応急措置や連絡を速やかに実行できるよう「緊急時対応訓練」を定期的を実施しています。たとえば、油や薬品類の漏洩事故を想定した訓練では、水をこぼすなどして実際の事故処理を現場でシミュレーションし、手順に不備があった場合には改善し、リスクマネジメントのレベルを向上させています。



緊急時対応訓練((株)キロロアソシエイツ)

環境マネジメント体制図



^{*}設置している部会は事業所、グループ企業によって異なります。

事例 ヤマハ・ミュージック・マンユファク
チュアリング・アジア

排水処理設備の更新による 環境リスク低減

ヤマハ・ミュージック・マンユファクチュアリング・アジアでは、2006年1月に敷地内の排水処理設備を更新し、排水処理能力を向上させました。これにより、工場からの放流水は工業団地の排水基準を大きく下回る安定した水質となりました。

新排水処理設備は、凝集沈殿+活性汚泥処理方式を採用しているため、旧設備と比べ処理能力が高く、約36t/日の工程排水を処理します。また、廃棄物(汚泥)の削減、水の再利用も可能にしました。処理された排水は塗装工程で再利用され、水使用の削減にも寄与しています。



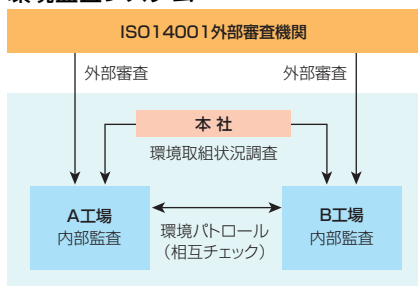
更新した排水処理設備

環境監査

ヤマハグループは、ISO14001規格に基づいて、ISO14001認証を取得している全事業所で内部環境監査員による「内部環境監査」を定期的を実施するとともに、外部審査機関による「外部環境審査」を定期的を受けています。

これら審査・監査によって不備が発見された場合は、原因を究明して是正処置を講

環境監査システム



じ、その有効性を評価・確認することで再発防止または予防に努めています。また、「外部環境審査」の結果や、その他環境リスクに関わる情報については、イントラネット上の環境情報サイトやeメールを通じて公開・共有し、グループ全体で環境マネジメントのレベルアップを図っています。

●環境審査※・監査

2005年度の「外部環境審査」では、重大な不適合事項はありませんでしたが、改善を要するとされた指摘事項は、全体で41件ありました。これらの指摘事項については、直ちに是正処置を講じ、環境マネジメントシステムが効果的に機能するように改善しました。

また、「内部環境監査」では、資格をもった内部環境監査員がISO14001に沿った運用状況、関連法規制や自主的に定めた基準の遵守状況などについて確認・評価します。指摘事項については、他の部門へも展開して、事業所全体で継続的に改善を進めています。

※環境審査結果については、資料編P3をご覧ください。

●環境パトロール

ヤマハ(株)では、「環境基本法」が制定(1993年)される以前の1981年から、毎年6月に国内6工場を対象とする「環境パトロール」を継続しています。

パトロールでは、各工場の内部環境監査員、施設管理担当者および本社環境管理部のスタッフが複数のグループに分かれて、各工場の環境マネジメントシステムの有効性や環境設備の運用管理状況を互いに点検します。2005年度に実施したパトロールでの指摘事項は、前年度の46件から44件に減り、事故につながり得る重大な不適合事項はありませんでした。

2000年度末に全6工場でISO14001認証を取得して以降、指摘事項の件数は確実に減少しています。一方、施設管理者をはじめ実務に通じたパトロール員たちが現地に赴き、騒音レベルや排水の質など具体的な環境リスク項目を実測して指摘・助言することは、マネジメントレベルの向上に

つながっています。また、この「環境パトロール」は、各事業所でのリスク管理のノウハウ共有や、新任内部環境監査員のスキルアップを図るうえでも役立っています。



工場外周の騒音測定

内部環境監査員の養成

ヤマハグループでは、「Plan(方針・計画) - Do(実行) - Check(監視・測定) - Action(見直し)」というマネジメントのサイクルに沿った継続的改善を確実に実行していくために、内部環境監査員の養成に努めています。

毎年4回、外部の専門機関から講師を招いて「内部環境監査員養成セミナー」を定期的開催。このセミナーは、試験を含む一定のプログラムに基づいて構成されており、その試験に合格することが内部環境監査員の資格を取得するための必須条件となっています。

2005年度には、ヤマハ(株)および国内グループ企業で123人が新たに内部環境監査員の資格を取得しました。これにより、国内の資格取得者は1996年からの累計で742人(退職者は除く)になりました。



内部環境監査員養成セミナー

環境マネジメント

環境教育・啓発

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

教育体系は、階層別に「一般教育」「専門教育」「ISO14001教育」からなり、新入社員から役員まで、各々の職種や専門性に応じたカリキュラムを設定しています。また、従業員に対して公的な環境関連資格の取得や外部講習会などへの参加を推奨しており、そのための費用補助制度などを設けています。このほか、環境法規制やISO14001規格、環境配慮製品・技術に関する情報などの環境関連情報をイントラネットで発信しています。

環境コミュニケーション

ヤマハグループでは、自らの環境経営の考え方や取り組みについて、多様なステークホルダーに対して誠実かつ適切に情報開示していくことが重要であると考えています。そこで、「環境・社会報告書」やウェブサイトなどを通じて環境関連情報を開示するとともに、各事業所で工場見学会や地域住民との懇談会、環境セミナーなどを開催し、地域との環境コミュニケーションに努めています。

事例 ヤマハ(株)本社

工場見学者への環境保全活動の紹介

ヤマハ(株)では、地域の皆様に事業活動への理解を深めていただくため、地元の小中学生の工場見学を積極的に受け入れており、本社工場には年間約5,000人の児童が見学に訪れます。2005年8月には「夏休み産業廃棄物処理施設親子見学会*」に参加した小学生児童親子55人が来訪し、ヤマハ(株)の環境担当者が、太陽光発電や廃棄物ゼロエミッションなどの環境保全活動について説明しました。

*夏休み産業廃棄物処理施設親子見学会：(社)静岡県産業廃棄物協会西部支部が主催する施設見学会。

2005年度 環境教育プログラム

	名称	対象
一般教育	新入社員教育	新入社員
	モノづくり啓発講座	受講希望者
	高等技能学校「環境管理」	高等技能学校在籍者
	技術研修所「環境管理」	技術研修所在籍者
	環境セミナー「生きものと地球とのかかわり」 講師 中村 桂子氏(JT生命誌研究館館長)	役員および全従業員
専門教育	排水処理設備運転管理者教育	国内・海外工場の排水処理設備運転管理者
	「廃棄物業者の現地確認スキルアップ研修」 「PCB廃棄物適正処理と管理」説明会 「製品アセスメント/LCA」説明会 「RoHS対応」説明会	環境担当者および関連部門
	「ISO14001:2004年規格の対応」説明会	環境担当者および関連部門
	一般教育(環境方針、目的・目標など)	全従業員
ISO14001教育	特別教育(環境手順など)/公的資格者教育	環境担当者および関連部門
	内部環境監査員養成セミナー	内部環境監査員予定者
	緊急時対応訓練	環境担当者並びに関連部門および従業員

事例 ヤマハ(株)

環境家計簿「スマートライフガイド」の発行

ヤマハ(株)では、2003年度から従業員とその家族向けに環境家計簿「スマートライフガイド」を発行しています。

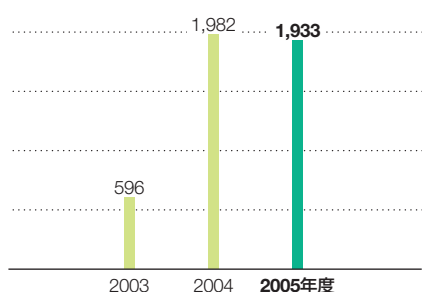
これは、家庭でのエネルギー使用状況を毎月記録しながら省エネルギーに取り組んでもらうという活動です。地球規模の課題となっている温暖化防止への取り組みを家庭でも実践してもらい、同時に環境保全に対する理解を促すことを目的としています。

2005年度は、全従業員の約3割にあたる1,933世帯が参加しました。今後も継続的に発行し、環境保全への意識と取り組みの浸透を図っていきます。



スマートライフガイド

スマートライフガイド参加世帯数の推移(単位:世帯)



事例 ヤマハグループ

「チーム・マイナス6%」に参加

ヤマハ(株)では、京都議定書の発効にともなう地球温暖化防止の国民的運動「チーム・マイナス6%」に2005年度から参加。従来から展開している省エネルギー活動の新たな取り組みとして推進しています。

たとえば、夏場の室温に関しては、従来から28℃以上という基準で管理していましたが、より快適に仕事に従事できるよう、襟元を開放し体感温度を下げる「ノーネクタイ運動」を展開しました。その効果もあってか、東京事業所では冷暖房用の都市ガス使用量を前年度比で14%、電気使用量を5%削減することができました。

また、ヤマハ(株)本社と東京事業所は、(株)ヤマハミュージック東京および(株)ヤマハミュージック東海とともに環境省が主導するライトダウンキャンペーン「ブラックイルミネーション2006」に参加。6月18日の夜間に施設看板照明を消灯するなどして、従業員やお客様に向けて地球温暖化防止を呼びかけました。



「ノーネクタイ運動」のポスター

製品における環境配慮

社会全体の環境負荷低減と資源循環のために、製品における環境配慮の重要性が高まるなかで、「環境負荷物質の削減」「省エネルギーと省資源」「リサイクル性の向上」に重点を置いた開発・設計を進めています。

製品のライフサイクルアセスメント (LCA*)

LCAは、原材料調達から製造、輸送、使用、処分に至るライフサイクル全体を見通した製品の環境配慮設計を進めるうえで有効な評価方法のひとつです。

ヤマハ(株)では、2002年度から導入し、2005年度は、AV機器事業のデジタル・サウンド・プロジェクター™「YSP-1000」、教育楽器事業の学校用バスキーボード「BK-2000」などを対象にLCAを実施。各対象製品について、自社従来製品と比較評価しました。

*LCA: Life Cycle Assessmentの略。

LCA実施事例

デジタル・サウンド・プロジェクター™「YSP-1000」

「YSP-1000」では、アンプとスピーカーを組み合わせた従来のホームシアターセット品と比べてLCCO₂排出量*を約40%(当社比)削減しました。アンプとスピーカーを一体型構造にしたことで使用素材量を削減したほか、高効率デジタルアンプの採用および待機時消費電力の削減により、使用時の環境負荷も大幅に低減。さらに、筐体の素材をリサイクルしやすい鋼板にしたことで、廃棄時の環境負荷も低減できます。

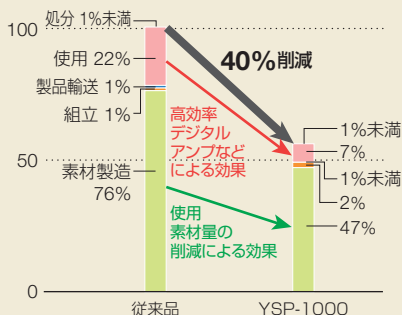
これらに加えて、包装材の重量も従来比73%に削減し、環境負荷削減に寄与しています。

*LCCO₂排出量: ライフサイクル全体でのCO₂排出量



「YSP-1000」

デジタル・サウンド・プロジェクター™のLCCO₂排出量比較



製品に含まれる化学物質の管理

製品に含まれる化学物質のなかには、廃棄時に適切に処理しないと環境に負荷を与えるもの(環境負荷物質)があります。近年、それら物質の削減が求められ、世界各国で管理・規制が強化されています。たとえば、欧州で2003年2月に制定された「電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限(RoHS*¹)」指令は、鉛や六価クロムなど6物質*²の含有を禁止しています(2006年7月1日からEU加盟国で適用)。

こうした情勢をふまえ、ヤマハグループでは、RoHS指令の対象となる物質を含めた「製品に係る化学物質の含有基準」を2003年2月に制定。以後、製品の開発・設計にあたっては、この基準に沿って含有物質を管理することで、遵法性の確保と環境負荷の低減に役立てています。2004年3月には、「グリーン調達調査共通化ガイドライン」(グリーン調達調査共通化協議会発行)などを参考にして第2版を発行しました。

*1 RoHS: Restriction of Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipmentの略。

*2 RoHS指令対象6物質: 鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭素化ビフェニル(PBB:臭素系難燃剤)、ポリ臭素化ジフェニルエーテル(PBDE:臭素系難燃剤)。

●グリーン調達の推進

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、ヤマハグループは調達先に協力を依頼し、部品・材料に関する調査を2002年6月に開始しました。調査では、RoHS指令が適用される製品の全部品・材料について、対象6物質を含有しているかどうかを確認。その回答をふまえ、含有している部品・材料について非含有のものへの代替化と、代替にともなう生産設備の変更などを着実に進めました。たとえば、六価クロムを含有していた鋼板やネジは三価クロムメッキ品へ切り替えたほか、はんだの無鉛化にあわせて、はんだ槽を無鉛はんだに対応するタイプに更新しました。

こうした取り組みの結果、ヤマハグループでは、2006年4月末までにRoHS指令への対応を完了しました。

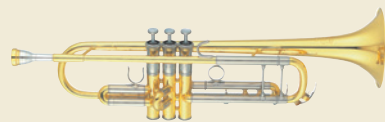
なお、この調査では事業や製品の特性に応じて、RoHS指令対象物質だけでなく、グループの「化学物質含有基準」で定めている他の物質についても非含有を確認しています。

今後は、調査の対象製品をRoHS指令適用外に拡大するとともに、対象物質についてもJIG*などの国際ガイドラインに準拠して増やしていくことを検討します。

*JIG: Joint Industry Guide for Material Composition Declaration for Electronic Productsの略。グリーン調達調査共通化協議会が米・欧の産業界と共同で作成したグリーン調達調査のガイドライン。

管楽器への鉛の使用を廃止

ヤマハグループでは、RoHS指令の対象となっていない製品についても、鉛などの代替化を自主的に進めています。なかでも、管楽器については世界初の試みとして「はんだの無鉛化」を推進。2003年度から無鉛はんだを用いた管楽器の生産を開始しており、2005年末には国内で生産するすべての管楽器製品で鉛はんだの使用を全廃しました。海外生産拠点でも2006年末までをめどに同様の対応を完了する予定です。



はんだを無鉛化したトランペット

●製品へのアスベスト使用について情報を公開

2005年、アスベスト(石綿)による健康被害が社会問題となりました。これを受けて、ヤマハグループでは全製品を調査し、現在製造・販売しているいずれの製品にもアスベストを使用していないことを確認しました。

また、過去に製造・販売した一部製品にアスベスト含有があったため、その情報を自社のウェブサイトで公開しました。なお、それら製品に使用したアスベストは樹脂などで固められており、通常の使用においては飛散しないことから、お客様に健康被害をもたらすことはありません。

*ヤマハ(株)製品へのアスベスト使用状況についてはウェブサイトをご覧ください。
<http://www.yamaha.co.jp/corporation/environment/asbestos/>

製品における環境配慮

環境配慮製品の開発

事例 ヤマハ(株)AV機器事業部

製品の省エネルギー化を推進

ヤマハ(株)では、AV製品の省エネルギー化を計画的に進めています。2005年度は、待機時消費電力を0.1W以下に抑えたAV製品を14モデル開発しました。

また、デジタル・サウンド・プロジェクター™をはじめとした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た製品を14モデル開発。これらは、アナログ回路の従来製品に比べて動作時の消費電力を大幅に低減すると同時に、大型放熱器や大型トランスなどを不要とし、軽量化・省資源化も実現しました。

2006年度も、環境配慮製品のラインアップをさらに拡大していきます。

事例 ヤマハ(株)PA・DMI事業部

製品の長寿命化によって廃棄物を抑制

エレクトーン®「STAGEA®」のプロモデル発売と同時に、バージョンアップキットを発売しました。バージョンアップキットを利用することで、すでに販売しているスタンダードモデルの本体にプロモデルの機能を追加することができます。ヤマハ(株)では、お客様に本体を長くご使用いただくことで、買い替えにともなう製品廃棄の抑制を図っています。

事例 ヤマハ(株)ピアノ事業部

電子型ピアノを鉛フリー化

ヤマハ(株)では、電子型ピアノ*の鍵盤バランスウェイトとして使用していた鉛を、主要機種において鉄に代替し、同製品をRoHS指令にも対応させました。



「DGP-2XG」

*電子型ピアノ: アコースティックピアノと同じタッチ感で演奏できるよう、木製の鍵盤アクションを採用した電子ピアノです。

事例 ヤマハリビングテック(株)

省エネルギー仕様の浴室ユニット新モデルを開発

ヤマハリビングテック(株)では、浴室ユニット製品「Beaut®」シリーズについて、省エネルギーに配慮した新モデルを発売しました。

この新モデルでは、構造解析に基づいた新しいデザインを採用。浴室全体の無駄な部分を排除することで、2002年モデルと比べて素材使用量を20%削減(重量比)しました。

また、浴槽の形状を工夫したマルチステップ®バス*とすることで、広々とした快適さを保ちながら必要な湯量を年間8.7m³節減。同時に、湯沸かしにともなうCO₂排出量を年間約60kg削減できます。さらに、追いだきにともなうCO₂排出量も、浴槽および浴室全体の保温性能を高めたことで年間約130kg削減できます(当社従来製品比)。

*マルチステップ®バス: 片側(足を向ける側)の幅を狭くするとともに半身浴用の腰掛け部を設けて容積を縮小した浴槽。



「Beaut®TZシリーズ」

事例 ヤマハ(株)PA・DMI事業部

省エネルギー仕様の小型軽量PAシステムを開発

ヤマハ(株)では、小型・省電力のポータブルPAシステム「STAGEPAS™ 300」を開発しました(P9参照)。

パワーアンプ付きミキサーを従来よりも小型・軽量化(体積比5分の1)し、スピーカー内部に格納できるようにしたことで、梱包資材を減らすとともに輸送効率を高めました。また、高効率のデジタルアンプを採用することで、300W(150W×2)という高出力性能を、従来モデルの半分以下の消費電力で実現しています。

事例 ヤマハ(株)管弦打楽器事業部

稀少な天然林材を軽量の植林木に代替した新たなエレキギターを開発

音響特性の良さから楽器の材料に使われてきた天然林材の一部は、稀少資源になっています。これらを保護していくために、ヤマハ(株)では本体の材料を、天然林材から「ファルカタ」という軽量の植林木へ代替したエレキギター「RGX-A2」を開発。従来と同等の音響特性を保ちつつ重量を約30%削減し、輸送効率も向上させました。



「RGX-A2」

事例 ヤマハファインテック(株)

法人顧客の環境配慮をサポート

ヤマハファインテック(株)では、製品を通じて、お客様であるメーカーの環境配慮をサポートしています。たとえば、ガンリントンクやカーエアコンの密封性を短時間で正確に測定できる「リークテスター」は、自動車の環境規制対応として、燃料や冷媒などの微細な漏れを防ぐために活用されています。また、高精度の導通絶縁検査機「マイクロプローバー」は、微細な回路パターンをもつフレキシブル回路基板(FPC)の性能検査において問題となっていた誤判定を低減することで、歩留まり改善による廃棄物削減と省資源化に貢献しています。



「リークテスター」



導通絶縁検査機「マイクロプローバー」

生産・物流における環境配慮

ヤマハグループは、環境負荷を低減するために、省エネルギーなどによる地球温暖化防止、オゾン層保護、廃棄物の発生抑制と再資源化、化学物質管理、包装材・物流における活動などに継続的に取り組んでいます。

地球温暖化防止に向けて

ヤマハグループは、化石燃料枯渇や地球温暖化を抑制するために、エネルギー使用量や温室効果ガス排出量の削減に取り組んでいます。目標として「ヤマハ(株)本社・生産工場および国内生産系グループ企業でのCO₂排出量を2010年度に1990年度比で6%削減」を掲げています。

その達成をめざして、ヤマハグループでは太陽光発電システムの導入、ボイラー用燃料の重油からよりCO₂排出量の少ない都市ガスへの切り替え、省エネルギータイプの設備の採用などを推進。2005年度は、ヤマハリビングテック(株)でコージェネレーションシステム^{*1}を導入しました。

2005年度におけるヤマハグループ国内のエネルギー使用量は1,240TJ^{*2}であり、前年度比で6%減少しました。また、CO₂排出量は前年度とほぼ同じ10.6万t-CO₂となりました。

CO₂以外に、ヤマハグループが国内で使用・排出している温室効果ガスは、ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)におけるパーフルオロカーボン(PFC)、六フッ化硫黄(SF₆)、ハイドロフルオロカーボン(HFC)などです。

これらの排出量を削減するために、ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)では排ガス除害装置の導入を進めています。2004年度に2台導入し、2005年度にはさらに1台増設しました。しかし、2005年度は、製品の高集積化ニーズに対応するための製造工程の変更にもなっており、地球温暖化係数の大きい防燃保護剤(SF₆)が増加したことから、排出量は前年度から0.22万t-CO₂増加して1.67万t-CO₂になりました。今後、削減に向けて引き続き除害装置の増設を進めていきます。

^{*1} コージェネレーションシステム：1つのエネルギー源から熱と電気など2つ以上の有効なエネルギーを取り出して利用するシステム。

^{*2} 2TJ(テラジュール)：10¹²J

事例 ヤマハリビングテック(株)

コージェネレーションシステムの導入

ヤマハリビングテック(株)では、地球温暖化および化石燃料枯渇への対策として、2006年3月にコージェネレーションシステムを稼働させました。ディーゼル式発電機(1,000kw)3基で構成され、発生する排熱は蒸気・温水として製造工程で利用します。このシステムを導入したことで、化石燃料の使用量を2005年度実績比で年間約500kℓ相当(原油換算)、CO₂排出量については同社の2005年度実績の15%に相当する年間約1,275t削減できる見込みです。

このシステムの導入にあたって、ヤマハリビングテック(株)ではグループで初めて、省エネルギー支援サービス事業者(ESCO^{*})を活用しています。今後も、ESCOを活用した取り組みを拡大していきます。

^{*}ESCO(Energy Service Company)：工場やビルなどの顧客施設で省エネルギー対策の立案および設備投資を代行するとともに、設備やシステムの設置・運営を担う事業者。顧客に対して省エネルギー効果を約束し、実際に削減したエネルギー費用に応じて報酬を受け取ります。



ESCOを活用して導入したコージェネレーションシステム

事例 ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)

「資源エネルギー庁長官賞」を受賞

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)は、省エネルギーへの積極的な取り組みとその成果を認められ、経済産業省が主催する「平成17年度エネルギー管理優良工場等表彰」において「資源エネルギー庁長官賞」(電気部門)を受賞しました。

同社では電力消費量の削減に向けて、排水の循環利用による井戸用ポンプの使用抑制、外気冷房、空調機ファンや排水回収設備ROポンプのインバータ化、空冷式冷凍機の水冷式への切り替えなどさまざまな活動に取り組んでいます。

オゾン層保護の取り組み

ヤマハグループは、オゾン層保護に向けて、1993年に生産工程で使用していた特定フロンを全廃しました。その後、2工場でピアノ巻線やプリント基板組立用具の洗浄剤として代替フロン(HCFC類)を使用していましたが、2004年度にヤマハ(株)掛川工場、さらに2005年4月にはディーエス(株)がその使用を廃止し、これによりヤマハグループ国内で生産工程での代替フロンの使用を全廃しました。代替フロンは、特定フロンと比べてオゾン層破壊への影響は小さいものの地球温暖化係数は高いため、全廃によって地球温暖化防止にも寄与します。

水使用の削減・再利用の取り組み

ヤマハグループは、1970年代前半から工程排水の循環利用を推進しています。

2005年度のヤマハグループ国内の水使用量は、前年度とほぼ同じ252万m³でした。これは、一部の工場で増産にもなっており、使用量が増加した一方で、ヤマハ(株)豊岡工場の配管の地上化による漏水防止対策や、ワイピーウインズ(株)の冷却水循環利用などによる節減効果があったことによります。

事例 ワイピーウインズ(株)

設備冷却水の循環利用を促進

ワイピーウインズ(株)では従来、製造工程において高周波ロウ付機を冷却するために、大量の水を使用していましたが、2005年度に、同機の冷却水をすべてクーリングタワーで循環利用する方法に切り替えました。

この結果、同社全体の水使用量は前年度比51%減の1,560m³に削減することができました。

廃棄物削減の取り組み

●国内生産系グループ企業4社でゼロエミッション※を達成

ヤマハグループは、事業所で発生する廃棄物を再資源化して最終埋立廃棄物をできる限り減らすべく、ゼロエミッションを推進しています。

2005年度は、ヤマハ(株)全6工場での達成を受け、国内生産系グループ企業で2007年度の達成に向けた取り組みを推進。その結果、ディーエス(株)、ヤマハファインテック(株)、桜庭木材(株)が達成しました。他のグループ企業においても早期達成をめざして活動しています。

※ゼロエミッション: ヤマハグループでは「廃棄物の最終埋立処分量を、発生量の1%以下にする」と定義しています。

ゼロエミッション取り組み状況

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

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

事例 ヤマハ(株)天竜工場

色区分による廃棄物の分別

ヤマハ(株)天竜工場では、廃棄物の再資源化を促進するために、きめ細かな分別に取り組んでいます。約20分類に及ぶ排出・分別ルールを設定し、これを全従業員に徹底するために、各分類の掲示板、保管容器をわかりやすく色区分しています。



廃棄物置場

●廃棄物リスク管理の強化

廃棄物の不法投棄など不適正な処理を排除し、再資源化を進めるという排出事業者としての責任を果たすため、ヤマハグループでは2004年度にグループ全体の廃棄物管理体制を構築しました。

これらの仕組みを軌道に乗せるため、2005年度はヤマハ(株)環境管理部が中心となって、その運用について指導しました。

また、廃棄物に関わるリスク低減に向けた新たな取り組みとして、各事業所から業務を委託している廃棄物処理業者の現地確認を共同で実施。2005年度は延べ約90事業所で廃棄物部長や排出部門の担当者など170人が参加し、委託先で適正な処理がなされていることを確認しました。

2006年度も引き続き現地確認を継続し、確認すべき事項や適切な頻度などを検証して取り組みの実効性をさらに高めていきます。

マニフェスト研修を実施

廃棄物関連法規の改正によって排出事業者の責任が強化されるにつれ、産業廃棄物管理票(マニフェスト)の記載にも正確さが求められてきています。これに対応するために、ヤマハグループでは2005年度にマニフェスト交付担当者を対象とした研修を実施。グループ企業を含めた4事業所で、約60人の受講者に実際にマニフェストに記入してもらい、交付時の注意点および重要性を説明し、理解を深めました。



マニフェスト研修(ヤマハファインテック(株))

化学物質の管理

●PRTR法への対応

ヤマハグループでは、PRTR※法対象354物質の環境への排出量・移動量を1999年度分から集計し、その削減に取り組んできました。2001年度分からは、同法に基づいて集計結果を事業所ごとに地域行政当局へ報告しています。

2005年度、ヤマハグループでの環境への排出量は143tとなり、前年度比で15t減少しました。PRTR法対象物質を含まない原材料への変更や工程の改善、回収装置の導入などが排出量削減につながりました。

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

事例 ヤマハファインテック(株)

回収装置導入によるシンナー使用量の削減

ヤマハファインテック(株)では、PRTR法や揮発性有機化合物(VOC)排出規制の対象物質の使用を抑制するために、洗浄工程に使うシンナーの使用量削減を進めています。

2004年7月、洗浄用シンナーの回収装置を導入して試験的なりサイクルを開始。2005年度には塗装ラインに標準装備して回収装置を本格稼働させました。その結果、投入量の76.8%に相当する約325kg(月平均)を回収可能とし、同一塗装面積あたりの洗浄用シンナー使用量を前年度比で約15%削減しました。

事例 ヤマハメタニクス(株)

ジクロロメタンの全廃

ヤマハメタニクス(株)では、PRTR法第一種指定化学物質であるジクロロメタン(塩素系有機溶剤)を金属板材の表面脱脂工程の洗浄剤として使用しており、1999年からその削減に取り組んできました。

2001年度に、全洗浄ラインの約9割に水系洗浄装置を設置し、翌2002年度には、

前年度まで平均約100t/年あった使用量を10t以下まで削減。さらに2005年度には、残る洗浄ラインに炭化水素系洗浄剤を採用する設備を導入し、8月にジクロロメタンの使用を全廃しました。

●PCB廃棄物の適正管理と処理計画

ヤマハグループは「PCB特別措置法^{*1}」に基づいて、国内16拠点でPCBが封入されている機器（2005年度末現在、トランス類5台・コンデンサ類175台・安定器約5,500台）を保管・管理しています。

PCB廃棄物の処理を担っている日本環境安全事業（株）^{*2}では、PCB処理施設の計画的・効率的な稼働に向けて早期登録・調整協力割引制度を設けています。ヤマハグループでは、2005年度中に同制度の対象機器176台の登録を完了。また、2006年5月にはISO14001で定める「PCB管理標準」を改訂して管理方法を強化するなど、確実な処理に向けて準備しています。

^{*1} PCB特別措置法：「ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」の略。PCBを保管している事業者などに対して、保管・処分状況の届出（毎年度）と、平成28年7月までに処分することを義務付けています。

^{*2} 日本環境安全事業（株）（JESCO）：政府が100%出資して2004年に設立した事業会社。2004年12月に北九州で、2005年に東京および豊田（愛知県）でPCB処理施設の操業を開始しました。

土壌・地下水汚染への対応

ヤマハグループでは、1997年に実施した自主的な調査によって、3工場で塩素系有機溶剤による土壌・地下水汚染が判明しました。以後、直ちに浄化装置を設置して、地下水中の塩素系有機溶剤の回収・浄化と定期的なモニタリングを継続しています。

その結果、ヤマハ（株）豊岡工場とヤマハメタックス（株）では、2005年度末時点で環境基準値以下まで回復し、現在も浄化を継続しています。また、ヤマハ（株）本社工場では揚水曝気/活性炭吸着処理方式での浄化によって環境基準値近くまで改善しました。

なお、土壌汚染については2000年に浄化を完了しています。

包装材・物流における取り組み

ヤマハグループでは、梱包・物流工程での環境負荷低減にも取り組んでいます。

たとえば、1960年代から、国内向けグランドピアノの布団梱包を実施。布団を繰り返し利用することで、包装資材の削減に努めてきました。また、2004年度には、エレクトーン®「STAGEA®」のアップグレードキットに「リターナブルパッケージ」を採用しました。

一方、物流においても、混載輸送ルートの採用や梱包資材の強化による積載効率アップにより、輸送効率の向上を図っています。

2006年4月には、環境委員会のもとに「物流省エネワーキンググループ」を新設し、グループ全体での物流の最適化、省エネルギー計画の策定などについて検討を進めています（P20参照）。

事例 ヤマハ（株）防音事業推進部

「リターナブル梱包」の導入

ヤマハ（株）では、防音室の部材の梱包用に「リターナブル梱包」を開発、2006年6月から導入しました。これは、パレットと固定バンド付きの大型の強化段ボールを採用し、現場で回収して繰り返し使用するものです。

この梱包方式を採用することで、従来は14梱包に分かれていた1.5畳の防音室（ウツディボックスTM）用部材を1梱包に集約し、梱包用段ボール使用量を年間6tから2tに削減できます。また、梱包形状が一定で強度も高いため2段積みが可能となり、積載効率向上による輸送時のCO₂排出量削減にも役立っています。



従来（旧）の梱包材



新たに開発したリターナブル梱包材

事例 ヤマハリビングテック（株）

「グリーンコンテナ」と「リターナブル梱包資材」の拡大

ヤマハリビングテック（株）では、2000年度から工事現場へのユニットバスの運搬に「グリーンコンテナ」を導入しています。これは、納入する部材を自社製の専用ラックに一括搭載する方式で、部材を個別に包装する従来方式と比べ、1回ごとの段ボール使用量を4分の1に削減できます。2005年度は、全ユニットバス製品の62%（前年度は55%）へと「グリーンコンテナ」の採用を拡大しました。

このほか、同社では旭化成ホームズ（株）様と共同で、古紙を原料とし、20~30回繰り返し使用できる素材を採用した「リターナブル梱包資材」と「リターナブルの仕組み」を開発。2004年4月から、社内生産するキッチンおよび洗面化粧台全製品への適用拡大を進めており、2005年度実績は80%、2006年9月までに100%適用する予定です。また、2005年度には購入品であるガスコンロ、食器洗い機、レンジフードにも適用を開始しました。



グリーンコンテナ



リターナブル梱包資材



ヤマハ株式会社

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



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

環境会計

集計対象期間：2005年4月1日～2006年3月31日

ヤマハグループ国内

環境コスト

2005年度の環境設備投資は、ヤマハグループ国内で3.8億円(前年度比4.8億円減)、単体で2.3億円(同4.1億円減)となりました。主な環境設備投資は、排水処理施設や浄化槽の更新、排ガス除害装置の設置などです。

環境費用は、ヤマハグループ国内では27.7億円と前年度比で0.1億円減少しましたが、単体ではRoHS対応などによって前年度から0.9億円増加して20.6億円となりました。

環境効果

1.環境保全効果

2005年度、ヤマハグループ国内のCO₂排出量は前年度とほぼ同じでした。水使用量は、老朽化した給水配管の更新など漏洩対策を講じたことで、前年度比で5万m³減少しました。また、ヤマハグループ国内でのゼロエミッションに向けた再資源化の推進によって廃棄物最終埋処分量も0.7kt、原材料の代替化などによって化学物質排出量も15t、それぞれ前年度比で減少しました。

2.経済効果

光熱費は前年度とほぼ同じでした。また、水使用量が減少したため、上水道・下水道の料金がそれぞれ前年度比で200万円減少しました。一方、廃棄物処分費用は、ゼロエミッションの推進にともなう再資源化委託量の増加や処分単価の上昇などにより、前年度比で1,700万円増加しました。

有価物の売却益は前年度比で1,400万円増加し、9,400万円でした。

なお、いずれの数値も帳簿上の実際の数値であり、推計に基づくみなし効果は一切含まれていません。

環境コスト(単位:百万円)

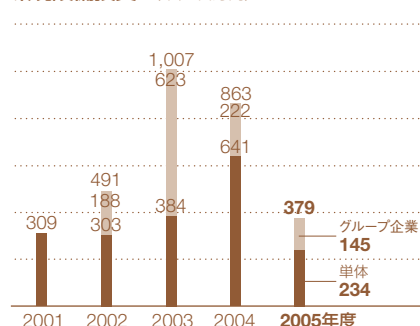
	内容	設備投資*1		費用*2	
		ヤマハグループ国内	単体	ヤマハグループ国内	単体
事業エリア内コスト	公害防止	209.5	149.3	562.2	348.4
	省エネルギー他	108.7	49.6	89.0	77.3
	廃棄物他	43.4	20.8	811.7	542.7
上・下流コスト	製品リサイクル、物流改善など	2.9	2.7	227.3	143.0
管理活動コスト	環境教育、ISO14001、構内緑化など	14.9	11.2	628.1	547.4
研究開発コスト	環境配慮製品、仕様開発など	—	—	405.6	356.6
社会活動コスト	社会貢献など	0.0	0.0	30.0	27.3
環境損傷コスト	地下水の浄化など	0.0	0.0	15.6	14.7
合計		379.4	233.6	2,769.5	2,057.4

*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。

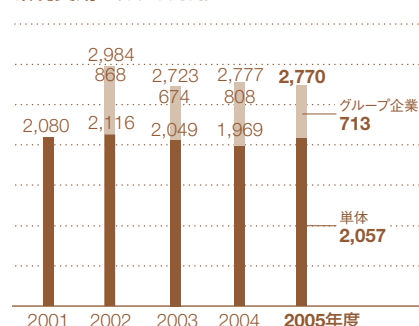
経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比(0.1、0.5、1)を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

環境設備投資*(単位:百万円)



*グループ企業では、2001年度以前の集計をしていません。

環境費用*(単位:百万円)



環境保全効果

内容	単位	2004年度	2005年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	10.6	10.6	0.0
温室効果ガス排出量(CO ₂ 以外)	万t-CO ₂	1.4	1.7	-0.3
水使用量	万m ³	257	252	5
廃棄物最終埋処分量	千t	1.1	0.4	0.7
化学物質 [※] 排出量	t	158	143	15
代替フロン排出量	t	0.7	0.0	0.7

* 化学物質とは、PRTR法対象物質のうち、ヤマハグループ国内で使用している化学物質を指します。

経済効果(単位:百万円)

内容	2004年度	2005年度	節約金額
節約金額合計			-13
光熱費	3,073	3,073	0
水道料金	30	28	2
下水道料金	35	33	2
廃棄物処分費	435	452	-17
有価物売却益	80	94	94
経済効果			81

リゾート施設

2004年度から、全リゾート施設6拠点を対象に環境会計を導入しています。

環境コスト

事業エリア内コストのうち省エネルギー投資の主な内訳は、(株)鳥羽国際ホテルにおける省エネルギー対策工事です。また、管理活動コストの主な内訳は各施設での構内緑化です。

環境コスト (単位:百万円)

		内容	設備投資	費用
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	9.6	86.6
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層破壊など	22.8	3.4
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	8.0	76.2
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	1.2
管理活動コスト		構内緑化、環境教育など	3.4	257.0
研究開発コスト		環境配慮製品・サービスの開発・企画など	—	0.6
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	0.7
環境損傷コスト		地下水の浄化など	0.0	0.3
合計			43.8	426.0

環境効果

1. 環境保全効果

水使用量は、(株)合歡の郷でプール用水を芝散水として再利用したことなどにより、前年度比で約4万m³減少しました。

2. 経済効果

光熱費は前年度比で8,090万円増加しました。これは、燃料使用量が減少した一方で、原油価格の高騰にともなって重油購入費が大幅に増加したことによるものです。

環境保全効果

内容	単位	2004年度	2005年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	3.67	3.55	0.12
水使用量	万m ³	141	137	4
廃棄物廃棄処分量	千t	0.98	1.40	-0.42

経済効果 (単位:百万円)

内容	2004年度	2005年度	節約金額
節約金額合計			-73.2
光熱費	946.0	1,026.9	-80.9
水道料金	240.0	226.4	13.6
廃棄物処分費	31.3	37.2	-5.9
有価物売却益	0.4	0.4	0.4
経済効果			-72.8

海外グループ企業(生産拠点)

2004年度から、ヤマハグループの海外グループ企業(生産拠点)15社のうち2社を対象に環境会計を導入しています。今後は、集計対象範囲を他の海外グループ企業にも順次拡大していく予定です。

2005年度の集計対象範囲:

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

環境コスト (単位:百万円)

		内容	設備投資	費用
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	8.9	10.0
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層破壊など	0.0	0.3
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	0.0	3.7
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.2	0.2
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	0.2	4.1
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	—	0.0
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	0.0
環境損傷コスト		地下水の浄化など	0.0	0.0
合計			9.3	18.3

環境保全効果

内容	単位	2004年度	2005年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.87	0.88	-0.01
水使用量	万m ³	22	18	4
廃棄物廃棄処分量	千t	0.33	0.34	-0.01

経済効果 (単位:百万円)

内容	2004年度	2005年度	節約金額
節約金額合計			-7.1
光熱費	80.7	87.7	-7.0
水道料金	8.0	7.5	0.5
下水道料金	0.6	0.9	-0.3
廃棄物処分費	2.3	2.6	-0.3
有価物売却益	0.4	4.3	4.3
経済効果			-2.8

ISO14001 認証取得状況

ヤマハ (株) 国内工場

拠点	取得年月
掛川工場 (山梨工芸 (株) 含む)	1998/11
磐田工場	1999/3
埼玉工場	1999/9
豊岡工場	2000/6
本社地区*	2001/2
天竜工場 (ヤマハファインテック (株) 含む)	2001/3

国内生産系グループ企業

拠点	取得年月
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ (株)	1997/11
ヤマハメタニクス (株)	1999/3
ヤマハミュージッククラフト (株)	2000/7
ディーエス (株)	2001/2
ヤマハリビングテック (株) (ヤマハリビングプロダクツ (株) 含む)	2001/12
ワイビーウインズ (株)	2002/2
桜庭木材 (株)	2002/9

リゾート施設

拠点	取得年月
(株) 葛城	2001/11
(株) 合歓の郷	2002/2
(株) キロアソシエイツ	2002/2
(株) つま恋	2003/1
(株) 鳥羽国際ホテル	2003/3
(株) はいむるぶし	2004/3

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・マニュファクチュアリング・マレーシア	1998/12
高雄ヤマハ	1999/11
天津ヤマハ	1999/12
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング	2000/12
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア	2001/1
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア	2001/12
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ	2002/4
ヤマハ・インドネシア	2002/5
台湾ヤマハ	2002/6
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア	2002/7
広州ヤマハ	2002/9
ケンブル&カンパニー	2002/12
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア	2003/1
蕭山ヤマハ	2003/4
ヤマハ電子蘇州	2004/3

ヤマハ (株) 主要営業系事業所

拠点	取得年月
東京事業所	2005/10
大阪事業所	2006/9 (予定)
名古屋事業所	2006/9 (予定)

*本社・本社工場、新津工場、ヤマハラライフサービス (株)、ワイビー設備システム (株) ヤマハピアノサービス (株)、ヤマハミュージックリース (株)、(株) ヤマハクレジット、(株) ヤマハトラベルサービス 本社営業所、ワイビービデオ (株)、ワイビービジネスサービス (株)、日本事務センター (株)、(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

外部環境審査実施状況

ヤマハ (株) 国内工場

拠点	審査年月	審査の種類	審査結果	
			観察事項	不適合事項
掛川工場 (山梨工芸 (株) 含む)	2005/10	定期サーベイランス1	4件	0件
磐田工場	2005/12	定期サーベイランス1	0件	0件
埼玉工場	2005/7	更新審査	4件	1件
豊岡工場	2005/6	定期サーベイランス2	2件	0件
本社地区*	2005/7	定期サーベイランス2	1件	0件
天竜工場 (ヤマハファインテック (株) 含む)	2005/5	定期サーベイランス1	0件	1件

国内生産系グループ企業

拠点	審査年月	審査の種類	審査結果	
			観察事項	不適合事項
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ (株)	2005/10	更新審査	1件	0件
ヤマハメタニクス (株)	2006/3	定期サーベイランス1	1件	0件
ヤマハミュージッククラフト (株)	2005/7	定期サーベイランス2	3件	0件
ディーエス (株)	2006/1	定期サーベイランス2	3件	0件
ヤマハリビングテック (株) (ヤマハリビングプロダクツ (株) 含む)	2005/10	定期サーベイランス1	3件	0件
ワイビーウインズ (株)	2006/1	定期サーベイランス1	1件	0件
桜庭木材 (株)	2005/8	更新審査	3件	0件

リゾート施設

拠点	審査年月	審査の種類	審査結果	
			観察事項	不適合事項
(株) 葛城	2005/10	定期サーベイランス1	3件	0件
(株) 合歓の郷	2006/1	定期サーベイランス1	3件	0件
(株) キロアソシエイツ	2006/1	定期サーベイランス1	1件	0件
(株) つま恋	2005/12	更新審査	2件	0件
(株) 鳥羽国際ホテル	2006/2	更新審査	4件	0件
(株) はいむるぶし	2006/2	定期サーベイランス2	0件	0件

海外生産系グループ企業

拠点	審査年月	審査の種類
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・マレーシア	2005/12	定期サーベイランス1
高雄ヤマハ	2005/11	更新審査
天津ヤマハ	2006/1	更新審査
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング	2005/12	更新審査
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア	2006/1	定期サーベイランス2
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア	2005/12	定期サーベイランス1
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ	2005/4	更新審査
ヤマハ・インドネシア	2005/5	更新審査
台湾ヤマハ	2005/6	更新審査
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア	2005/9	更新審査
広州ヤマハ	2005/9	更新審査
ケンブル&カンパニー	2005/12	更新審査
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア	2005/11	更新審査
蕭山ヤマハ	2006/3	更新審査
ヤマハ電子蘇州	2006/3	定期サーベイランス2

ヤマハ (株) 主要営業系事業所

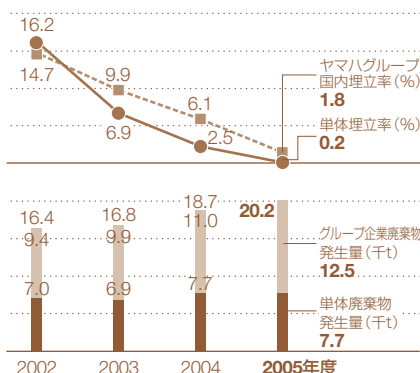
拠点	審査年月	審査の種類	審査結果	
			観察事項	不適合事項
東京事業所	2005/9	本審査	3件	0件
大阪事業所	2006/9 予定	本審査	-	-
名古屋事業所	2006/9 予定	本審査	-	-

環境パトロールでの指摘事項

ヤマハ(株)国内工場

項目	指摘事項件数				
	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
廃棄物	28	37	33	15	15
水質	15	10	11	10	9
化学物質	6	4	9	8	3
騒音・振動	4	0	2	2	2
悪臭	0	1	6	2	2
大気	0	0	6	0	2
その他	9	4	5	9	11
合計	62	56	72	46	44

廃棄物発生量*1・埋立率*2



2005年度におけるヤマハグループ国内での廃棄物発生量は20.2千tとなり、前年度比で1.5千t増加しました。これは、一部の事業所での生産量増加によるものです。一方、埋立率は、ヤマハ(株)でのゼロエミッション*3達成に続いて国内生産系グループ企業でゼロエミッション活動を展開した結果、ヤマハグループ国内全体では1.8%、ヤマハ(株)では0.2%となり、それぞれ前年度比で4.3ポイント、2.3ポイント減少しました。

*1 ここでの廃棄物発生量には、産業廃棄物、一般廃棄物(行政委託を除く)、有価物を含みます。
 *2 埋立率=最終処分立量/廃棄物発生量×100
 *3 ゼロエミッション:ヤマハグループでは「廃棄物の最終処分量を発生量の1%以下とする」と定義しています。

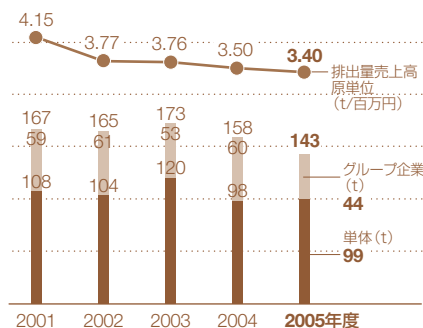
PRTR法*への対応

2005年度における、ヤマハグループ国内でのPRTR法対象物質の全取扱量は1,101tで、前年度に比べ178t増加しました。

環境への排出量は、前年度比で15t減少し、143tとなりました。この減少要因は、PRTR法対象物質を含まない原材料への変更や、工程改善による使用量削減、回収装置の導入、処理方法の改善などです。なお、2005年度の排出量143tのうち91%を、塗装工程から排出されるスチレン・トルエン・キシレンが占めています。

*PRTR法の正式名称については、本誌P26の注釈をご覧ください。

PRTR法対象物質 環境への排出量

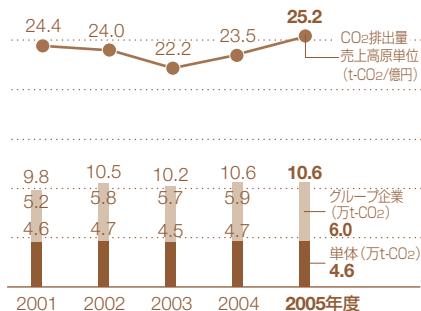


ヤマハグループ国内 PRTR結果 (単位:t)

順位	政令番号	第1種指定化学物質 物質名	取扱量の合計	環境への排出量				移動量	その他	
				大気排出量	水域排出量	土壌排出量	事業所内埋立量			
1	177	スチレン	732.3	53.2	0.0	0.0	0.0	0.0	3.5	675.6
2	320	メタクリル酸メチル	132.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	131.6
3	231	ニッケル	85.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	85.1
4	227	トルエン	49.9	48.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1	0.8
5	63	キシレン	32.9	29.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	3.2
6	283	ふっ化水素及びその水溶性塩	23.5	3.2	1.0	0.0	0.0	0.0	0.1	19.3
7	40	エチルベンゼン	10.0	6.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	2.8
8	172	N,N-ジメチルホルムアミド	9.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	8.1
9	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂[液状]	5.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	5.9
10	232	ニッケル化合物	2.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	2.3
11	64	銀及びその水溶性化合物	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.3
12	108	無機シアン化合物[錯塩及びシアン酸塩を除く]	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.0
13	145	ジクロロメタン	1.9	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	1.5	0.0
14	310	ホルムアルデヒド	1.7	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.5
15	230	鉛及びその化合物	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7
16	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	1.2
17	270	フタル酸ジ-n-ブチル	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.5
18	9	アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
19	266	フェノール	0.9	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
20	311	マンガン及びその化合物	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	0.0
21	68	クロム及び三価クロム化合物	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	0.0
22	100	コバルト及びその化合物	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4
23	1	亜鉛の水溶性化合物	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
24	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.3	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
25	304	ほう素及びその化合物	0.2	0.0	0.1	0.0	0.0	0.1	0.1	0.0
26	29	ビスフェノールA	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
27	242	ノリフェノール	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
28	198	ヘキサメチレンテトラミン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
合計			1100.7	142.2	1.1	0.0	0.0	0.1	10.8	946.6

*第1種指定化学物質(354種)の取扱量0.1t以上の物質について記載しています。四捨五入により合計値の一部は一致しない場合もあります。

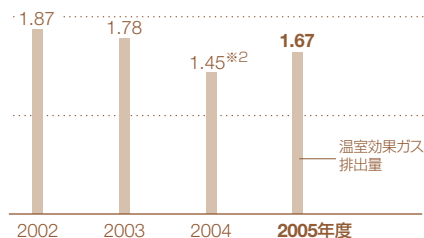
CO₂排出量 (エネルギー起源のもの)



2005年度におけるヤマハグループ国内のCO₂排出量は、前年度と同じく10.6万t-CO₂となりました。しかし、ヤマハグループ国内の売上高が減少したため、CO₂排出量売上高原単位は25.2t-CO₂/億円となり、前年度比で7.2%増加しました。

CO₂以外の温室効果ガス※¹排出量

(単位:万t-CO₂)

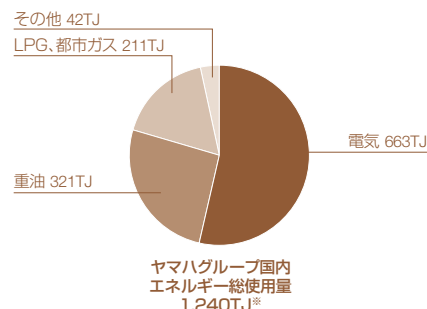


ヤマハグループ国内では、ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株)のみがCO₂以外の温室効果ガスを排出しています。2005年度の排出量は1.67万t-CO₂で、前年度比で0.22万t-CO₂増加しました。この要因は、製品の高集積化需要に対応するための製造工程の更新にともなって、地球温暖化係数の大きいSF₆使用量が増加したことです。

※¹ 主にSF₆、パーフルオロカーボンです。

※² 2004年度のデータについて、集計漏れがあったため、再集計した後の数値を掲載しています。

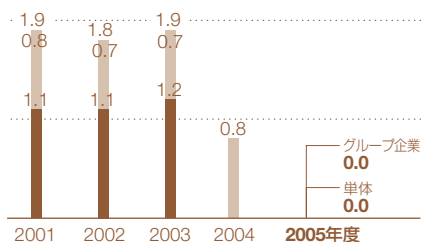
エネルギー使用量の内訳



※ TJ(テラジュール)=10¹²J

代替フロン使用量

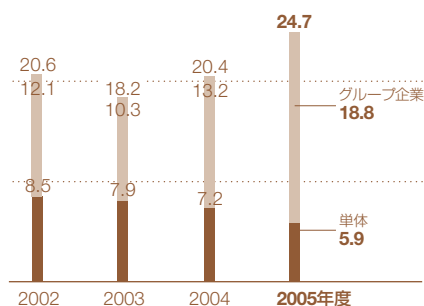
(単位:t)



ヤマハグループ国内では、オゾン層保護に向けて1993年に特定フロンを生産工程から全廃しました。その後、金属材料の脱脂洗浄工程で使用していた代替フロンについても削減を進め、2005年度に全廃しました。

SO_x排出量

(単位:t)

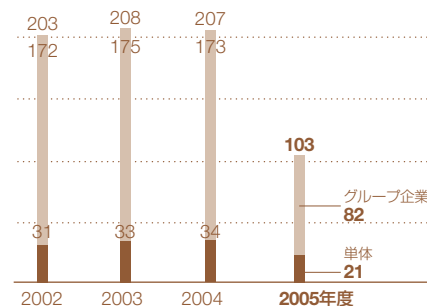


SO_xは主に重油、コークスなどの燃焼によって発生します。ヤマハグループ国内では硫黄濃度の低い燃料を採用していますが、その硫黄含有量の変動によって、2005年度のSO_x排出量は、前年度に比べ4.3t増加して24.7tとなりました。

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

NO_x排出量

(単位:t)

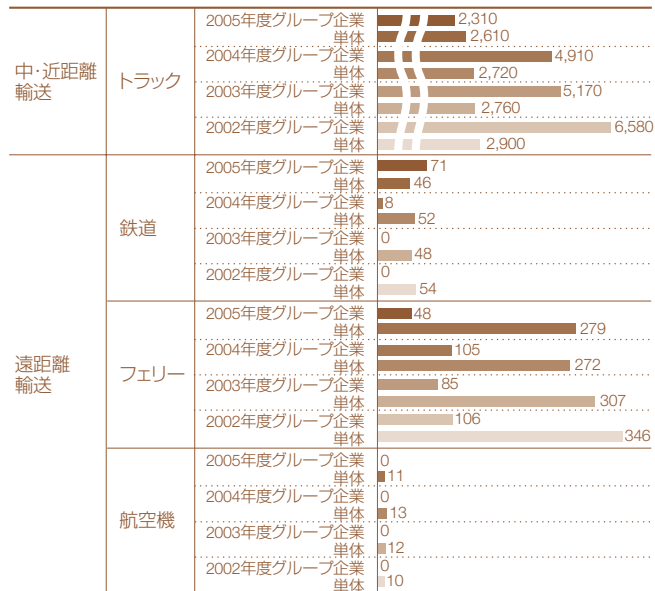


NO_xは重油、コークス、LPGなどの燃焼によって発生します。2005年度のNO_x排出量は103tとなり、前年度比で50%減少しました。この要因は、ヤマハ(株)本社工場でボイラー燃料を重油から都市ガスへ変更したことや、原油価格の高騰を受けて、ヤマハメタニクス(株)で重油を使っている自家発電を抑制したことです。

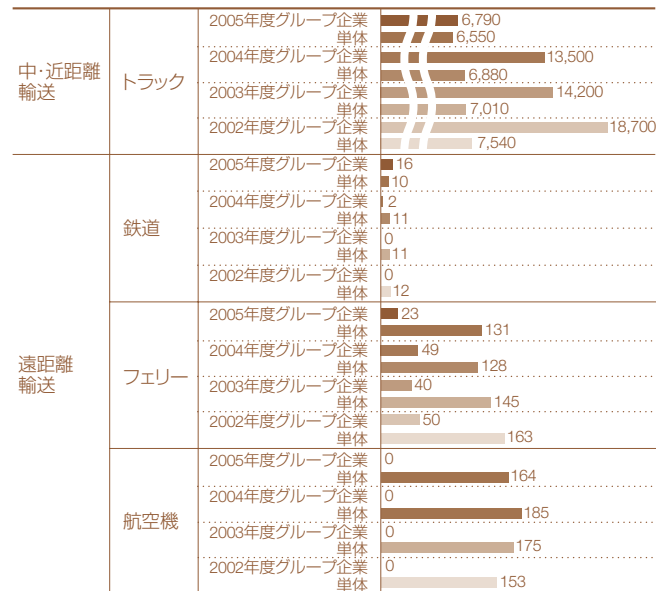
※ 過年度のデータについては、集計精度を高め、再集計した後の数値を掲載しています。

物流の総輸送量・CO₂排出量

物流の総輸送量内訳(単位:万トンキロ※)



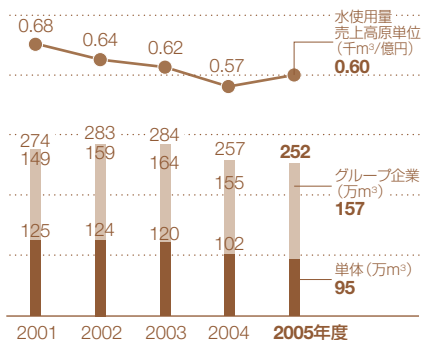
物流のCO₂排出量内訳(単位:t-CO₂)



2005年度におけるヤマハグループ国内の総輸送量は、前年度比で33%減少して5,380万トンキロ(t×km)となりました。これをCO₂排出量に換算すると13.7千t-CO₂となり、同じく前年度比で33%減少しました。これは、集計範囲のうち見なし数値で算出していた部分について、「改正省エネ法」(P20参照)の算定基準に即して集計精度を高めた結果です。

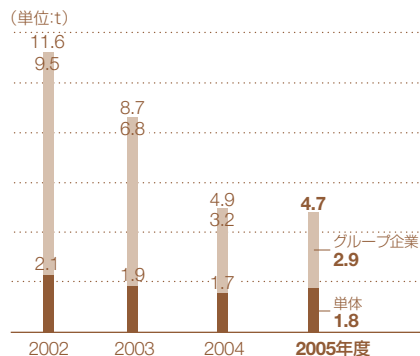
※ トンキロ:貨物の重量(t)×輸送距離(km)(キロ)

水使用量



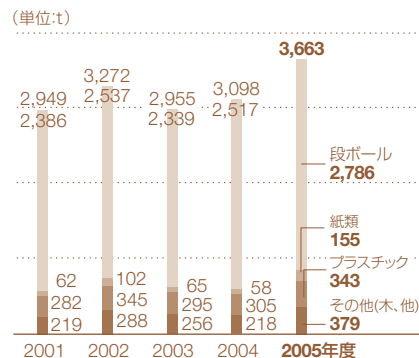
2005年度におけるヤマハグループ国内の水使用量は252万m³で、ほぼ前年度並でした。ヤマハ(株)豊岡工場で実施した配水管の漏水防止対策工事による節水効果が、一部工場での増産にともなう使用量増加分をカバーすることができました。

BOD (生物化学的酸素要求量)



2005年度、ヤマハグループ国内から公共用水域へ排出した水のBODは4.7tであり、ほぼ前年度並みでした。
 ※ 過年度のデータについては、集計精度を高め、再集計した後の数値を掲載しています。

容器包装材国内使用量



2005年度におけるヤマハ(株)の容器包装材使用量は3,663tで、前年度に比べて565t増加しました。これは、鍵盤楽器の大型化にともなって必要な包装材の量が増加したことによります。

リゾート施設の環境負荷データ

	単位	2004年度	2005年度
水使用量	万m³/年	141	137
廃棄物発生量	t/年	3,270	3,820
廃棄物廃棄処分量	t/年	980	1,400
NOx排出量	t/年	86.7	69.3
SOx排出量	t/年	41.7	33.8
CO₂排出量	万t-CO₂/年	3.7	3.6

海外グループ企業(生産拠点)の環境負荷データ

	単位	2003年度	2004年度	2005年度
水使用量	万m³/年	86.0	79.6	74.7
廃棄物発生量	t/年	5,640	5,470	4,470
廃棄物廃棄処分量	t/年	2,930	2,920	2,500
CO₂排出量	万t-CO₂/年	6.4	6.7	6.6

サイト別データ

ヤマハ株式会社

本社地区 [ヤマハライフサービス(株)、ワイベ-設備システム(株)、ワイビービデオ(株)、(株)ヤマハトラベルサービス、労働組合など含む]
 静岡県浜松市
 事業内容: グランドピアノの製造およびAV機器、電子楽器、防音室などの研究・開発・販売並びに統括業務など

従業員数	人	2,686
敷地面積	m ²	252,600
水使用量	万m ³ /年	15.4
PRTR法対象物質排出量	t/年	15.5
廃棄物発生量	t/年	1,950
最終埋立処分量	t/年	4
廃棄物埋立率	%	0.2
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	1.0
BOD(公共用水域)	t/年	0.05
NOx排出量	t/年	2.0
SOx排出量	t/年	0.1
ISO14001認証取得		2001/2

2005年度レビュー

廃棄物に関しては、ヤマハグループのゼロエミッションの定義(発生量の1%以下)を下回り、最終埋立処分量を発生量の0.2%以下に抑えました。また、省エネルギー活動では、消費電力を抑制するために、省電力タイプの避難誘導灯や外灯、低損失タイプの変圧器などを採用しました。化学物質の使用抑制に向けては、ピアノ生産工程で使用する接着剤のノンホルマリン化を拡大したほか、ピアノ、AV・IT機器、電子楽器・PA機器の各分野でRoHS指令対象物質の代替化を完了しました。

今後の取り組み

廃棄物ゼロをめざしたゼロエミッション活動を推進します。また、環境に配慮した製品の拡充に向けて開発・設計時の製品アセスメントを強化します。

天電工場 [ヤマハファインテック(株)含む]

静岡県浜松市
 事業内容: 自動車用内装部品、金型、FA機器などの製造およびゴルフ用品の開発

従業員数	人	1,599
敷地面積	m ²	182,829
水使用量	万m ³ /年	11.9
PRTR法対象物質排出量	t/年	54.1
廃棄物発生量	t/年	1,070
最終埋立処分量	t/年	5
廃棄物埋立率	%	0.4
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	1.2
BOD(公共用水域)	t/年	0.09
NOx排出量	t/年	4.4
SOx排出量	t/年	0
ISO14001認証取得		2001/3

2005年度レビュー

天然ガスをエネルギー源とするコージェネレーションシステムの導入を決定し、2007年1月の稼働開始を目標に計画を進めています。また、2006年2月にヤマハファインテック(株)を含めた天電工場全体で、ゼロエミッションを達成しました。化学物質については溶剤回収装置を設置し、使用済みアセトンの再利用(100kg/月)を開始しました。

今後の取り組み

CO₂排出量の削減に向けて、既設のコージェネレーションシステムの適切な運用・管理を推進します。また、顧客ニーズに対応するためのグリーン調達の実施や、構内の駐車場や空きスペースを利用した緑化促進を図ります。

豊岡工場

静岡県磐田市
 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

従業員数	人	1,452
敷地面積	m ²	184,197
水使用量	万m ³ /年	55.3
PRTR法対象物質排出量	t/年	3.3
廃棄物発生量	t/年	787
最終埋立処分量	t/年	0
廃棄物埋立率	%	0
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	1.3
BOD(公共用水域)	t/年	1.12
NOx排出量	t/年	3.2
SOx排出量	t/年	1.9
ISO14001認証取得		2000/6

2005年度レビュー

化学物質管理に関して、2003年度から取り組んできた管楽器の鉛フリー化を2005年度末に完了しました。また、省エネルギー対策として屋根に断熱塗装を施し、工場内の室温上昇の抑制を図りました。さらに、ヤマハらしい「音のいい職場」を実現させるため、ISO組織内にプロジェクトチームを発定させ、調査・研究などを開始しました。

今後の取り組み

ゼロエミッション活動を継続するとともに、特別管理産業廃棄物や産業廃棄物の排出抑制、金属廃棄物の細かな分別による有価物増量を図ります。また、製品のライフサイクルアセスメント(P23参照)に取り組むほか、「音のいい職場」を実現するための具体策を実行していきます。

磐田工場

静岡県磐田市
 事業内容: ピアノフレームの製造

従業員数	人	57
敷地面積	m ²	47,855
水使用量	万m ³ /年	※ヤマハメタニクス(株)のデータに含まれます。
PRTR法対象物質排出量	t/年	7.1
廃棄物発生量	t/年	816
最終埋立処分量	t/年	0
廃棄物埋立率	%	0
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.7
BOD(公共用水域)	t/年	0.27
NOx排出量	t/年	10.3
SOx排出量	t/年	3.0
ISO14001認証取得		1999/3

2005年度レビュー

CO₂排出量の削減のための省エネルギー活動では、電力使用量は目標を達成しましたが、コークス使用量が目標値を超過したため、CO₂排出総量の生産重量原単位は目標値(0.8864t-CO₂/年)に0.1%達しませんでした。一方、廃棄物に関しては、セメント材料として再利用していた廃棄物(鋳さい)の一部を有償化したことで処理費用を低減することができました。

今後の取り組み

CO₂排出抑制のため、引き続き電力、コークス、ガスの使用量削減に取り組みます。化学物質の削減では、ピアノフレームの塗料について、PRTR法対象物質であるキシレン、トルエンなどを含まない、環境に配慮した塗料の検討を進めます。

掛川工場 〔山梨工芸(株)含む〕

静岡県掛川市

事業内容:ピアノの開発・販売およびアップライトピアノの製造

従業員数	人	596
敷地面積	m ²	222,410
水使用量	万m ³ /年	5.5
PRTR法対象物質排出量	t/年	37.8
廃棄物発生量	t/年	1,715
最終埋立処分量	t/年	23
廃棄物埋立率	%	1.0
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.7
BOD(公共用水域)	t/年	0.21
NOx排出量	t/年	2.1
SOx排出量	t/年	2.0
ISO14001認証取得		1998/11

2005年度レビュー

電力、重油、紙の使用量について、それぞれ削減目標を達成しました。また、PRTR法対象物質の削減、ホルムアルデヒドの削減についても、目標を達成しました。一方、廃棄物については、ゼロエミッションをさらに推進するために「埋立率を0.4%以下にする(山梨工芸除く)」という目標を掲げて活動しましたが、2005年度の実績は0.57%にとどまりました。

今後の取り組み

廃棄物に関して、2005年4月に統合した山梨工芸(株)を含めてゼロエミッション(発生量の1%以下)の達成をめざします。また、引き続きPRTR法対象物質の使用量削減に努めます。さらに、新たな取り組みとして、輸送時の省エネルギーを目的とした調査を開始するほか、本社地区からのブランドピアノ生産移転にともなうISO14001推進体制の見直しやシステムの改善を図ります。

国内グループ企業

ヤマハリビングテック株式会社 〔ヤマハリビングプロダクツ(株)含む〕

静岡県浜松市

事業内容:住宅設備機器の開発・製造・販売

従業員数	人	966
敷地面積	m ²	111,200
水使用量	万m ³ /年	23.0
PRTR法対象物質排出量	t/年	15.3
廃棄物発生量	t/年	6,100
最終埋立処分量	t/年	315
廃棄物埋立率	%	4.7
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.83
BOD(公共用水域)	t/年	0.2
NOx排出量	t/年	6.1
SOx排出量	t/年	1.4
ISO14001認証取得		2001/12

2005年度レビュー

コージェネレーションシステムを導入し、2006年3月から稼働を開始しました(P25参照)。また、2007年度までのゼロエミッション達成に向けて再資源化を推進し、石膏ボード処理ルートの構築や廃棄物のさらなる細分別化に努めました。

今後の取り組み

省エネルギー活動では、コージェネレーションシステムの適正運転に努めるとともに、太陽光発電外灯の設置などを計画しています。また、2007年度のゼロエミッション達成を目標に、引き続き、廃棄物の削減や再資源化を推進します。

埼玉工場

埼玉県ふじみ野市

事業内容:管楽器の製造

従業員数	人	237
敷地面積	m ²	18,602
水使用量	万m ³ /年	8.0
PRTR法対象物質排出量	t/年	0.9
廃棄物発生量	t/年	426
最終埋立処分量	t/年	2
廃棄物埋立率	%	0.3
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.1
BOD(公共用水域)	t/年	0.06
NOx排出量	t/年	0.2
SOx排出量	t/年	0.06
ISO14001認証取得		1999/9

2005年度レビュー

電力使用量や最終埋立処分量などの削減について、目標を達成しました。化学物質の削減では、2005年6月に管楽器全製品の鉛フリー化を完了したほか、翌7月には管楽器のパイプ曲げ工程において加工時のみ筒内に充填していた鉛も全廃しました。また、環境リスク対策として場内の排水処理施設を更新し、2006年4月から稼働を開始しました。

今後の取り組み

引き続き、省エネルギーや廃棄物削減活動を推進するとともに、一部廃棄物の固形燃料化を推進し、より一層の環境負荷低減に努めます。化学物質の削減では、より環境負荷の低い薬品に代替するための社内テストを継続します。また、新排水処理施設の運用・管理の充実を図るほか、従来は業者引き取りとしていた廃アルカリの工場内処理も推進します。

ヤマハメタニクス株式会社

静岡県磐田市

事業内容:電子金属の製造・販売

従業員数	人	247
敷地面積	m ²	84,541
水使用量	万m ³ /年	84.0
PRTR法対象物質排出量	t/年	3.6
廃棄物発生量	t/年	482
最終埋立処分量	t/年	7
廃棄物埋立率	%	0.4
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	2.09
BOD(公共用水域)	t/年	0.8
NOx排出量	t/年	72.0
SOx排出量	t/年	3.3
ISO14001認証取得		1999/3

2005年度レビュー

省エネルギー・省資源活動では、建屋屋根に散水装置を設置して空調電力の抑制を図ったほか、ボイラーのエネルギー源である重油をCO₂換算係数の低い天然ガスに切り替えました。化学物質の削減では、金属板材の洗浄工程で使用する洗浄液を水系や炭化水素系に代替することで、塩素系有機溶剤であるジクロロメタンを全廃しました。また、モーダルシフトを推進し、鉄道輸送の比率を前年度の2.5%から23.5%に拡大しました。

今後の取り組み

加熱炉の効率改善による燃料の削減や、低損失タイプのトランスへの更新などを実施し、電力消費量の削減に努めます。また、ゼロエミッション達成を目標に、引き続き、研磨砥石の再生化や廃プラスチックの分別管理の徹底などに取り組むほか、発生屑の再利用化を図ります。

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ株式会社

鹿児島県始良郡湧水町
事業内容:半導体の製造

従業員数	人	576
敷地面積	m ²	56,000
水使用量	万m ³ /年	47.1
PRTR法対象物質排出量	t/年	0.9
廃棄物発生量	t/年	416
最終埋立処分量	t/年	0
廃棄物埋立率	%	0
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	2.43
BOD (公共用水域)	t/年	1.8
NOx排出量	t/年	2.6
SOx排出量	t/年	12.2
CO ₂ 以外の温室効果ガス排出量	万t-CO ₂ /年	1.7
ISO14001 認証取得		1997/11

2005年度レビュー

廃棄物の削減では、廃プラスチックの排出量ゼロを達成するとともに、一般廃棄物についても半減しました。温室効果ガス排出量については、前年度に引き続き排ガス除害装置を導入して削減に努めましたが、製造工程の変更にもなって前年度比で0.22t増加しました(P25参照)。このほか、非定常作業における環境リスク管理を徹底するため、工事や装置導入時には事前にチェックシートに基づく環境影響評価を実施。評価結果をもとに対策や注意事項を書きとめることで、リスク情報の共有を図りました。

今後の取り組み

引き続き温室効果ガスの低減を推進するため、排ガス除害装置を増設します。また、一般ゴミを含めたゼロエミッション達成のため、事務所や厨房で発生するゴミの固形燃料化を図るとともに、マテリアルリサイクルを推進します。

ワイピーウインズ株式会社

静岡県磐田市
事業内容:管楽器の組立および調整

従業員数	人	77
敷地面積	m ²	4,742
水使用量	万m ³ /年	0.2
PRTR法対象物質排出量	t/年	0.1
廃棄物発生量	t/年	7
最終埋立処分量	t/年	0
廃棄物埋立率	%	2.5
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.02
BOD (公共用水域)	t/年	0
NOx排出量	t/年	0
SOx排出量	t/年	0
ISO14001 認証取得		2002/2

2005年度レビュー

高周波ロウ付機の冷却方法を改善し、水の再利用率を高めたことで、井戸水使用量を半減しました(P25参照)。また、省エネルギー活動として、省エネルギー型の蛍光灯への切り替えや、煮沸工程の廃止によるプロパンガス使用量の削減などに取り組みました。さらに、ゼロエミッション達成を目標に、リユース、リサイクルを推進したことにより、埋立率は2.5% (前年度は5.2%) にまで改善しました。

今後の取り組み

引き続き、省エネルギー活動、化学物質の使用量削減、不良製品の削減に取り組みます。また、2006年度末までのゼロエミッション達成を目標に、廃棄物の削減やリユース、リサイクルなどを推進します。

ディーエス株式会社

静岡県袋井市 / 浜松市
事業内容:オーディオ・通信機器、プリント基板の組立

従業員数	人	270
敷地面積	m ²	17,800
水使用量	万m ³ /年	0.4
PRTR法対象物質排出量	t/年	0.2
廃棄物発生量	t/年	107
最終埋立処分量	t/年	1
廃棄物埋立率	%	0.5
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.07
BOD (公共用水域)	t/年	0.1
NOx排出量	t/年	0
SOx排出量	t/年	0
ISO14001 認証取得		2001/2

2005年度レビュー

これまで埋立てまたは焼却していた廃棄物のリサイクル化を推進し、目標から1年前倒して2005年11月にゼロエミッションを達成しました。また、化学物質の使用量削減の一環として、協力会社や取引先に技術支援しながら、鉛フリーに対応した組立技術の確立に注力。ヤマハ(株)から指定を受けた機器・基板全モデルで対応を完了したほか、他のモデルへも鉛フリー対応を拡大しています。

今後の取り組み

ゼロエミッションを継続するとともに廃棄物の発生量を削減するために、引き続きリユース、リサイクルを推進します。省エネルギー活動では、全員参加による節電活動を強化するほか、省電力機器への更新を進めます。また、ヤマハ(株)と共同で鉛フリー対象モデルの拡大を継続します。

ヤマハミュージッククラフト株式会社

静岡県浜松市
事業内容:弦打楽器の製造

従業員数	人	104
敷地面積	m ²	14,474
水使用量	万m ³ /年	0.02
PRTR法対象物質排出量	t/年	3.6
廃棄物発生量	t/年	131
最終埋立処分量	t/年	7
廃棄物埋立率	%	5.3
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.07
BOD (公共用水域)	t/年	0
NOx排出量	t/年	0.1
SOx排出量	t/年	0.8
ISO14001 認証取得		2000/7

2005年度レビュー

省エネルギー・省資源活動では、CO₂排出量の削減をはじめ、すべての目標を達成しました。また、廃棄物の削減では、ゼロエミッション達成をめざして分別に取り組んだ結果、埋立率は5.3% (前年度は10.4%) へと改善しました。さらに、設備面では、飯田工場下水道への切り替えを行ったほか、引火性のある硬化剤の保管場所をより安全性の高い防爆型冷蔵庫へ変更しました。

今後の取り組み

稀少木材の有効利用に取り組むとともに、2006年度末までのゼロエミッション達成をめざします。

桜庭木材株式会社

秋田県北秋田市

事業内容:楽器部品および木製品の製造

従業員数	人	65
敷地面積	m ²	52,854
水使用量	万m ³ /年	1.5
PRTR法対象物質排出量	t/年	1.0
廃棄物発生量	t/年	2,509
最終埋立処分量	t/年	10
廃棄物埋立率	%	0.3
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.06
BOD(公共用水域)	t/年	0
NOx排出量	t/年	0
SOx排出量	t/年	0
ISO14001 認証取得		2002/9

2005年度レビュー

省エネルギー・省資源活動では、電力や紙の使用量削減、不動産の削減など、すべての項目において目標を達成しました。また、廃プラスチックの排出量削減を積極的に推進した結果、目標から1年前倒しでゼロエミッションを達成しました。このほか、地域社会への貢献として弦楽四重奏コンサートを開催し、279人の方々に来場いただきました。

今後の取り組み

引き続き、省エネルギー・省資源活動を推進するとともに、ゼロエミッションの維持に努めま
す。また、認証木材*の使用を推進するための調査を開始します。

*認証木材:「適正な森林管理」が行われていることを、独立した第三者機関が審査・認証する森林認証制度で認証された木材。

リゾート施設

企業名		株式会社 キロロアソシエイツ	株式会社 つま恋	株式会社 葛城
所在地	—	北海道余市郡赤井川村	静岡県掛川市	静岡県袋井市
事業内容	—	宿泊施設、レストラン、レクリエーション施設、スキー場などの運営	宿泊施設、レストラン、レクリエーション施設などの運営	宿泊施設、レストラン、ゴルフ場などの運営
従業員数	人	240	300	240
敷地面積	m ²	3,500,000	1,290,000	1,380,000
水使用量	万m ³ /年	26.8	31.7	28.8
廃棄物発生量	t/年	1,721	518	538
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	1.4	0.8	0.2
BOD(公共用水域)	t/年	0.4	0.3	0.4
NOx排出量	t/年	17.7	22.9	2.5
SOx排出量	t/年	2.2	2.8	4.1
ISO14001 認証取得	—	2002/2	2003/1	2001/11

企業名		株式会社 鳥羽国際ホテル	株式会社 合歓の郷	株式会社 はいむるぶし
所在地	—	三重県鳥羽市	三重県志摩市	沖縄県八重山郡竹富町
事業内容	—	宿泊施設、レストランなどの運営	宿泊施設、レストラン、レクリエーション施設、ゴルフ場などの運営	宿泊施設、レストラン、レクリエーション施設などの運営
従業員数	人	154	296	120
敷地面積	m ²	74,000	3,000,000	395,000
水使用量	万m ³ /年	10.3	32.7	6.7
廃棄物発生量	t/年	437	506	103
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.3	0.6	0.2
BOD(公共用水域)	t/年	0.1	0.1	0.9
NOx排出量	t/年	0.8	23.7	1.7
SOx排出量	t/年	3.2	19.8	1.7
ISO14001 認証取得	—	2003/3	2002/2	2004/3

海外グループ企業(生産拠点)

北米・欧州

企業名		ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング	ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ	ケンブル&カンパニー
所在地		米国	米国	イギリス
事業内容		ピアノ、PAスピーカーの製造	管・打楽器の製造	ピアノの製造・販売
従業員数	人	192	176	110
敷地面積	m ²	25,545	50,000	14,350
水使用量	万m ³ /年	0.6	4.6	0.4
廃棄物発生量	t/年	988	201	515
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.4	0.3	0.1
ISO14001認証取得		2000/12	2002/4	2002/12

台湾・中国

企業名		高雄ヤマハ	台湾ヤマハ	天津ヤマハ
所在地		台湾	台湾	中国
事業内容		ギター等の製造	ピアノ、ピアノ部品の製造	電子楽器の製造
従業員数	人	375	120	1,581
敷地面積	m ²	26,320	87,567	30,689
水使用量	万m ³ /年	3.3	1.7	12.5
廃棄物発生量	t/年	152	228	111
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.5	0.1	1.2
ISO14001認証取得		1999/11	2002/6	1999/12

企業名		広州ヤマハ	蕭山ヤマハ	ヤマハ電子蘇州
所在地		中国	中国	中国
事業内容		ピアノの製造	ピアノ部品の製造、管楽器の製造・組立	AV製品の製造
従業員数	人	159	386	483
敷地面積	m ²	18,987	43,000	120,000
水使用量	万m ³ /年	1.6	3.5	2.8
廃棄物発生量	t/年	16	239	64
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.1	0.3	0.2
ISO14001認証取得		2002/9	2003/3	2004/3

インドネシア・マレーシア

企業名		ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア	ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア	ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア
所在地		インドネシア	インドネシア	インドネシア
事業内容		管楽器、ピアノカ [®] 、リコーダーなどの製造・組立	ギター、ドラムの製造	電子楽器、PA機器の製造
従業員数	人	854	1,121	3,036
敷地面積	m ²	58,460	22,250	120,000
水使用量	万m ³ /年	16.0	6.8	8.3
廃棄物発生量	t/年	573	73	508
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.6	0.4	1.4
ISO14001認証取得		2001/1	2001/12	2002/7

企業名		ヤマハ・インドネシア	ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア	ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア
所在地		インドネシア	インドネシア	マレーシア
事業内容		ピアノの製造	AV製品(スピーカー)の製造	AV製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
従業員数	人	805	370	1,057
敷地面積	m ²	19,542	50,000	107,000
水使用量	万m ³ /年	3.8	2.5	6.4
廃棄物発生量	t/年	708	89	6
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂ /年	0.4	0.3	0.4
ISO14001認証取得		2002/5	2003/1	1998/12