

<p>CSRマネジメント</p> <ul style="list-style-type: none"> → トップコミットメント → ヤマハグループ CSR方針 → CSR マネジメント → ステークホルダー とのかかわり 	<p>組織統治</p> <ul style="list-style-type: none"> → コーポレート・ガバナンス → コンプライアンス → リスクマネジメント → 情報開示 	<p>人権・労働慣行</p> <ul style="list-style-type: none"> → 人権啓発の推進 → ダイバーシティの推進 → 嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み → 採用・雇用の状況 → ワークライフバランス推進 → 従業員との対話 → 安全と健康 → 人材育成の取り組み 	<p>公正な事業慣行</p> <ul style="list-style-type: none"> → 汚職防止 → 政治関与 → 公正な取引の徹底 → サプライチェーンにおけるCSR推進 → 知的財産の保護
<p>環境</p> <ul style="list-style-type: none"> → 環境経営の推進 → マテリアルバランス → 目標・実績一覧 → 環境会計 → 環境教育・啓発 → 環境リスク管理 → 化学物質管理 → 製品における環境配慮 → 製品の省エネルギー化の取り組み → 製品の省資源化の取り組み → 木材資源の維持と有効活用 → グリーン調達活動 → 廃棄物の排出削減と再資源化 → 水資源の節減と再利用 → 地球温暖化の防止 → 森林・生物多様性保全への取り組み → 地域における取り組み 	<p>消費者課題</p> <ul style="list-style-type: none"> → 製品情報の開示 → 製品の安全確保 → 品質保証 → 持続可能な消費 → お客様満足の上昇 → お客様への対応・サポートの上昇 → 個人情報の保護 → 製品・サービスの充実 	<p>コミュニティ</p> <ul style="list-style-type: none"> → 地域社会とのかかわり → 音楽文化の振興 → 地域貢献活動 → 次世代育成への支援 → 寄付・福祉活動 → 社会貢献活動支出について 	<p>環境パフォーマンスデータ</p> <p>環境会計</p> <ul style="list-style-type: none"> → ヤマハグループ → リゾート施設 → 海外関連会社（生産拠点） <p>環境データ</p> <ul style="list-style-type: none"> → ヤマハグループ（1） → ヤマハグループ（2） → リゾート施設 → 海外生産系グループ企業 <p>サイト別データ</p> <ul style="list-style-type: none"> → 国内生産系（1） → 国内生産系（2） → リゾート施設 → 海外生産系（1） → 海外生産系（2） <p>→ ISO14001 認証サイト</p> <p>→ ヤマハグループ環境活動の経緯</p>

CSRマネジメント



ヤマハグループのCSR方針/CSRマネジメントについてご紹介いたします。



[トップコミットメント | ➡](#)



[ヤマハグループCSR方針 | ➡](#)



[CSRマネジメント | ➡](#)



[ステークホルダーとのかかわり | ➡](#)

トップコミットメント



企業目的の実現に向けて

ヤマハは「感動を・ともに・創る」を企業目的に掲げ、音・音楽を原点とする事業活動を通じて、新たな感動と豊かな文化を、世界中の人々とともに創造することに取り組んでいます。今後、私たちの事業活動がますますグローバル化するにつれて、目まぐるしく変化する社会情勢や国際社会が抱える諸問題、地球環境や資源問題など、企業を取り巻く状況も厳しく複雑なものになってくると認識しています。そのような中、これからもヤマハが継続的に発展し、企業目的の実現を目指し続けるためには、グループ全体でCSRマネジメントを強化し、世の中の変化に対応できる強靱な経営基盤をつくる必要があります。

グローバル視点でのCSR推進

ヤマハは2011年に国連グローバル・コンパクトに署名し、人権保護、不当な労働の排除、環境保全への対応、腐敗防止等に関わる10の原則に賛同、支持することを表明しました。また2013年度には、ISO26000「社会的責任に関する手引」に掲げられている7つの中核主題に沿って、CSR推進状況の確認、整理を行いました。取り組み状況を国際標準に照らし合わせることで、これまでの活動の位置付けや、取り組めていなかった事項、今後目指すべき方向を再確認することができました。今後もこのようなグローバルスタンダードに沿って、ステークホルダーの皆様とコミュニケーションを図りながら、社会的責任を重視した経営を推進し、持続可能な社会づくりに貢献したいと考えています。

CSR経営の実践に向けた基盤づくり

グローバル視点でCSRの取り組みを推進するためには、社会の変化に対応し、さまざまな価値を認め、その中で前向きにチャレンジしていく力が必要になります。2013年度にはダイバーシティ・マネジメント推進のための行動計画を国内グループ各社で策定し、年齢、性別、ライフスタイルなど従業員の多様性を尊重し、生かす風土づくりを進めています。また、グループ全体でCSRを推進する基盤づくりとして、拠点を置く各国の法令・慣習を反映したコンプライアンス行動規準の整備や、内部統制システムの構築などのガバナンス強化を図っています。

ヤマハの取り組みと今後の課題

ヤマハは事業のコアである「音・音楽」を通じて、社会課題の解決に資するさまざまな価値の創造に取り組んでいます。2010年から音楽の街づくりプロジェクト「おとまち」をスタートし、近年脆弱化し問題となっている地域コミュニティを、音楽が持つ人と人を繋げる力を使って活性化するための提案を行っています。2013年度は、これまで海外の拠点ごとに行っていた環境マネジメントを統合し、国内外のヤマハグループ全体に適用する環境マネジメントシステムの導入を進めました。ものづくりを行う企業として、汚染防止や資源保護などの環境対策、温暖化対策や生物多様性保全といった地球規模の環境問題にグループ全体で取り組んでまいります。また、近年では、自社内だけでなく材料や部品調達グローバル化により、サプライチェーンを通じて環境破壊や人権侵害に、認識のないまま加担してしまうリスクが増えています。木材使用企業としての希少木材への対応や持続可能な木材調達、さらには紛争鉱物不使用に向けた取り組み、サプライヤーにおける労働慣行の調査など「責任ある調達」も重要課題として認識しています。これらの推進には困難も伴いますが、一つ一つ着実に取り組みを進めてまいります。

ヤマハでは、こうした取り組みはまさに経営の根本であり、普遍的なものだと考えています。これらを事業の土台としてはじめて、社会にとって真に価値あるものを生み出すことができ、企業目的の実現につながると確信しています。今後もグループ一丸となって継続的にCSRに注力し、ステークホルダーの皆様の期待に応えるだけでなく、皆様の期待を超えた感動をお届けできるよう「信頼と憧れのブランド」を目指し、日々成長してまいります。

ヤマハ株式会社 代表取締役社長

中田卓也

国連グローバル・コンパクト

国連グローバル・コンパクトとは、1999年に国連事務総長が提唱した「人権」「労働」「環境」「腐敗防止」の4分野にわたる10の自主行動原則で、賛同する企業は、自社の影響の及ぶ範囲で10原則を遵守することをトップ自らが宣言し、その実現に向けて努力し続けます。ヤマハでは、2011年6月に署名して以来、2012年から2年間、グローバル・コンパクト・ジャパン・ネットワークへの専任者派遣を行ったほか、分科会運営などの協力も行っていきます。



国連グローバル・コンパクトの10原則

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

ヤマハグループCSR方針

「感動を・ともに・創る」をめざして

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

この企業目的に基づき、企業活動を通じてステークホルダーの皆様の信頼をより確かなものにするとともに、社会の持続的発展に貢献するために、以下に掲げる指針に沿って、CSR活動を推進します。

1. 音楽を志す人、楽しむ人を幅広く支援し、音・音楽文化の普及と発展に貢献します。
2. 環境保護、生物多様性維持の意義を理解し、環境負荷の軽減、適正な木材活用と森林保護活動などを推進し、健全な地球環境維持に努めます。
3. 社会の一員である「企業市民」として、地域社会・文化の発展に資するさまざまな活動に積極的に参加し、よりよい社会づくりに貢献します。
4. 法律、社会倫理規範を遵守し、働く人々が感性・創造性を十分に発揮できる環境整備に努め、より良い商品・サービスを提供できる企業風土づくりをめざします。
5. 企業活動を資金面から支えてくださる株主の皆様に対し、経営情報開示と積極的・持続的なコミュニケーションを行い、透明性の高い経営をめざします。また、お取引先様とは、公正かつ透明な取引を基本とし、相互理解を深め、良好な信頼関係の構築に努めます。

CSRマネジメント

CSRについての基本的な考え方

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



CSR推進の方針と取り組み

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

→ [ヤマハグループCSR方針](#)

ISO26000を用いた活動状況の点検

CSRへの取り組みを推進していく上で、自らが重視することに加えて、社会の要請や期待にできる限り応えていくことが大切です。こうした認識のもと、ヤマハでは、2013年度、社会的責任に関する国際的な手引きであるISO26000を用いて、ヤマハグループにおけるCSRの取り組み状況の点検を行いました。ISO26000の中核主題に沿った整理を通じて、これまでの取り組みの位置付けを確認するとともに、今後取り組むべき課題を抽出しました。今後は、各課題に向けた具体的な取り組み内容、進捗を測る指標の設定などを行っていく予定です。

ステークホルダーとの対話

→ [ステークホルダーとのかかわり](#)

CSR教育

CSRを推進するにあたっては、まず従業員一人一人がCSRについて理解を深め、社会的課題に対する感度を高めることが大切だと考えます。ヤマハグループでは、経営層から新入社員に至るまで、各種研修やセミナーを通じて、それぞれの業務におけるCSR推進につなげていくことを目指し、教育、啓発に取り組んでいます。

2013年度の実績

項目	対象	内容	受講者数
社内セミナー	経営層ならびに各部門の管理職、一般従業員	社外有識者によるセミナー CSRの概要・定義についての解説、最近の経済・社会・環境分野での課題と動向についての事例紹介	300名
CSR調達セミナー	購買担当者	CSR概論、サプライチェーンCSR推進の説明等	計100名 (3会場で実施)
CSR基礎研修	新入社員等	CSR概論、ヤマハグループCSR方針や取り組みの説明等	計68名



有識者による社内セミナー



CSR調達セミナー



新入社員研修でのCSR教育



従業員向けCSR情報共有ウェブサイト

ステークホルダーとのかかわり

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

主なステークホルダーとの対話の機会・方法

お客様

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

主な責任

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

日常的なコミュニケーション手段

製品・サービス別の相談窓口（電話・e-mailなど）／日常の営業活動

株主・投資家

私たちは、企業活動を資金面から支えてくださる株主・投資家の皆様に対し、経営情報開示と積極的・持続的なコミュニケーションを行います。

主な責任

正確な経営情報の適時開示／適切な利益配分／企業価値の維持・向上

日常的なコミュニケーション手段

株主総会／投資家向け説明会／投資家向けウェブサイト・メールマガジン

従業員

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

主な責任

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

日常的なコミュニケーション手段

経営に関する意識調査アンケート／労使会議・労使協議

取引先（調達先、納入先、委託先）

私たちは、取引先を、企業理念の実現に向けてともに歩むパートナーであると考え、公正かつ透明な取引を基本とし、相互理解を深め、良好な信頼関係の維持・構築に努めます。

主な責任

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

日常的なコミュニケーション手段

日常の営業・調達活動／生産販売動向報告会／方針説明会／CSRアンケート調査

地域社会

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

主な責任

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

日常的なコミュニケーション手段

地域・自治体との情報交換会／工場見学／従業員の地域活動への参加

地球環境

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

主な責任

汚染の防止／水資源の保全／化学物質の管理と削減／生物多様性の保全

日常的なコミュニケーション手段

地域、NPO・NGOとの情報交換・対話

組織統治



ヤマハグループは、企業活動を通じてステークホルダーの皆様の信頼をより確かなものにするために、健全で透明性の高い経営を実践していきます。



コーポレート・ガバナンス
| →



コンプライアンス | →



リスクマネジメント | →



情報開示 | →

コーポレート・ガバナンス

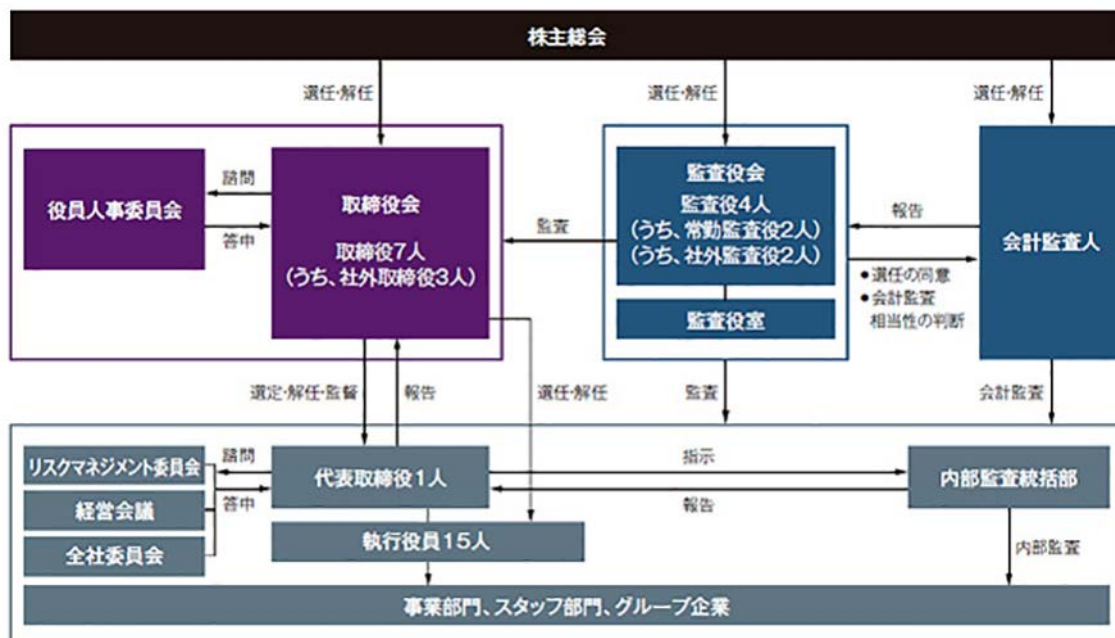
ヤマハグループでは、コーポレート・ガバナンスの強化を経営の重要課題と捉え、積極的に取り組んでいます。

「感動を・ともに・創る」を企業目的として理念体系の最高位に掲げ、経営の効率化を追求し、グローバルな競争力と高水準の収益性を確保するとともに、コンプライアンス、環境、安全、地域社会への貢献など企業の社会的責任を果たすことにより、企業価値/ブランド価値を高めていきます。その実現のために、経営上の組織体制や仕組みを整備し、必要な施策を実施するとともに、適切な情報開示を通して、透明で質の高いかつ効率性を追求した経営の実現に向け取り組んでいます。

コーポレート・ガバナンスの基本的な体制

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

コーポレート・ガバナンス体制（2014年6月24日現在）



独立性の高い社外取締役選任による取締役会のガバナンス機能の強化

取締役は、2014年6月24日現在で7名（うち、社外取締役3名）です。取締役会は、原則として毎月1回開催されており、当社グループの戦略立案、部門執行のモニター・指導など、グループ経営機能を担っています。

社外取締役は、客観的な立場から取締役会における意思決定および取締役の業務執行について監視を行い、経営の透明性を高めるとともに、異業種における経営経験や専門家としての高度な知識・経験を生かし、的確なアドバイスを得るために選任をしています。また、社外取締役は役員人事委員会メンバーとして、役員人事案件における透明性確保の役割を併せて担います。

なお、取締役の経営責任を明確にするために、その任期を1年にしています。

執行役員制度による経営機能および事業執行機能の強化

ヤマハ（株）は、連結グループ経営機能の強化および事業執行機能強化のために執行役員制度を採用しており、2014年6月24日現在で15名（うち、常務執行役員1名、上席執行役員3名）が就任しています。業務執行の最高責任者である社長を常務執行役員が補佐し、そのもとで職責の重要性に鑑み、原則として、上席執行役員が本部長としてその業績に対し責任を負い、本部が最大限の機能を発揮できるように適切に指揮・命令を行います。また、各本部における経営上の主要課題を担う部門には、執行役員を配置しています。

適正な監査実施による公正性・透明性の確保

監査役は、2014年6月24日現在で4名（うち、社外監査役2名）です。原則として月1回の監査役会を開催するほか、監査計画に基づき定期的・網羅的に事業部門、スタッフ部門およびグループ会社の監査を実施するとともに、取締役会や経営会議などの重要会議に出席しています。

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

常勤監査役は、業務監査および会計監査の相当性についても的確な判断ができるよう、長年当社の経理業務を担当した経験を有し、財務・会計の知見を有する者が就任しています。社外監査役は、客観的な視点から公平・公正な監査を可能とするため、当社とは独立した地位を有する専門家（公認会計士、弁護士）を含めて選任をしています。

なお、常に有効な監査環境が整備されるよう監査役をサポートするスタッフとして監査役室（2014年6月24日現在2名）を設置しています。

また、代表取締役社長に直結する内部監査統括部（2014年6月24日現在9名）を設置し、ヤマハ（株）およびグループ会社の経営諸活動全般にわたる管理・運営の制度および業務の遂行状況を適法性と合理性の観点から検討・評価しています。内部監査統括部は代表取締役、監査対象部門/管轄部門等に対し、その結果に基づく情報の提供ならびに改善・合理化への助言・提案などを行い、同時に監査役および会計監査人との連絡・調整を密に行うことにより、監査効率の向上に努めています。

独立役員の届出

ヤマハ（株）は、社外取締役 喜多村晴雄、太田義勝、社外監査役 宮澤 孝司、池田 裕彦の4名を東京証券取引所の定めに基づく独立役員として届け出をしています。

2014年3月期 社外取締役・社外監査役の主な活動状況

社外取締役 喜多村晴雄は、2014年3月期開催の取締役会14回のすべてに出席し、主に公認会計士としての専門的見地から、議案審議などに必要な発言を適宜行いました。

社外取締役 柳弘之は、2014年3月期開催の取締役会14回のうち12回に出席し、経営者としての豊かな経験と高い見識に基づき、議案審議などに必要な発言を適宜行いました。

社外取締役 太田義勝は、取締役就任後、2014年3月期開催の取締役会14回のうち13回に出席し、経営者としての豊かな経験と高い見識に基づき、議案審議などに必要な発言を適宜行いました。

社外監査役 宮澤孝司は、2014年3月期開催の取締役会14回および監査役会14回のすべてに出席し、主に公認会計士としての専門的見地からの発言を行いました。

社外監査役 池田裕彦は、2014年3月期開催の取締役会14回および監査役会14回のうちそれぞれ13回に出席し、主に弁護士としての専門的な見地からの発言を行いました。

社外取締役および社外監査役のサポート体制

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

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

社外監査役に対しても、出席する取締役会および監査役会の議案について、それぞれ担当のスタッフが必要に応じ事前説明を行い、あらかじめ十分な検討ができるようにしています。また、その他の重要な事項についても情報の伝達、資料送付、意見の聴取、調査・情報収集のサポートなどを行い、常に有効な監査環境の整備に努めています。

内部統制システムに関する基本的な考え方

ヤマハ（株）は、会社法および会社法施行規則に基づいて内部統制システムを整備しています。企業価値およびヤマハブランドの価値を高めるために最適なコーポレート・ガバナンスを追求するとともに、事業活動の効率性向上、経理・財務情報の信頼性向上、法令遵守の徹底、財産の保全およびリスク管理力の強化を図るべく、内部統制システムの質的向上に努めています。

グループ企業においては「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にするとともに、グループ企業管理規程に基づき、子会社所轄部門は、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、一定の重要事項について、子会社は当該部門と事前の協議・相談等をするものとし、スタッフ部門はこれを支援することとしています。

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

→ [コーポレート・ガバナンス報告書](#)

役員報酬

取締役の報酬

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

- ・ 社外取締役以外の取締役の基本報酬は、職責に基づいて設定された基準年棒を基礎とし、業績連動部分として「連結業績」および各取締役の「個人別成果」を反映させて決定しています。具体的には、基準年棒を「連結業績」および「個人別成果」によりプラスマイナスそれぞれ20%の範囲で増減させています。
- ・ 賞与につきましては、あらかじめ株主総会で決議された報酬枠とは別に、社外取締役を除く取締役を対象に、基準年棒をベースに連結当期純利益の水準に応じて算定し、定時株主総会の承認を得て支給しています。取締役への個別支給額については、取締役会の決議により決定しています。
- ・ 社外取締役の報酬は業績連動ではありませんが、取締役報酬額とのバランスや当社の事業規模等を考慮して決定しています。

監査役の報酬

監査役の報酬は業績連動ではありませんが、あらかじめ株主総会で決議された報酬枠の中で、取締役の報酬額とのバランスや当社の事業規模等を考慮して、監査役の協議により決定しています。

ヤマハ（株）の取締役と監査役への報酬等の額（2013年度）

役員区分	報酬等の総額（百万円）	報酬等の種類別の総額（百万円）				対象となる役員の員数（名）
		基本報酬	ストックオプション	賞与	退職慰労金	
取締役（社外取締役を除く）	184	163	—	21	—	3
監査役（社外監査役を除く）	60	60	—	—	—	2
社外役員	30	30	—	—	—	5

コンプライアンス

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

コンプライアンス推進体制

ヤマハグループは、2003年に取締役会長（以降は代表取締役社長）を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設置すると同時に「コンプライアンス行動規準」を定め、日本国内の取り組みをスタートさせました。2010年6月からは、全社ガバナンス委員会の再編により、コンプライアンス委員会は「リスクマネジメント委員会 コンプライアンス部会」として、より機動力ある活動を目指しています。同部会の事務局を人事・総務部に設置し、各部門と連携して全社横断的にコンプライアンス推進に取り組んでいます。

コンプライアンス行動規準

ヤマハグループでは、2003年に「コンプライアンス行動規準」を制定し、以後、事業環境や社会情勢の変化に合わせて改訂や外国語版の対応を進めています。

2006年度からは事業のグローバル展開の推進に伴い、「強制労働・児童労働の禁止」など、海外で事業を行う上で留意すべき項目を行動規準に追加してきました。2011年4月には、2006年以降の5年間の法制度の改変や社会環境の変化を踏まえて日本語版の「コンプライアンス行動規準」を改訂。消費者関連、独占禁止法関連、労働関連の法改正、社会の企業を見る眼の厳しさと期待感、内部告発の増加などに対応し、詳しい解説を加えました。

また、国内外全体で統一された理念・規範のもとにコンプライアンスを推進するため、海外グループ企業では、日本語版の行動規準を基盤に、それぞれの現地法を加味した行動規準を31社で制定しています。なお2012年度からは、日本語版の改訂を参考に、各地の変化を反映して各国版の改訂を行っています。各国での改訂作業にあたっては、現地の外部専門家による確認などをしながら実施しています。



海外グループ企業の行動規準冊子

→ [コンプライアンスの取り組み](#)

→ [コンプライアンス行動規準](#)

コンプライアンス推進の取り組み

(1) コンプライアンス行動規準冊子の配布・普及活動

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

また、2011年4月に改訂した第3版行動規準の周知を図るため、各部門・各社の管理職層約800人を対象にして事務局からの説明会を実施し、そこで説明を受けた管理職者がファシリテーターとなって職場説明会を実施。2011年度内に国内グループのほぼ全員にあたる約10,000人が各職場の説明会に参加しました。翌2012年度に社内アンケートを実施して、改訂版行動規準の浸透状況の確認と周知を図りました。

(2) コンプライアンス強化月間（10月）の推進

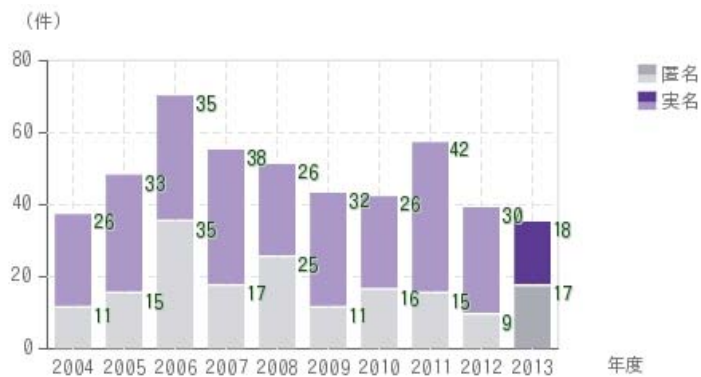
経団連「企業倫理月間」に合わせて、ヤマハグループでは毎年10月を「コンプライアンス強化月間」と定めてコンプライアンス意識高揚のための取り組みを実施しています。2013年度の具体的なアクションとしては、昨年度に行ったアンケート結果概要を全従業員へお伝えしたり、事業に関わりの深い法令別に6つの研修プログラムを実施しました。

コンプライアンス・ヘルプライン運用実績 (2013年4月～2014年3月)

ヤマハでは、コンプライアンスに関する相談・通報を受け付けるためのヘルプラインを2003年4月に開設し、運用しています。ヘルプラインを利用しやすくするため、コンプライアンス強調月間ポスターやアンケート、各種研修を活用するなどして社内周知を図っています。またヘルプライン運用規則を定め、通報者の情報の原則非開示、不利益取り扱いの禁止などを規定しています。2013年4月から2014年3月末の総受付数は35件で、過去平均の一年あたり48件よりも減少しました。

2013年7月からは、顧問弁護士事務所が対応するヘルプライン社外窓口でも電子メールの問い合わせを受けられるようにしました。

コンプライアンス・ヘルプライン受付状況



リスクマネジメント

リスクマネジメントの基本方針

ヤマハグループは、「感動を・ともに・創る」を企業目的として企業理念の最上位に掲げています。この企業目的の達成を阻害する事象をリスクと捉え、下記の方針に基づいてリスクマネジメントを推進していきます。

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

リスクの分類とリスクマネジメントの定義

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

【外部経営環境リスク】：企業が発生を予防できない外的なリスク

【業務プロセスリスク】：内部統制や要因分析等で影響を低減可能なリスク

【事業戦略リスク】：事業戦略、経営判断に伴うリスク

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

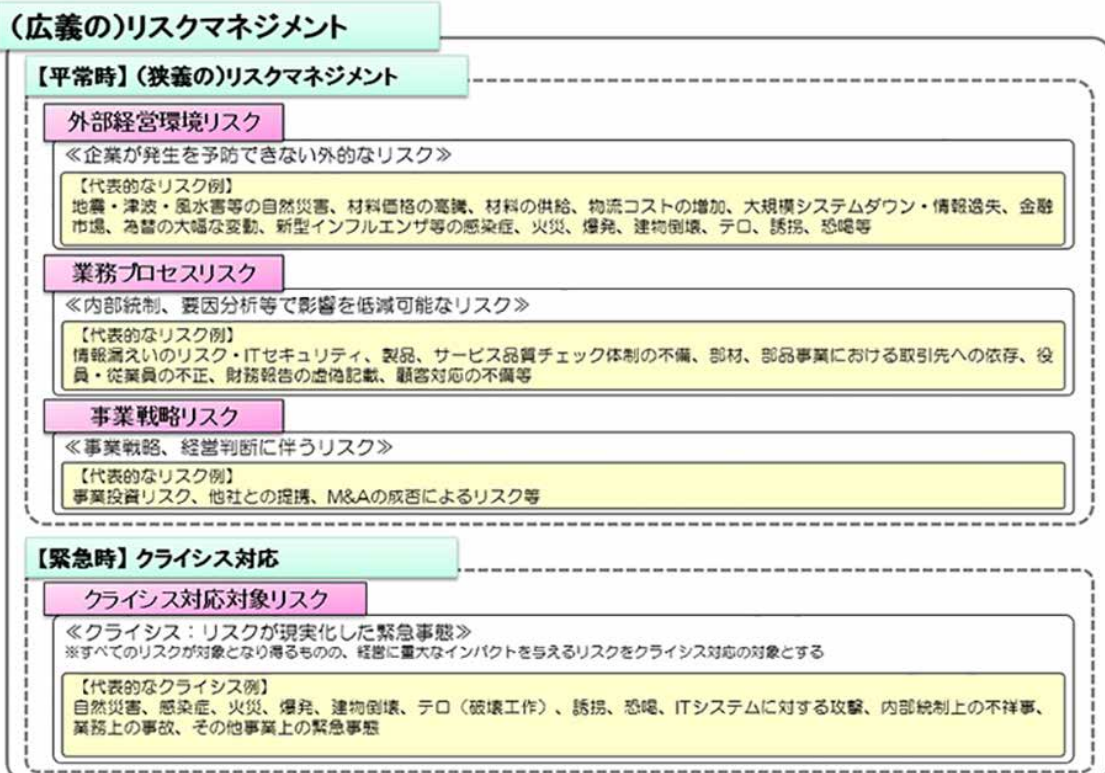
【平常時】：「(狭義の)リスクマネジメント」

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

【緊急時】：「クライシス対応」

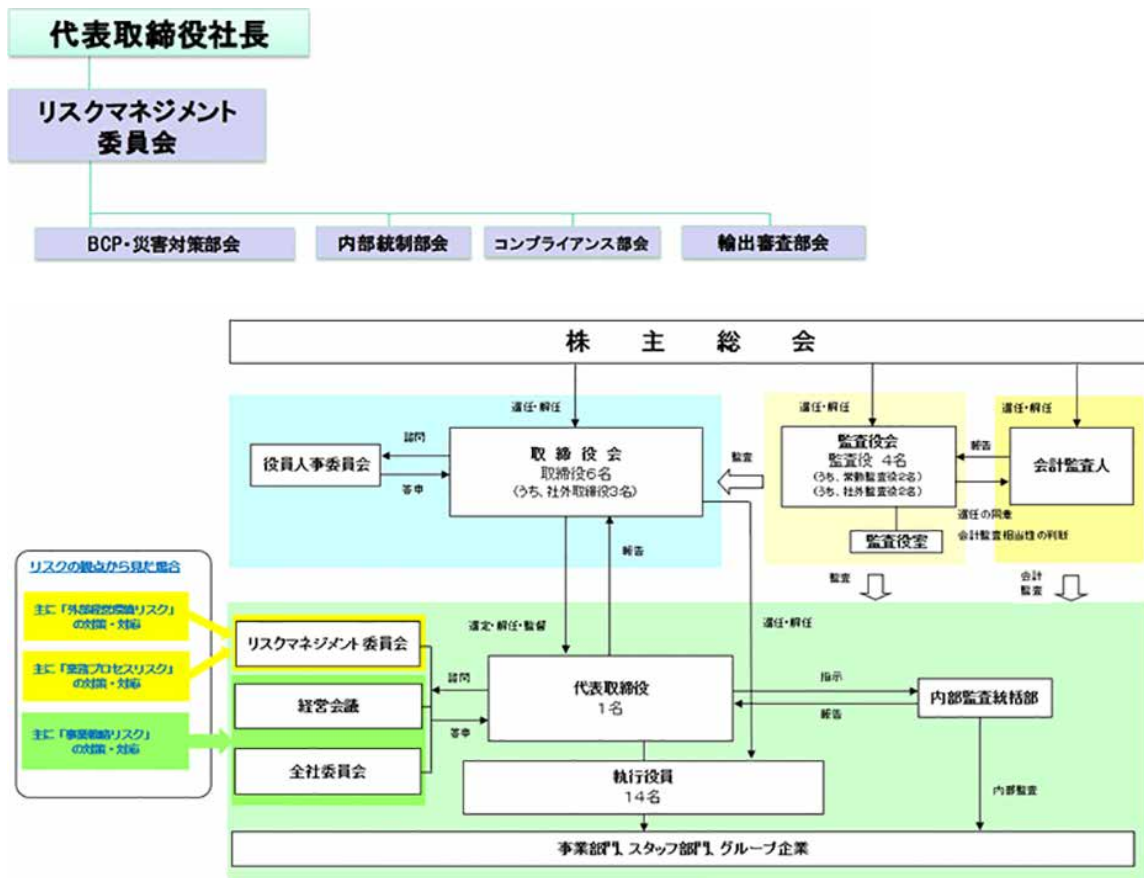
リスクが現実化した緊急事態を「クライシス(危機)」として、クライシスが発生した場合には、影響度を最小化する迅速・的確な初動・復旧対応等に取り組んでいます。

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



リスクマネジメント推進体制

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



具体的な取り組みのご紹介

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

東海地震などの大規模な自然災害や火災、感染症などが発生した場合でも迅速に業務を復旧することができるよう、ヤマハグループでは全社の事業継続計画（BCP）の基本方針となる「BCPガイドライン」を2009年に策定し、2012年には従来の防災関連規程を全面改編、「BCP・災害対策基本規程」および「地震対策規程」「火災対策規程」「風水害対策規程」を制定しました。

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



そのほか、東海地震への備えとして、これまで工場等の建物の耐震補強を進めてきましたが、2013年度はヤマハ（株）主要生産工場である豊岡工場1号館の耐震補強工事を実施しました。

また、静岡県西部の生産拠点についても、生産設備耐震診断を実施し、人的・生産設備被害を最小化するためのリスク把握に取り組んでいます。



豊岡工場の耐震補強

■海外安全について

海外駐在者や海外出張者の安全のため、予防と発生時対応の面から対策を行っています。政府機関や民間セキュリティ会社、海外グループ会社の駐在者や帰任者などから各国・地域の危険情報を収集し、注意喚起や出張規制の形で社内発信しています。同時に、海外赴任者や出張者を対象とした安全教育も行っています。また、リスク発生時の対策として、緊急時の連絡体制と緊急事態対応マニュアルを整備しています。

《2013年度実績》

- 海外赴任前研修:①従業員対象 9回/計38名受講
- ②帯同家族対象 6回/計23名受講
- 海外出張オリエンテーション
- ・初めての海外出張者等対象 3回/計182名受講

海外グループ企業の安全対策として、ヤマハ（株）の安全衛生担当による監査と指導、また施設管理担当による生産設備などの施設安全監査と指導を行っています。2013年度は、安全衛生監査を中国、インドネシア、マレーシアの6拠点、施設安全監査を中国およびインドネシアの7拠点で実施しました。



インドネシアでの安全衛生監査風景（産業医による保護具の指導）



ヤマハインドネシアでの施設監査



■輸出管理について

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

8-3安全保障貿易管理

「ヤマハ」は世界平和を願い、大量破壊兵器の拡散を防ぎ、その他の武器の蓄積を避けるために定められた安全保障貿易管理

の規定を守ります。そのために社内手続きのルールを整備し、これを遵守します。

リスクマネジメント委員会の下部組織として輸出審査部会を設置するとともに、「輸出管理規程」「輸出入業務運用規程」などを定め、輸出管理に関する業務プロセスを整備しています。また企業における輸出管理の重要性について有識者による輸出管理セミナーを開催するなど、社内での認識向上、啓発を行っています。

■環境リスク管理について

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

→環境リスク管理については[こちら](#)

情報開示

情報開示方針

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

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

「コンプライアンス行動規準」（抜粋）

2-1 正確な会計記録と報告

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

2-2 情報の適時開示

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

→ [ディスクロージャーポリシー](#)

企業理解を促す積極的なIR活動

ヤマハ（株）では、情報公開ルールとして定めた「ディスクロージャーポリシー」に則して、国内外の機関投資家および個人投資家に対して、格差のない公平でタイムリーな情報開示に努めています。

国内の機関投資家向けには、四半期ごとに決算説明会を開催するほか、経営方針・個別事業の説明会や工場・施設見学も随時実施しています。海外の機関投資家向けには、国内の投資家向けに発信する情報をすべて英文化して発信。また年数回、社長および役員が海外の投資家を訪問して経営計画や事業の状況について説明するなど、直接の対話を通じた相互理解の促進に努めています。

個人投資家向けには、より多くの方にヤマハのファン株主になっていただきたいと考え、2010年度から国内各都市での説明会を順次開始し、これまでに名古屋市、福岡市、広島市、札幌市、神戸市などの各都市で実施しました。また、株主優待制度も毎年実施しています。

これらの取り組みを通して株主の皆様とのコミュニケーションを図るとともに、お寄せいただいたご意見や情報を社内関係各部門と共有し、日頃のIR^{※1}活動や経営執行に役立てています。

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

2013年度の主なIR活動

(定期イベント)

四半期決算説明会	四半期ごとに1回（年4回）
個別面談	年250回
海外投資家訪問	年3回（米国、欧州、アジア）

(不定期イベント)

中期経営計画説明会	事業説明会
施設見学会	個人投資家向け会社説明会



個人投資家向け会社説明会



機関投資家向け会社説明会



株主優待品（1,000株以上所有の株主様向け）

社会的責任投資（SRI）インデックスへの組み入れ

ヤマハ（株）は、財務的な評価のみならず、環境や社会への配慮といった観点から、国内外のさまざまなSRIインデックス※やSRIファンドに組み入れられています。SRIインデックスでは、SRIの指標として世界を代表する「FTSE4Good グローバル・インデックス」（イギリスFTSE社）やモーニングスター社会的責任投資株価指数（MS-SRI）をはじめとする主要な指標に継続的に採用されています。



また、ヤマハ（株）では、財務の健全性を測るための指標の一つとして、毎年、長期優先債務の格付けを格付機関に依頼し、下記のような評価を得ています。

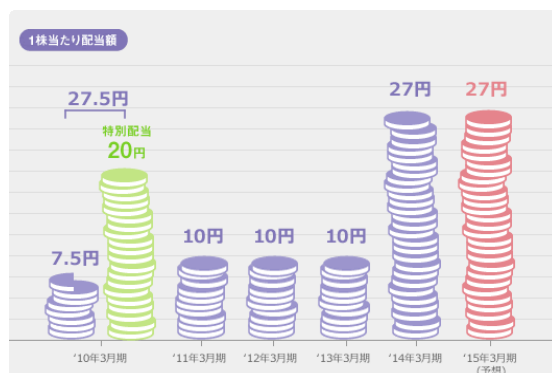
※ SRI (Socially Responsible Investment) インデックス: 収益性とCSRの両面において優秀と評価される企業をグループ化し、その株価の動きを示す指数。

債権格付状況（2014年3月31日現在）

(株) 格付投資情報センター (R&I)	A
(株) 日本格付研究所 (JCR)	A+

株主還元と内部留保に関する方針

ヤマハ（株）は、連結自己資本当期純利益率（ROE）の向上を念頭において、中期的な連結利益水準をベースに、研究開発、販売投資、設備投資など経営基盤の強化のために適正な内部留保を行うとともに、連結業績を反映した利益還元を実施することを基本方針としています。具体的には、継続的かつ安定的な配当を基本とし、連結配当性向30%以上を目標に利益還元を努めています。



1株当たり配当金額の推移

人権・労働慣行



ヤマハグループは、CSRを果たしていく上で、人権の尊重が重要な基盤になると考えています。



人権啓発の推進 | ➡



ダイバーシティの推進 | ➡



嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み | ➡



採用・雇用の状況 | ➡



ワークライフバランス推進 | ➡



従業員との対話 | ➡



安全と健康 | ➡



人材育成の取り組み | ➡

人権啓発の推進

人権に関する基本的な考え方

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

「コンプライアンス行動規準」（抜粋）

4-1 人権の尊重と差別の禁止

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

3-7 強制労働・児童労働の禁止

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

3-3 良好な労使関係

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

人権配慮の取り組み

ヤマハグループは「コンプライアンス行動規準」の中で、セクシャル・ハラスメントやパワー・ハラスメントなどの嫌がらせとみなされる言動や不当な差別を行うことを禁止しています。また、人権に関わる方針を自社だけでなくサプライチェーンにも徹底していくために、取引先へ調達やCSRに関するヤマハの方針を説明し、遵守を依頼しています。新規取引先との契約の際には、人権尊重を含むCSRに関する取り組み状況についてアンケート調査を実施しています。

「コンプライアンス行動規準」（抜粋）

3-2 嫌がらせ（ハラスメント）の禁止

「ヤマハ」は、部下その他の従業員等に対し、セクシャル・ハラスメントやパワー・ハラスメントなどの嫌がらせと見なされる言動や不当な差別を行うことを禁止します。

人権教育

企業活動における人権問題について理解を進めるため、従業員に向けた情報発信やセミナーを行っています。2013年度は、イントラネットで、紛争鉱物問題やビジネスと人権に関する指導原則についての解説を行いました。また、有識者による従業員へのCSRセミナーや、購買担当者へのCSR調達セミナーを行い、サプライチェーンにおける人権問題などのテーマを取り上げました。

ダイバーシティの推進

ダイバーシティ推進に関する方針と行動計画

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

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

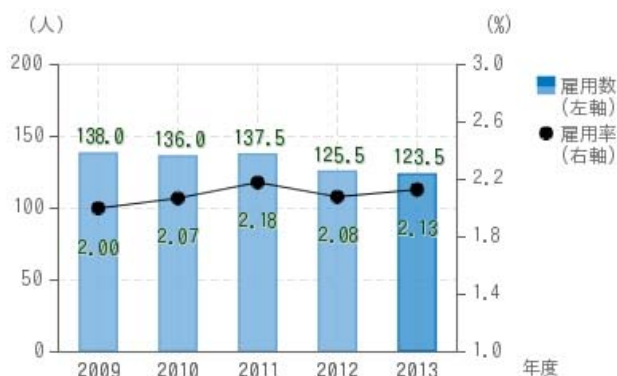
障がい者雇用の推進

ヤマハ（株）では、1989年に特例子会社^{※1}（株）ヤマハアイワークスを設立し、データ入力や封入・封緘、印刷、福利厚生に関する事務などの事業を通じて、障がい者雇用の推進と働きやすい職場環境の整備を推進してきました。2014年3月1日現在、ヤマハ（株）の障がい者雇用数は85名で、うち36名が（株）ヤマハアイワークスに在籍しています。雇用率については2009年度以降2%台で推移しており、「障害者の雇用の促進等に関する法律」における2013年4月以降の水準を安定して維持しています。

また、社会全体としての障がい者雇用促進に貢献するため、職場見学・実習の受け入れや、障がい者職業生活相談員資格認定講習会への講師派遣などの協力を行っています。

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

障がい者雇用数・雇用率



外国籍人材の採用の推進

ヤマハ（株）では、2014年3月1日現在、53人の外国籍従業員が就業しています。国籍を問わず多種多様な人材の活躍を推進するため、新卒の外国籍人材採用の目標設定や、英語版の採用ウェブサイトによる情報提供などを行っています。

「シニアパートナー制度」の活用

ヤマハ（株）では、60歳の定年退職を迎えた従業員に引き続き就労の機会を提供する「雇用延長制度（シニアパートナー制度）」を2004年4月に導入しました。この制度に基づいて、2014年3月末現在228人のシニアパートナーが就業しています。豊富な業務知識・技能・経験を持った人材を活用するこの制度は、後継人材の指導・育成に加え、定年後の従業員の社会参加、生きがいづくりにもつながると考えています。2008年度には、この制度をより積極的に活用していくために、応募対象者との面談の早期化、定年時在籍職場優先の再雇用など、プロセスや処遇の改定を実施しました。また、改正高齢者雇用安定法の2013年4月施行を受け、2013年度に定年退職を迎えた正社員には、就業希望者全員に職務提供を行い、111名が就労しています。

グループ各社も同様の制度を設け、定年退職者の雇用に努めています。

女性活躍推進への取り組み

ヤマハグループは、従業員の多様性を尊重し、性別や国籍などにかかわらず一人一人が能力を発揮できる組織風土づくりを目指しており、その一環として、女性が活躍できる職場環境づくりや制度の整備を推進しています。

ヤマハ（株）では2004年5月に「ポジティブアクションプロジェクト」を発足し、現状分析や他社事例研究、講演会やウェブサイトを開設などの社内啓発活動を展開し、女性活躍推進のための体制づくりや女性従業員の雇用・登用や研修制度などについて社内提言を行いました。この提言をもとに、2006年3月に人事部内に専任組織を置き、女性従業員の能力開発機会や活躍の場の拡大、働きやすい職場環境づくりに取り組んでいます。これらの取り組みが認められ、2008年度には「均等推進企業部門 静岡労働局長優良賞」を受賞しました。2013年度には厚生労働省委託事業ポジティブ・アクション情報ポータルサイトで「ポジティブ・アクション宣言」を行い、さらなる取り組みを進めています。

また、育児休職制度など両立支援制度の拡充と運用促進を行い、2005年度に「平成17年度 ファミリー・フレンドリー企業表彰 厚生労働大臣努力賞」を受賞、2008年度に次世代認定マーク「くるみん」取得しました。これまでの取り組みによって、平均勤続年数に男女差がなくなり、2013年度は産前産後休暇、育児休職の取得率ならびに育児休職後の復帰率がほぼ100%となるなど、着実に成果が現れています。

女性活躍推進の主な施策

女性従業員の積極的雇用

新卒採用の女性比率拡大 当面は30%を目標

女性の活躍を紹介した採用活動や働きやすい環境整備

女性従業員の積極的な登用、能力開発機会の拡大

女性管理職登用の拡大

各種研修および、ポジティブアクション研修の拡充

働きやすい環境整備

男女雇用機会均等法、育児・介護休業法、次世代法への対応

ヤマハ「行動計画」の策定・実行

両立支援制度の運用の促進、改訂・構築の推進

職場の意識改革、風土の醸成

研修、セミナーなどによる啓発活動の実施

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

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

【マイヤマハライフ】
9
JUNE
2013
よくある質問

My Yamaha Life
より良いキャリアとワークライフバランスのために

YAMAHA

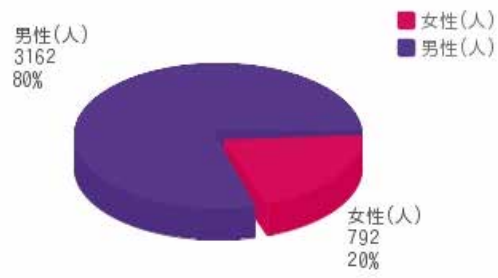
最新インタビュー New!
仕事を効率的に進めるコツは「難しい仕事ほど前倒して進める」
管理システム部
ビジネスプロセス統括官 主事
張 馨 さん
インタビューバックナンバーを見る

Pickup Contents

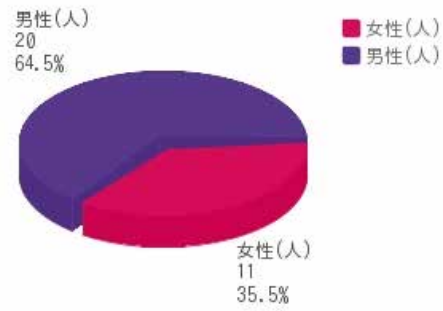
- インタビュー
キャリアとワークライフバランスを進める社員インタビューシリーズです。
- ワークライフバランスの取り組み
労務を挙げて取り組んできたワークライフバランスの取組のシナリオを掲載。
- 男性の育児参加
育児休業を取る男性社員が増えてきました。取組むにあたっての経験と課題を紹介。
- ネットセミナー
充実したヤマハライフを送るための知識をセミナー形式でお伝えしています。
- ワークライフバランスセミナー情報
過去に開催したリアルセミナーの模様です。開催された方も、もう一度観たいです。
- 女性活躍推進の取り組み
女性社員に心とヤマハで活躍してもらうために会社で取り組んできた歴史を紹介。
- 仕事と家庭の両立支援
育児や介護などのプライベートのニーズと仕事を両立させる各種制度を紹介しています。
- ワーキングマザーを応援します
ワーキングマザーを助成的に支援する「マザーネット」の活動からのお知らせ。

メッセージ

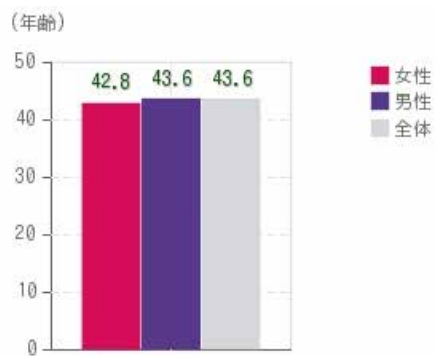
ヤマハ（株）女性活躍推進関連主要指標（従業員比率）（2014年3月現在）



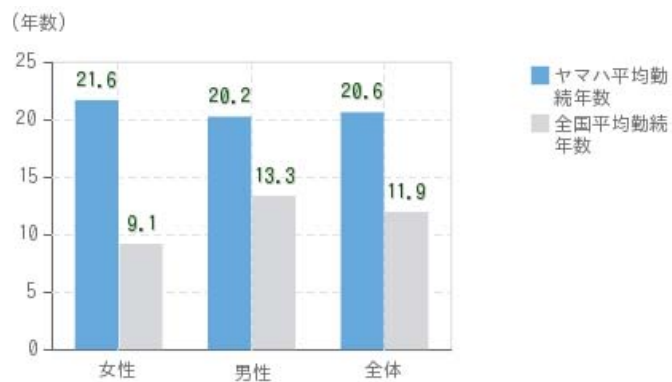
ヤマハ（株）女性活躍推進関連主要指標（新卒採用比率）（2014年4月1日現在）



ヤマハ（株）従業員平均年齢（2014年3月末現在）



平均勤続年数（2014年3月末現在）



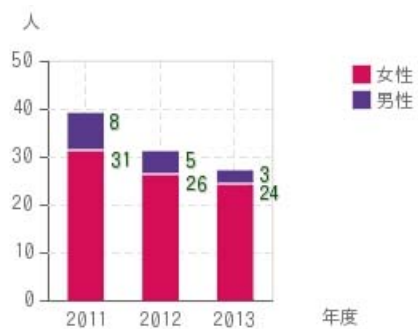
(出典：厚生労働省「平成23年賃金構造基本統計調査（全国）結果の概況」)

女性管理職比率

2013年度：4.7%

2012年度：4.4% 2011年度：4.1% 2010年度：3.4%

育児休職取得者数



嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み

ヤマハグループは、「コンプライアンス行動規準」の中で、セクシャルハラスメントやパワーハラスメントなどの嫌がらせとみなされる言動や不当な差別を行うことを禁止しています。この「行動規準」は、詳細な解説を加えた冊子の形で全従業員に配布されています。就業規則などにも遵守事項としてハラスメントが懲戒の対象になることを明記し、全従業員に周知するとともに、職場ミーティングや管理職研修を通して徹底防止を図っています。

また、コンプライアンス全般に関して社員・取引先から相談・通報を受付けるヘルプラインを設置し、寄せられた相談にはできる限り迅速に対応して、問題の解決にあたっています。セクシャルハラスメントについては専用の窓口も設置しています。いずれも事実調査を行い、問題が認められた場合は是正・指導を行っています。これら相談窓口やヘルプラインについては「コンプライアンス行動規準」冊子に記載しているほか、社内報でも紹介し、周知に努めています。

ヤマハグループでは今後も、性差や人権侵害がなく一人一人が能力を十分に発揮できる職場環境の整備に取り組んでいきます。

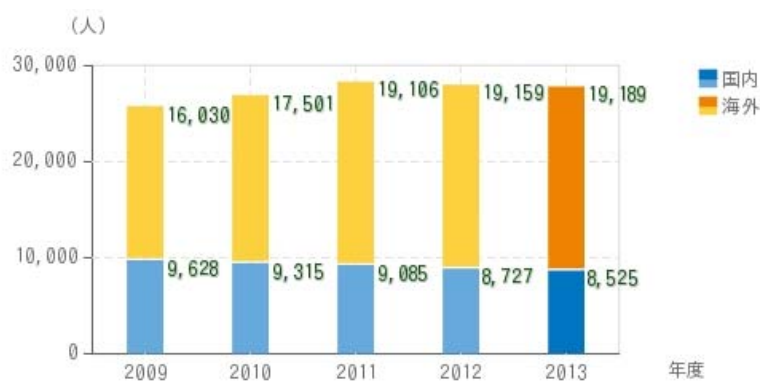
採用・雇用の状況

採用・雇用についての考え方

ヤマハグループは、採用・雇用にあたり「人権の尊重」に留意し、公正な選考と多様な人々への就労機会の提供に努めています。例えば、採用に関する情報はインターネットを通じてオープンに周知し、大卒定期採用では既卒者でも就業経験が1年未満であればエントリーを可能としているほか、障がい者の採用、外国籍人材の採用、高齢者の雇用にも積極的に取り組んでいます。また、事業を展開する各国の法令や労働慣行、労使関係を踏まえた適切な労務管理を行っています。従業員の評価・処遇については、各人の職務遂行能力や仕事の責任・成果などをベースとした公正なルールに基づいて決定しています。

雇用の状況（2014年3月末日現在）

連結従業員数（単位：人）



地域別集計（単位：人）

国内海外合計	国内	北米	欧州	中国	AP	合計
従業員数	6,830	524	1,047	4,949	6,501	19,851
臨時従業員数（年間平均）	1,695	15	86	1,104	4,963	7,863
合計	8,525	539	1,133	6,053	11,464	27,714

総従業員数の性別内訳（ヤマハ（株））

3,954名（男性 3,112名 女性 792名）

雇用契約別および男女別の総従業員（ヤマハ（株））

正社員 3,954名（男性 3,112名 女性 792名）
正社員外 契約社員 263名（男性 234名 女性 29名）
嘱託社員 15名（男性 4名 女性 11名）
計 278名（男性 238名 女性 40名）

雇用の種類別、男女別の総正社員数（ヤマハ（株））

常勤（正社員） 3,954名（男性 3,112名 女性 792名）

常勤（SP） 212名（男性 196名 女性 16名）

計 4,166名（男性 3,308名 女性 808名）

非常勤（SP） 16名（男性 14名 女性 2名）

従業員・派遣労働者別、男女別の総労働力（ヤマハ（株））

派遣 523名（男性 371名 女性 152名）

入社後3年以内の離職率



ワークライフバランス推進

ワークライフバランス推進の考え方と体制

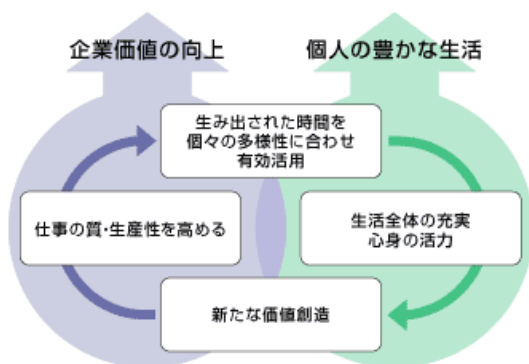
ヤマハグループは、会社の成長とともに従業員個々人の充実した生活を実現するため、ワークライフバランスの推進に労使で協力して取り組んでいます。

ヤマハ（株）では、長年にわたる総労働時間短縮への取り組みに加え、法施行に先立って1990年に育児休職制度を、1992年に介護休職制度を導入し、労使一体となって制度の充実を図っています。2006年度には「ワークライフバランス推進委員会」を設置し、総労働時間の短縮や個々の従業員の多様な事情に対応可能な両立支援制度の構築・改善を図っています。2012年度には部門ごとに、より効率的な働き方を実現するための実行計画「ワークライフバランスアクションプラン」を策定・実行。2013年度より第2期のアクションプランを実行しているほか、各部門のワークライフバランス推進責任者を対象とした研修を実施しました。

ワークライフバランス基本方針

私たちは、更なる事業の発展と個人の充実した生活の両立を実現するため、多様な価値観・ライフスタイルを尊重したワークライフバランス支援を積極的に推進します。

仕事の質や生産性を高めることで生み出された時間を個々の多様性に合わせて有効活用することは、生活全体を充実させ、心身の活力につながります。その活力こそが、新たな価値創造の原動力となり、永続的に良い仕事をしていくための、ひいては企業価値の向上と個人の豊かな生活のための源泉となります。私たちは、こうした好循環を作りあげていきます。



総労働時間短縮の取り組み

総労働時間の短縮に向け、過重労働防止のための、労使による時間外労働のガイドラインを設定しています。これに加え、年次有給休暇・特別休暇の取得促進、自律的で生産性の高い働き方ができるような仕組みづくりと運用のチェックを継続的に実施しています。

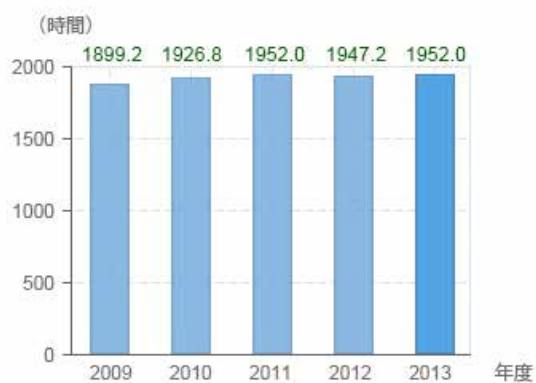
ヤマハ（株）では、1990年代に暫定導入して労働時間短縮に成果を挙げた「有給休暇の一斉取得制度」を2007年度に再導入し、有給休暇取得平均日数が前年度に比べ2日増加しました。また、2010年度から4年にわたり重点施策として、前年度の有休取得日数が少ない者に対し、対象者の取得計画書を確認、年明けに取得促進のフォローを行いました。その結果、対象者の7割以上が前年以上の取得実績となりました。より自律的で生産性の高い働き方の実現に向けては、有識者によるワークライフバランスセミナーやイントラネットウェブサイトでの情報発信を通じた、従業員個々および管理者層への意識啓発に注力しています。また、ヤマハ（株）では事業所勤務者全員が一定時刻までに完全退社する「一斉カエルDay」を2011年8月下旬に導入し、時間を意識した働き方の実践に取り組んでいます。導入以来、おおむね徹底できており、今後も継続していきます。

ワークライフバランスセミナー開催実績

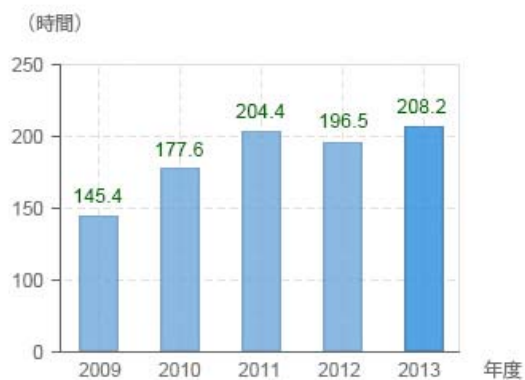
実施月	テーマ	対象	参加人数
2011年7月 (第1回)	ワーク・ライフ・バランスと働き方改革～自分のための時間創出とリスク対応力のある職場づくり～	従業員 (基幹職を中心に)	約340人
2012年2月 (第2回)	ワークライフバランス実践術～成果を出す生産性の高い働き方～	同上	約390人
2012年9月 (第3回)	ワークライフバランスとタイムマネジメント～定時に帰る仕事術～	同上	約400人

「一斉カエルDay」に関する従業員アンケート調査結果（例）

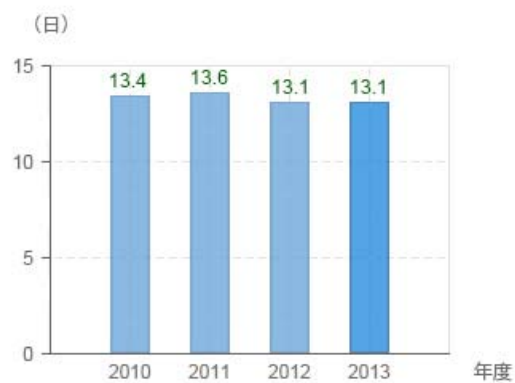
- 「残業が当たり前と感じていたが、仕事の効率を考え帰る努力をするようになった」
- 「一斉カエルDayは、ただらした会議をしないようになった」
- 「早く帰って子どもと遊ぶ時間が多くできたことで、仕事の疲れからも開放され、リフレッシュできるようになった」



従業員の総労働時間の推移（ヤマハ（株））



時間外労働時間の推移（ヤマハ（株））



有給休暇取得日数の推移（ヤマハ（株））

両立支援制度の構築・改善

従業員一人一人の充実によって実現する「活力ある組織」を目指し、個々の従業員の多様な事情に対応できる柔軟な勤務制度づくりとして、両立支援制度の構築・改善に取り組んでいます。ヤマハ（株）では2003年施行の「次世代育成支援対策推進法」を受け、2005年度から育児支援制度の充実や有給休暇取得促進などを盛り込んだ3年間の「行動計画」を作成し、厚生労働省に提出しました。労使協議を通じての目標設定、達成に向けての取り組みを推進した結果、2008年に厚生労働省から次世代育成支援事業主として認定を受けました。2008年度からは第2期5ヵ年計画を、2013年度からは第3期2ヵ年計画を策定・実行しており、2010年には男性の育児休職促進のための改訂、子の看護休暇・家族の介護休暇の改訂・新設等、2012年には育児短時間勤務制度、介護休職制度の改訂等を行っています。2008年の春季労使交渉において、ワークライフバランスの制度拡充が合意に至り、育児短時間勤務の適用期間延長や新たな短時間勤務制度の新設、EAP^{※1}（従業員支援プログラム）の導入、休職制度の改定などを実施しています。またワークライフバランスへの理解と意識を高め、職場風土を一層醸成するための活動として、社外講師によるセミナーやイントラネットウェブサイトでのロールモデルの紹介などの情報発信を行っています。

今後も、従業員個人の多様な事情を考慮した社内風土づくりや制度構築などに継続的に取り組み、働きやすい職場環境づくりを推進して真に活力のある組織を目指します。

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



次世代認証マーク「くるみん」

育児休職取得者数

従業員との対話

従業員との対話

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

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

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

労働組合との関係

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

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

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

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

定期的な労使協議・委員会（2013年度実施）

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

その他協議

海外勤務委員会、カレンダー協議、会社・部門施策に関する労使協議 など

安全と健康

ヤマハグループ安全衛生理念（基本方針）

ヤマハグループは「人重視」という経営理念のもと、従業員の安全と健康を確保することを経営の最重要課題の一つと考えています。ヤマハグループの安全衛生に関する基本的な考え方を示した「グループ安全衛生管理ポリシー」を2009年に策定し、安全衛生レベルのさらなる維持向上を目指して、全社を挙げた継続的な活動に取り組んでいます。

グループ安全衛生管理ポリシー

「ヤマハの事業活動に係わりを持つすべての人々の健康と安全を確保することが活動の根幹をなすものであることを認識し、全従業員と一体となって健康で安全かつ快適な労働環境の形成を促進すると共に、業務を通じて顧客に対する高い安全衛生管理水準の維持に努める」

安全衛生に関わる労働組合との正式協定について

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

安全衛生管理体制・活動方針

ヤマハ（株）では、健康安全推進本部長を統括責任者として、事業所長、ブロック長ならびに安全衛生・健康づくり・交通安全・海外安全の各専門部長などで構成する健康安全推進本部会を1987年に編成し（現在、組織構成に変更あり）、ヤマハグループにおける安全衛生管理に関わるさまざまな活動を推進しています。期初となる毎年4月には、ヤマハ（株）およびヤマハグループ各社の管理職、安全衛生担当者などを集め、「グループ安全衛生大会」を開催しています。大会では、安全衛生活動の前年度総括や、当該年度の方針および活動、労働災害の抑止目標の確認などを行います。2014年4月に開催した本大会には約350名が参加しました。また、各事業所やグループ会社では、これらの内容を踏まえて活動テーマ、目標、計画を個別に策定し、活動しています。

【2014年度の活動方針】

- 1) 労働安全：グループ全体の安全衛生レベル維持向上のため国内外グループ生産拠点の安全衛生活動においてグループ標準化を徹底する。
災害多発拠点に対して、関連部門が総力を挙げて重点的に取り組み、事故抑止に繋げる。
安全先取り活動の総見直し・整理をする。
- 2) 交通安全：交通安全教育の継続実施および車両運行細則の運用徹底を通じて、従業員の安全運転意識の維持・向上を図る。
- 3) 健康管理：労働生産性を高めるために、従業員が自己の健康を守ることを支援し、グループ全体が安全配慮義務を履行できるように、健康リスクの把握とその対策を行う。



グループ安全衛生大会

労働災害抑止の取り組み

1.労働災害発生状況（度数率^{※1}）／過去3ヶ年

	2011年	2012年	2013年
ヤマハ（株）	0.25	1.34 ^{※2}	0.42
国内グループ	3.47	2.94	3.19
海外グループ	0.91	0.86	1.46

2013年度 ヤマハ（株）4件、国内グループ34件、海外グループ48件

※1 度数率＝労働災害による死傷者数÷延実労働時間×100万時間

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

2.主な安全衛生活動

（1）安全衛生作業基準書に基づくリスクアセスメントの推進（主にヤマハ（株）を対象）

労働災害の「事後対策」に加え、「未然に防ぐ対策」にも重点を置いた活動が求められるなか、ヤマハ（株）では、リスクアセスメントを事故防止対策の中核的な活動として位置づけています。2010年度からは、安全衛生作業基準書に基づいたリスク評価方法を見直したほか、リスクアセスメント手法の全社への定着を図るため、評価者である管理・監督者を対象に研修を実施しています。なお今後は、今行っている手法をベースに危険への感度をより高める仕組みに再構築することを検討しています。

（2）総合安全衛生監査の実施（主に国内外グループを対象）

全社安全衛生管理主管部署（ヤマハ（株）人事・総務部）の主導により、国内外グループ企業を対象に、総合安全衛生監査を実施しています。2013年度は国内3拠点、海外2拠点で実施しました。

監査にあたっては「安全衛生管理診断表」を導入し、安全衛生管理体制・方針の明確化や規程基準の整備度合いなど100を超える診断項目をすべて数値化し、各拠点の安全衛生管理レベルの定量的な把握に努めています。

2013年度の診断結果から、安全衛生管理体制や各種規程・基準の整備は進んでいるものの、階層別の安全衛生教育や各種活動の進捗については拠点ごとに差があることがわかりました。これらを補完するため、各拠点で管理・監督者への安全衛生教育や、危険感受性の向上を目的とした危険予知活動を導入しました。

総合安全衛生監査の実績

	国内	海外	計
2009年度	14	3	17拠点
2010年度	13	7	20拠点
2011年度	13	3	16拠点
2012年度	10	6	16拠点
2013年度	3	2	5拠点

【海外生産拠点における安全衛生監査】

2013年度は、インドネシア・中国の海外生産5拠点で、安全衛生管理体制や作業職場、安全衛生管理活動の確認、是正のための指導などを実施しました。監査はヤマハ（株）の全社安全衛生管理主管部署の担当者が赴き、また一部の拠点では日本から産業医が同行し特に労働衛生に関する教育・指導を実施しています。



ローカルスタッフへの適切な保護具着用の指導（インドネシア）

従業員の健康維持・確保

2012年度健康づくり計画の基本方針として「従業員と職場による健康リスクの的確な把握とその対策を、グループ全体に対して引き続き行う」を掲げています。この方針に基づき、2013年度は、健康診断、メンタルヘルス、喫煙対策などにグループ全体で注力しました。

(ア) 健康診断

法定の一般定期健康診断および特殊健康診断を確実に実施することに加えて、「生活習慣の改善」や「就業上の配慮」「職場環境や作業方法の改善」などに結びつける機会と位置づけて、生活習慣病や作業関連疾患などの予防に取り組みました。

2013年度には、特定化学物質健康診断時に衛生教育用の問診票を用い、その問診結果の職場単位集計に基づいた個別衛生教育を実施しました。特定化学物質の有害性や法定の対策項目について、全ての項目で80%以上の正答率であり、作業者が高い理解度であることが分かりました。

また、一般定期健康診断結果に基づく事後措置に注力し、産業医による就業区分判定を本社地区で100%実施しました。

(イ) メンタルヘルスケア

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

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

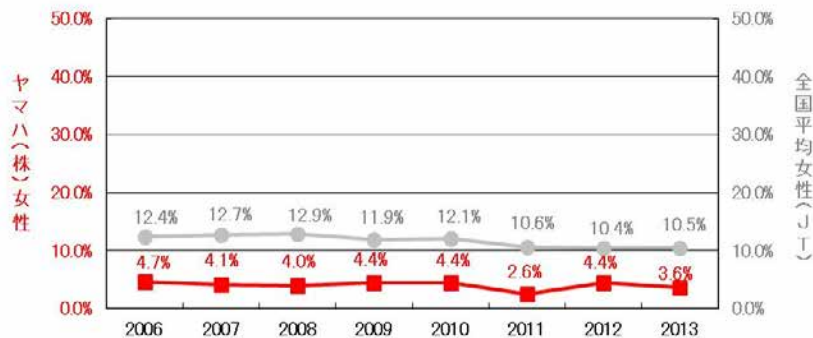
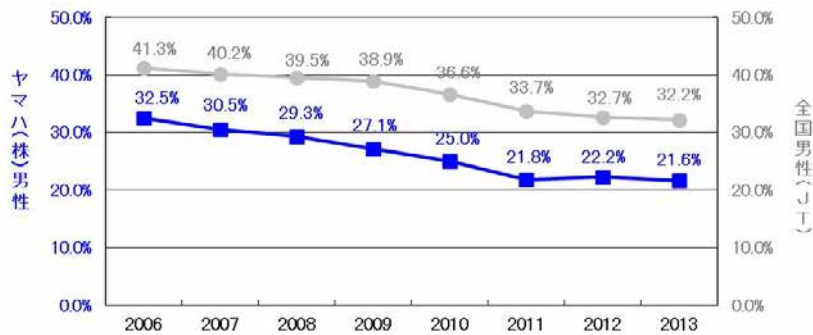
今後はグループ全体でラインケア講習や適切な職場復帰支援を行うことができるように、EAP会社と連携を図っています。

※3 社外EAP:主にメンタルヘルスに関する従業員・家族のカウンセリング、精神疾患により休職している従業員の職場復帰支援、ラインケアのための管理監督者教育などを行う社外の専門家による従業員支援プログラム

(ウ) 喫煙対策

ヤマハ(株)では、喫煙対策を従業員全員の健康を守るための最優先課題と位置づけ、1998年から健康診断での禁煙指導、喫煙所削減、禁煙デー、禁煙サポート、健康教育などの取組みを継続し、2011年4月からは社内就業時間内禁煙を導入しました。こうした取り組みの結果、全従業員の喫煙率は2000年に35.7%から2013年は18.2%に低下しています。

下の図に示すようにヤマハ(株)本社事業所での喫煙率は男女それぞれにおいて全国の喫煙率(JTデータより)と比べ、明らかに低い喫煙率になっています。今後は、世界禁煙デーなどの啓発活動の推進、受動喫煙防止のための屋内喫煙所の削減、看護職による健康診断等の機会を利用した個別禁煙サポートの継続、禁煙外来を行なっている医療機関の情報提供を通じて、さらなる喫煙率低下を目指します。



このような取り組みをグループ全体で幅広く展開するための基礎固めとして、全国に分散しているグループ企業も含めた事業所における産業医活動の充実を目的とした嘱託産業医契約の見直し、事後措置の徹底、インドネシア・中国の生産拠点への産業医訪問調査・教育などに取り組んでいます。

人材育成の取り組み

ヤマハグループは、人種、年齢、性別などに関わらず、従業員の能力開発を奨励し、ヤマハの価値観である「顧客主義」「高品質主義」を実践するための人材育成に取り組んでいます。また、ヤマハの技術と伝統を守り、世界に誇れるモノづくりを実践していくための環境整備の一環として、国内外での技能伝承・人材育成に取り組んでいます。

目的や対象に応じた教育・研修制度の整備

ヤマハ（株）では、「会社と個人の協創の実現が感動を生み出す」という考えのもと、教育・研修とキャリア開発を両軸とした制度を整えています。教育・研修は、グローバルに通用する人材の育成を軸として、「階層別研修」「戦略的人材育成」「役割機能強化研修」「自己啓発支援教育制度」という区分ごとに、目的に応じたプログラムを実施しています。

「階層別研修」では、それぞれのステージに応じた研修プログラムを実施し、従業員個々のレベルアップによる人材の底上げを図っています。

「戦略的人材育成」では、国内外の将来の基幹人材の育成を目的とした「Yamaha Global Institute」「Yamaha Management Institute」「製造マネジメント研修」など、国内生産職場においては「ヤマハ高等技能学校」「技術研修所」などを通して、次世代の核となる人材育成を図っています。「役割機能強化研修」では、品質工学コースや国際化教育、コア技術教育などを実施しています。また、「自己啓発支援教育制度」として、「ヤマハビジネススクール」（通信教育）などの制度により、従業員の自発的な学習を支援しています。

そのほか、50歳を迎える従業員を対象としたキャリア支援として、個々のライフデザインを考える機会と情報を提供する「ライフデザインセミナー」、定年2年前の従業員には60歳以降の生き方をテーマに「セカンドライフ準備セミナー」を実施しています。

今後は、ヤマハの価値観である「顧客主義」「高品質主義」をより高いレベルで実践すべく、従業員の専門性を高める職種別教育をより強化していきます。

「ライフデザインセミナー」「セカンドライフ準備セミナー」開催実績

ライフデザインセミナー	開催回数：3回 参加者数：122名
セカンドライフ準備セミナー	開催回数：8回 参加者数：294名+同伴者100名
	計：416名

人材育成に関わる年間総研修時間（集計対象範囲 ヤマハ（株））

2013年度：約3,000時間

モノづくりを支える環境整備と技能伝承の取り組み

ヤマハグループでは、日本国内と海外それぞれの役割・機能をより明確にしなが、生産体制の最適化を進めています。例えば、中国やインドネシアについては、ピアノや管弦打楽器・デジタル楽器などにおける普及価格帯商品の主要生産拠点と位置づけており、日本から多くの技術者・監督者を派遣して、支援・指導を行っています。一方、日本国内では、2010年8月にピアノの生産拠点を掛川工場に統合、2012年3月に管楽器の生産拠点を豊岡工場に統合しました。それぞれを高付加価値製品の生産を担う拠点として位置付け、世界市場における競争力の高い技術の開発に取り組むとともに、楽器製造におけるコア技能を確実に引き継ぐ技能伝承活動に力を入れています。

公正な事業慣行



ヤマハグループは、世の中から信頼される企業を目指し、汚職防止をはじめとする公正な事業慣行によるコンプライアンス経営に努めています。



汚職防止 | ➡



政治関与 | ➡



公正な取引の徹底 | ➡



サプライチェーンにおける
CSR推進 | ➡



知的財産の保護 | ➡

汚職防止

汚職防止の方針

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

「コンプライアンス行動規準」（抜粋）

5-4 不透明な関係の排除（贈答・接待などのあり方）

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

7-1 政府・地方自治体・公的機関との取引

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

7-2 公務員等への贈答・接待の禁止

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

8-5 外国公務員への贈賄禁止

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

汚職防止を徹底するための取り組み

コンプライアンス行動規準に基づき、各部門で接待・贈答に関するルールを定め、運用しています。2013年度にはこれらのルール確認や見直しを部門ごとに実施しました。

また、外国公務員への贈賄禁止など汚職防止に関する国際規範や法規制について、法務部門から周知・注意喚起を図っています。

政治関与

政府・自治体・公的機関との関係

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

政治献金について

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

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

公正な取引の徹底

公正な取引の徹底

ヤマハグループは、取引先を、企業理念の実現に向けてともに歩むパートナーであると考え、公正な取引の徹底による信頼関係の維持に努めています。また、優越的地位の濫用防止も含め、法令や社会規範に沿った公正な取引を徹底するため、取引先などへの理解も得ながら、[コンプライアンス行動規準](#)にその旨を定め、従業員への教育を実施し、周知・徹底を図っています。

公正な競争

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

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

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

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

2013年度は下請法、独禁法、景品表示法を含む消費者関連法について社内研修を行いました。また例年、人事研修の一環としてこれらのテーマを取り上げ、説明を行っています。

「コンプライアンス行動規準」(抜粋)

5.取引先との関係

5-1 パートナーシップに基づく関係

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

5-2 購買先の選定

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

5-3 公正な取引

「ヤマハ」は、購買先や販売先と不正な取引は行いません。

5-4 不明朗な関係の排除(贈答・接待などのあり方)

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

5-5 外注先との取引

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

6.競争相手との関係

6-1 独占禁止法の遵守

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

6-2 不当な比較広告等の禁止

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

6-3 知的財産権の尊重

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

6-4 適法・適正な情報入手

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

サプライチェーンにおけるCSR推進

ヤマハ（株）ではサプライチェーンにおけるCSRへの取り組みを推進し、ヤマハ材料・部品調達方針など各方針に沿った調達を実践するとともに、取引先へは調達やCSRに関するヤマハの方針をご説明し、人権尊重、労働、安全衛生、公正取引等の遵守を依頼要請しています。取引先が調達方針に違反した場合には、速やかに改善対応の実施と報告を求めており、場合によっては取引の縮小・停止という対応もとっていくこともあります。

また、新規取引先との契約の際には、CSRに関する取り組み状況についてアンケート調査を実施しています。調査結果から、取り組み状況に改善の必要があると判断された取引先には改善要請^{※1}することとしています。改善を要請する場合には、直接お会いしてヤマハ（株）の方針を説明することを基本とし、ご理解を求めた上で、評価結果をお伝えします。新規契約においては、改善要請の対象とならない取引先とのみ契約するほか、国内の暴力団排除条例に沿って取引基本契約の中身を見直し、取引先と再度締結契約を結んでいます。

※1 取引先が商社の場合は、その先の材料・部品メーカーにも同様の要請を実施

取引先CSRに関する取り組み状況調査の主な確認項目

取引先CSRに関する取り組み状況調査の主な確認項目

区分	確認項目
人権・労働	強制的な労働の禁止 非人道的な扱いの禁止 児童労働の禁止 差別の禁止 適切な賃金 適切な労働時間 従業員の団結権尊重
安全衛生	機械装置の安全対策 職場の安全 職場の衛生 労働災害・労働疾病への対応 災害・事故など緊急時の対応 身体的負荷のかかる作業への配慮 施設の安全衛生 従業員の健康管理
環境	製品に含有する化学物質の管理 製造工程で用いる化学物質の管理 環境マネジメントシステム 環境への影響の最小化（排水・汚泥・排気など） 環境許可証／行政許可 資源・エネルギーの有効活用（3R） 温室効果ガスの排出量削減 廃棄物削減 環境保全への取り組み状況の開示
公正な取引	汚職・賄賂などの禁止 優越的な地位の濫用の禁止 不適切な利益供与、受領の禁止 競争制限的行為の禁止 正確な製品・サービス情報の提供 知的財産の尊重 適切な輸出管理 情報開示（リスク情報の提供・開示） 不正行為の予防・早期発見
品質・安全性	製品安全性の確保 品質マネジメントシステム
情報セキュリティ	コンピュータネットワーク脅威に対する防御 個人情報の漏洩防止 顧客・第三者の機密情報の漏洩防止

- 調査票は、社団法人 電子情報技術産業協会（JEITA）が2006年に発表した「サプライチェーンCSR推進ガイドブック」に準拠しています。

調達担当者への教育

ヤマハでは、調達部門の担当者に対し、研修やセミナーなどを通じてCSRに対する意識の向上を図っています。着任研修では、CSR調達・グリーン調達のほか、下請法や派遣法の遵守、調達活動における情報セキュリティ・個人情報保護などをテーマに研修を行っています。また2013年度は、紛争鉱物問題などサプライチェーンにおける人権課題をテーマとした講習会を3会場で開催し、約100人が受講しました。

グリーン調達活動については[こちら](#)で報告しています。

取引先との情報共有

ヤマハグループは、原材料や部品調達先などの取引先との健全かつ良好な関係維持に向けて、各種情報の共有を図っています。また、取引先へヤマハの経営方針、環境・調達・CSR方針を説明し、パートナーシップの強化に努めています。

●部材加工委託先との情報共有

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

2013年度実施状況

年次総会（報告会） 44社参加
生産販売動向の報告会 39社参加
安全衛生点検パトロール 42工場巡回
環境安全コンクール 年間無災害3社表彰

材料・部品調達にかかわる方針の公開

当社グループの材料・部品の調達方針についてご理解いただくため、「ヤマハ材料・部品調達方針」「グリーン調達基準書」「ヤマハ木材調達・活用ガイドライン」を公開し、取引先にご協力をお願いしています。

- [ヤマハ材料・部品調達方針](#)
- [ヤマハ木材調達・活用ガイドライン](#)
- [グリーン調達基準書](#)

紛争鉱物への対応

コンゴ民主共和国および隣接諸国で採掘されるスズ、タンタル、タングステン、金などの鉱物資源が、暴力行為や略奪などの非人道的行為による人権侵害を引き起こしている武装勢力の資金源となっている可能性が懸念されており、これらの鉱物資源は「紛争鉱物」と呼ばれています。ヤマハは、人権侵害や環境破壊に加担しない鉱物調達を目指し、紛争鉱物の不使用に向けた取り組みを進めています。ヤマハ製品を調達されているお取引先様からの調査要請に応えるとともに、2013年度より、主にエレクトロニクス部品からなる製品を対象に、紛争鉱物の使用状況の調査を開始しました。調査の結果、紛争鉱物が含まれていることが明らかになった場合は、排除に向けた取り組みを行っていきます。

知的財産の保護

知的財産の保護に関する基本的な考え方・体制

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

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

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

「コンプライアンス行動規準」（抜粋）

6-3 知的財産権の尊重

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

知的財産の保護への取り組み

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

1) 特許

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

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

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

ヤマハグループの2013年3月末における日本での特許および実用新案の合計保有件数は、約5,800件です。また、海外での保有件数は、米国、欧州、中国を中心に約5,200件です。

2) 意匠

ヤマハは、デザインを製品差別化の重要な要素の一つととらえ、適切な保護・活用に努めています。近年では、模倣品対策のため、中国での意匠権取得を強化しています。ヤマハグループの2013年3月末における日本および海外での合計保有件数は、約855件です。

3) 著作権

ヤマハは、特許・意匠・商標の産業財産権に加え、音・音楽の分野を中心に多数の著作物を創造しています。特に、音楽関係の著作権などは重要な知的財産権であり、法的措置の実施を含めて適正な管理・活用に努めています。また適法な著作物利用を図るための社内教育にも取り組んでいます。



著作権に関する社内教育ツール

4) ブランド

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

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

5) 模倣品対策

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

環境



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



環境経営の推進 | ➡



マテリアルバランス | ➡



目的・実績一覧 | ➡



環境会計 | ➡



環境教育・啓発 | ➡



環境リスク管理 | ➡



化学物質管理 | ➡



製品における環境配慮 | ➡



製品の省エネルギー化の取り組み | ➡



製品の省資源化の取り組み | ➡



木材資源の維持と有効活用 | ➡



グリーン調達活動 | ➡



廃棄物の排出削減と再資源化 | ➡



水資源の節減と再利用 | ➡



地球温暖化の防止 | ➡



森林・生物多様性保全への取り組み | ➡



地域における取り組み | ➡

環境経営の推進

ヤマハグループはCSRの一環として「ヤマハグループ環境方針」を制定し、事業活動および製品・サービスにかかわる環境負荷の低減、エネルギーおよび資源の有効活用、地域における環境貢献活動などに取り組んでいます。

環境方針

ヤマハグループは、1993年度に「ヤマハ地球環境方針」を制定し、環境保全活動を進める上での指針としてきました。また各事業所単位でも、それぞれの事業環境を踏まえた環境方針、目的、目標を設定し、環境保全活動を展開してきました。

2010年度には、それまで各事業所単位で認証取得していたISO14001環境マネジメントシステムを、国内グループ統合認証として取得するにあたって、グループ共通の方針として一本化した「ヤマハグループ環境方針」を制定しました。

新しい環境方針は、ISO14001の要求事項を踏まえて代表者の署名などを追加しており、「未来に続け 地球とともにヤマハが奏でる協奏曲（コンチェルト）」をスローガンに、よりよい地球環境の実現に貢献することを目指しています。

また、この方針の周知を図るため、策定時に社内通達を実施したほか、方針・目標を記載した個人カードを年度ごとに作成し、グループ全従業員に配布。さらに、ウェブサイトに掲載して社内外に常時開示しています。

[→ヤマハグループ環境方針（2010年3月17日制定）](#)

ISO14001グループ統合認証の取得

ヤマハグループでは、環境経営の柱として、ISO14001環境マネジメントシステムを1997年度から導入しています。2006年度時点で、ヤマハ（株）および国内外の生産系グループ企業、リゾート施設、主要営業系事業所など、従業員数でグループの78%にあたる37事業所で認証取得を完了。以後、それぞれの事業環境を踏まえた環境目的・目標を事業所ごとに設定して環境保全活動を展開してきました。

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

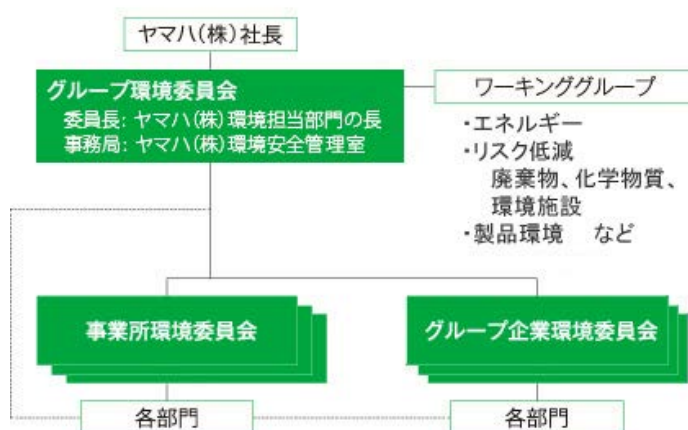
環境マネジメント体制

ヤマハグループでは、グループ横断的な環境マネジメント体制として「環境マネジメント推進本部会」を定期的開催し、環境戦略などの重要項目を審議・決定してきました。

2010年度からは、グループ統合認証の取得や、グループ共通の環境方針の策定とあわせて、同本部会を「ヤマハグループ環境委員会」へと引き継ぎ、グループ全体の環境目的・目標を設定し、事業活動を通じた環境への取り組みを推進しています。さらに、省エネや廃棄物削減など、具体的な取り組みを進めるために、同委員会の下にワーキンググループ（WG）を設置しています。

同委員会は、ヤマハ（株）の環境担当部門の長を委員長とし、グループ各社、各事業所の環境管理責任者や、WGリーダー、内部環境監査チームリーダーをメンバーに、四半期に1回開催しています。ここで審議・決定された内容は、サイトや基幹部門に伝達され、グループ全体で共有される仕組みとなっています。また、2013年度からは国内外のヤマハグループ全体に適用する「ヤマハグループ環境マネジメントシステム（YEMS）」の導入を進めています。YEMSでは、「グループ環境管理ポリシー」で基本事項を定め、「化学物質使用基準」「環境設備管理基準」などで、グループとしての遵守事項を規定しています。

環境マネジメント体制



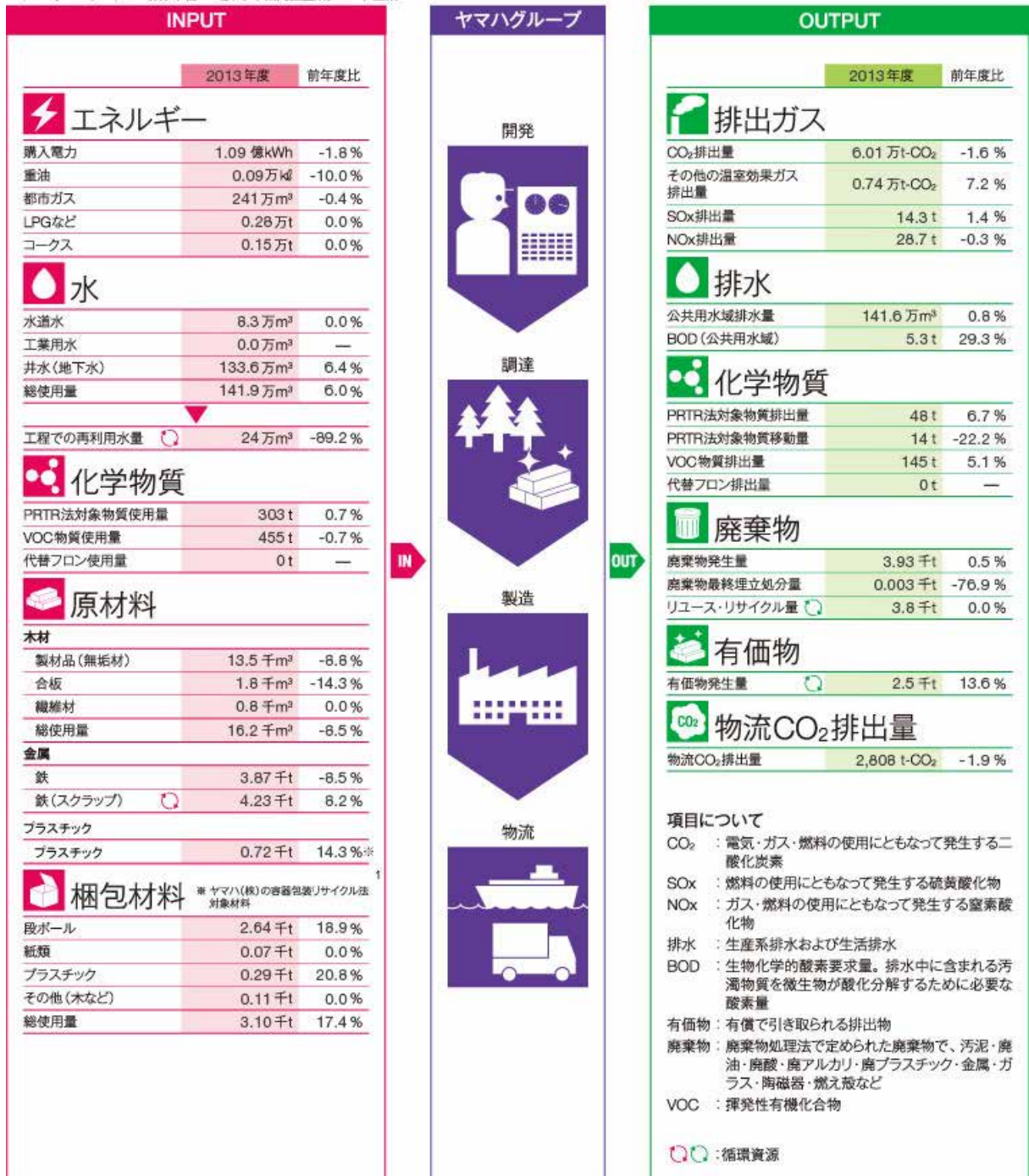
上記全体でISO14001認証取得

マテリアルバランス

ヤマハグループは、楽器、AV・IT機器、半導体、自動車用内装部品などの幅広い製品・サービスを取り扱っています。これらのさまざまな事業活動における物資の流れを把握することは、環境と企業の関連性をより明確にし、持続可能な社会の発展のための環境保全活動を行う上で大変重要です。省資源や省エネルギー活動、廃棄物の削減、有害物質の削減や代替化など、製品・サービスのライフサイクル全体にわたる取り組みを積極的に進めています。

マテリアルバランス2013年度実績

※ヤマハグループ：ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業



目標・実績一覧

	目標	2013年度実績	評価	これからの取り組み
環境 マネジメント システム	グループ全体のマネジメントシステムの検討	ヤマハグループ全体に適用する YEMS（ヤマハ環境マネジメントシステム）の導入	○	YEMSの国内外拠点への展開
	ヤマハ環境情報システム（Yecos）の展開	生産子会社化に対応した廃棄物システムの運用	○	廃棄物システムの運用
	教育・啓発の推進	内部環境監査員の養成	○	内部環境監査員養成セミナーの実施
		内部環境監査員ブラッシュアップセミナーの開催	○	ISO14001統合による内部環境監査員ブラッシュアップセミナーの実施
製品開発	環境配慮製品の開発推進	環境配慮設計の社員教育 定期教育実施	○	環境配慮設計の社員教育定期実施を継続 環境配慮製品の社内認定制度確立と運用
	製品リサイクルへの対応	一部の使用済み電子楽器などの製品と梱包材のリサイクル運用の継続	○	一部の使用済み電子楽器などの製品と梱包材のリサイクル運用の継続 リサイクルしやすい製品設計の推進
	製品の環境規制に対するコンプライアンスの徹底	製品環境規制に対するコンプライアンスの社内体制改善	○	製品環境規制に対するコンプライアンスのチェック機能強化 新規製品環境法規制への迅速な対応
グリーン調達	グリーン調達の推進	サプライヤーによる製品含有化学物質の申告システムを、規制動向及び業界動向に合わせて維持管理	○	サプライヤーによる製品含有化学物質の申告システムを、規制動向及び業界動向に合わせて維持管理
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量削減の継続	CO ₂ 排出量：1990年度比45%削減 (6.01万 t-CO ₂ /年 前年度比1.6%削減)	○	CO ₂ 排出量削減の継続 CO ₂ 排出量削減目標値の検討
	CO ₂ 排出量売上高原単位で2012年度比1%削減	CO ₂ 排出量売上高原単位で前年度比1.5%増加 (24.2万 t-CO ₂ /億円) (売上高減少による影響)	×	CO ₂ 排出量売上高原単位で2013年度比1%削減
廃棄物削減	ゼロエミッションの維持と再資源化の質の向上	ゼロエミッション目標値1%以下に対し0.05%を達成	○	ゼロエミッションの維持と再資源化の質向上
オゾン層保護	生産工程でのCFC、HCFCの全廃を継続*	2005年4月に全廃、以降使用実績無し	○	全廃を継続

化学物質の管理	VOC排出量を2000年度比で30%削減*を維持する	VOC排出量：2000年度比71%削減 (145t 前年度比5%増加)	○	VOC排出量を2000年度比で30%削減*を維持する
地下水浄化	地下水浄化の継続（1拠点）	揚水曝気/活性炭吸着法による地下水浄化を継続実施	○	揚水曝気/活性炭吸着法による地下水浄化を継続
生物多様性	事業活動と生物多様性との関係の検討	木材調達・活用ガイドラインに基づく調達の推進	○	木材調達・活用ガイドラインに基づく調達の推進の継続
社会貢献	海外森林保護活動 第2期「ヤマハの森」インドネシアでの植林活動(2010年度～2014年度)を実施	第2期「ヤマハの森」インドネシアでの植林活動を継続	○	第2期「ヤマハの森」インドネシアでの植林活動を継続（最終年度）
	国内森林保護活動 第2期遠州灘海岸林再生支援の実施(2012年度～2016年度)	防潮堤工事区域にかかる可能性があり活動を見送り。	—	第2期遠州灘海岸林再生支援活動の再開
	地域クリーン作戦	地域クリーン作戦に751名が参加	○	地域クリーン作戦の継続実施
環境コミュニケーション	CSRレポート及びWebによる情報開示	CSRレポートを冊子版（活動紹介）およびWEB版（全容紹介）として発行	○	CSRレポートを冊子版、WEB版として継続発行
	環境イベント参加による情報開示	静岡県「ふじのくにエコチャレンジ」でグランプリ受賞（CSR/エコオフィス部門） 連合「エコ大賞2013」で大賞受賞 「かけがわstop温暖化パートナーシップ協定」継続（掛川工場） 「掛川市 希望の森づくりパートナーシップ協定」締結（掛川工場、ヤマハリゾートつま恋）	○	各種イベント参加による情報開示

※ ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

環境会計

ヤマハ（株）は、環境保全活動の効果を定量的に評価するツールとしての環境会計を1999年度より開示しています。その後、国内生産系グループ企業およびリゾート施設にも導入し、2004年度からは一部の海外生産系グループ企業へと展開しています。

ヤマハグループ（ヤマハ（株）および国内生産系グループ企業）

環境コスト

ヤマハグループの2013年度の環境設備投資は、前年度と比較して全体としては0.66億円減少して0.84億円となりました。主な設備投資としては空調設備更新やその他ユーティリティ設備の更新です。

環境コスト

（単位:百万円）

		内容	設備投資 (※1)	費用 (※2)
事業 エリア内 コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	26.6	238.0
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	46.5	63.9
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	3.0	344.8
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	2.7	43.6
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	4.9	276.8
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	114.6
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	14.0
環境損傷コスト		地下水の浄化、Sox賦課金など	0.0	14.5
計			83.7 (-66.2)	1110.1 (-90.8)

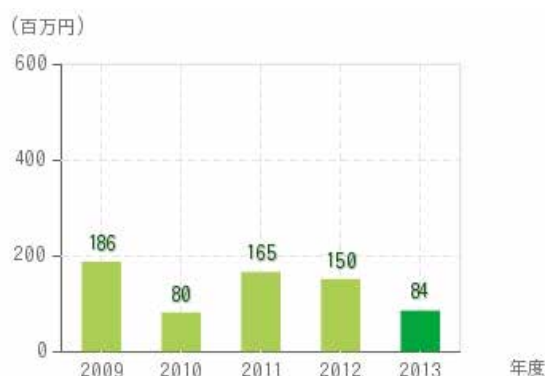
（ ）は対前年度比

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

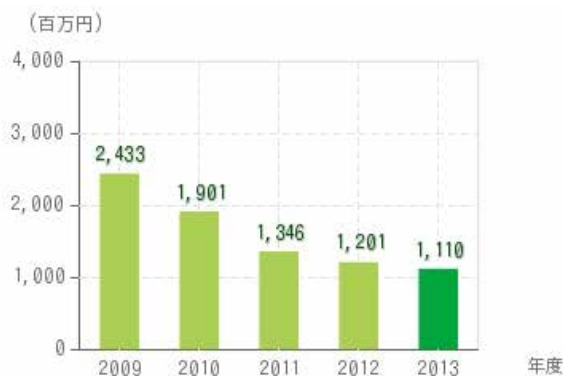
※2 費用とは、環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。

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

環境設備投資



環境費用



環境効果

1. 環境保全効果

ヤマハグループのCO₂排出量は、前年度と比較して0.1万トン減少し、6.01万トンとなりました。

水使用量については8万m³増加し、142万m³となりました。

また、廃棄物最終埋立処分量は10.2トン減少し、3.2トンとなりました。

化学物質排出量は3 tの増加となりました。

環境保全効果

内容	単位	2012年度	2013年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	6.11	6.01	0.10
温室効果ガス排出量	万t-CO ₂	0.74	0.74	-0.01
水使用量	万m ³	134	142	-8
廃棄物最終埋立処分量	t	13.5	3.2	10.2
化学物質 ^{※3} 排出量	t	45	48	-3
代替フロンガス排出量	t	0.0	0.0	0.0

※3 PRTR法対象物質のうち、ヤマハグループが使用している化学物質を指します。

2. 経済効果

光熱費は前年度と比較して9,800万円増加し、24億100万円となりました。

水道料金はほぼ横ばい、下水道料金は約200万円増加し、それぞれ1,800万円、3,200万円となりました。

廃棄物処分費用は約400万円の節約となり、1億4,300万円となりました。

また、廃棄物の有価物化を推進した結果、売却益が2億7,700万円となり、トータルでは1億8,100万円の経済効果となりました。

なお、数値はいずれも帳簿上の実際の数値であり推計に基づくみなし効果は含まれておりません。

経済効果

(単位：百万円)

内容	2012年度	2013年度	金額
節約金額合計			-96
光熱費節約	2,303	2,401	-98
水道料金節約	18	18	-0
下水道料金節約	30	32	-2
廃棄物処分費用	147	143	4
有価物売却益	255	277	277
経済効果			181

マイナス(-)は増加を表す。

→環境パフォーマンスデータ 環境会計(2)：リゾート施設

→環境パフォーマンスデータ 環境会計(3)：海外生産系グループ企業

環境教育・啓発

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

環境活動事例報告会の実施

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



環境委員会での活動事例報告

環境保全実務担当者への専門教育

廃棄物管理者、廃水処理施設運転管理者、化学物質取扱者など、専門知識を必要とする業務従事者を対象に、個別カリキュラムによる教育を実施しています。

2011年度からヤマハ（株）環境部門で実施している国内グループ営業拠点の廃棄物管理状況の調査および是正指導について、2013年度は販売拠点36店舗の管理状況の調査を実施しました。

また、廃棄物管理の徹底のため、新任担当者への教育用DVDを用いたレクチャーを随時行っています。

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

また、環境汚染物質の漏洩事故などを想定した「緊急事態対応訓練」では、各事業所のISO14001運用マニュアルに基づき、想定された緊急事態をテーマに対応訓練を実施しています。

内部環境監査員の養成とブラッシュアップ

環境マネジメントシステムの運用のレベルアップを図るには、環境保全の自主管理活動を実践する人材の養成が不可欠です。ヤマハグループでは、外部機関による「内部環境監査員養成セミナー」を毎年開催しています。

2013年度は5月にヤマハ（株）本社で開催し、27人が受講しました。1998年3月の第1回開催以来、39回開催しており、合計1,000人以上がセミナーを受講し、内部環境監査員として登録されています。

さらに、2010年度からISO統合マネジメントシステムに移行したことを踏まえて、その年の内部監査を担う監査員を対象に、さらなるスキルアップを目的とした「内部環境監査員ブラッシュアップセミナー」を開催しています。このセミナーは、事業に直結した環境活動についての監査スキルの取得を図るもので、2013年度は10月にヤマハ（株）本社で開催し、35人が受講しました。



内部環境監査員養成セミナー



内部環境監査員ブラッシュアップセミナー

従業員一人一人のエコ活動への取り組み促進

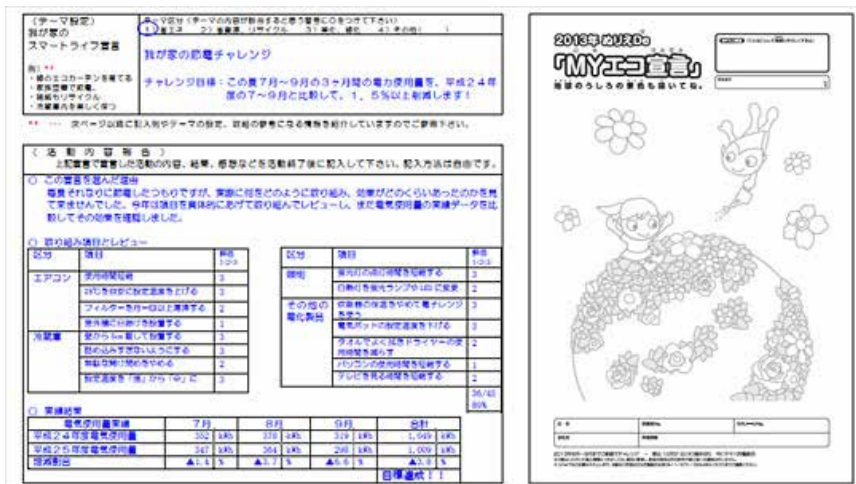
ヤマハグループでは、従業員が環境意識を高め、日常生活でもエコ活動に取り組むためのサポートや啓発活動に力を入れています。

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

ヤマハグループはヤマハ労働組合と共同で、2003年度から、環境家計簿など、日常生活での環境活動を奨励する活動を行っています。2011年度からは各家庭での自発的なエコ活動「我が家のスマートライフ宣言」を行っています。

従業員は、それぞれの家庭に合ったエコ活動のテーマを設定（宣言）し、6月から9月までの4カ月間にわたって実行します。活動終了後、500件を超える報告が寄せられ、その中から優れた取り組みを表彰しました。

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



「我が家のスマートライフ宣言」の報告書と「Myエコ宣言」ぬりえ

「我が家のスマートライフ宣言」取り組み事例（2013年度）

宣言	活動報告
緑のエコカーテンを育てる	4月中旬に種まき、5月上旬にプランターに移し、6月にはどんどん成長、7月にはゴーヤ収穫しエコカーテン完成。ゴーヤバナナジュース、ゴーヤ蒸しパン、ゴーヤケーキを楽しむ。
ゴーヤでエコカーテン、エアコン稼働率「0」を目指す	昨年に引き続きゴーヤのエコカーテンにチャレンジ。さらに今年は新たに「ふうせんかずら」も一緒に植えカーテンとして活躍。エアコン使用「0」とまではいかなかったが省エネに貢献できた。
我が家で取り組む省エネ活動	エアコン設定28度以上、扇風機と併用。一部LEDに変更。冷蔵庫設定1ランク落とし、庫内にビニールカーテン。 家族はなるべく1カ所に。→20%節電
電気使用量の削減	1.テレビ番組を厳選 2.エアコン設定28℃以上 3.夜間比較的涼しい日は窓を開けて寝る 4.ドライヤー使用を減らす 5.冷蔵庫の無駄な開閉を控える →電力量削減：0.2kWh/1日あたり
再利用可能な資源をしっかりと分別して家庭ゴミを減量する	ボックスティッシュ、お菓子、カレールーなどの箱、アルミホイルやラップの芯、封筒などを溜めて近所の古紙回収BOXへ。4カ月で約4キロのゴミを減量できた。
100円ショップの商品を使って衛生的で快適な浴室を！	100円ショップグッズを利用して壁掛けにすることで水垢&カビの防止効果が上がり、衛生的で快適な浴室に変わった。風呂掃除用の洗剤の使用量も減り、環境にも優しく快適な入浴ができるようになった。
2回/週以上自動車通勤を徒歩通勤にする	車が故障したのを機に片道7kmの徒歩通勤を試したが、すっかり定着。健康にも良く、CO ₂ 削減にも貢献。
買い物など近隣への移動は、車を使わずCO ₂ の排出を抑える	7月～9月の毎週末の買い物はほぼ毎回徒歩で。低燃費タイヤに交換してこまめに空気圧チェック→燃費1.5km/L向上
節電意識を持ち、実行する	電気の消灯忘れ防止のため、玄関に消灯メモを貼出し出勤前に確認。確認が形式化しないようにチェックを記入。
扇風機+雑貨品の活用により、エアコンの使用頻度を削減する	冷蔵庫で冷やした袋入りジェルを取り付けられる製品を購入。扇風機に取り付け利用。エアコン使用をゼロにする事ができた。

(2) 従業員家庭における「緑のエコカーテン」活動の促進

ヤマハグループでは2009年度から、各事業所における「緑のエコカーテン活動」と並行して、従業員に自宅でのエコカーテンづくりを奨励しています。

従業員に向けてカーテンづくりに関する情報を発信するとともに、希望者にアサガオやゴーヤなどつる性植物の種を配布しています。

2011年度からは「我が家のスマートライフ宣言」での取り組みの一つとして、各家庭から100件以上の報告が寄せられています。



優秀賞として表彰した従業員家庭の緑のカーテン



従業員から寄せられた緑のカーテンの写真

環境リスク管理

定期的なモニタリングと環境法令の遵守

ヤマハグループでは、事業活動に伴う環境負荷の低減と法令遵守を目的として、各事業所の排ガス、排水、騒音、臭気などを定期的にモニタリングし、これらの管理状況の確認と遵守評価を実施しています。

モニタリングは、ヤマハ（株）環境部門と各事業所の管理部門が策定した年度計画に沿って、環境測定担当部門が実施しています。

モニタリング結果の評価にあたっては、法令基準値よりもさらに厳しい自主管理基準値を設定しており、基準値の超過や異常が発見された場合は、ただちに応急処置を講ずるとともに是正措置を展開し、環境汚染防止に努めています。

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

2013年度は、新たに設置した「リスク低減ワーキンググループ」で環境施設のリスク低減について検討しました。その上で、各事業所の管理部門・生産部門と連携し、改正水質汚濁防止法で定められた設備の構造等に関する基準に、改正法の適用開始よりも2年早く対応しました。



環境測定

環境監査

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

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

2013年度は国内2工場（磐田、ディーエス^{※1}）、海外2工場（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、蕭山ヤマハ楽器）の環境監査と海外2工場（ヤマハインドネシア、ヤマハミュージックマニュファクチャリングアジア）のフォローアップ監査を実施しました。環境設備の管理状況や順法状況、廃棄物の管理状況などを確認した結果、大きなリスク、法令違反はありませんでしたが、リスクをゼロに近づけるための改善方法などについて指導・提案しています。

※1 2014年4月に、株式会社ヤマハミュージックエレクトロニクスに社名変更



環境監査

環境関連事故・訴訟

2013年度においては、環境にかかわる法令違反や罰金、科料、訴訟はありませんでした。また、外部に影響を及ぼす事故や重大な苦情などありませんでした。

緊急事態への対応と訓練

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

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



豊岡工場の「緊急事態対応訓練」

土壌・地下水の浄化と管理

ヤマハグループでは、1997年度にグループ企業を含むすべての生産拠点を中心に土壌および地下水の調査を実施し、2事業所で塩素系有機溶剤による汚染を確認しました。

これを契機にそれぞれ浄化対策を実施した結果、地下水についてはヤマハ（株）豊岡工場が2008年度末に浄化を完了し、県への報告とともに、地域の皆様への説明会を実施しました。ヤマハ（株）本社事業所についても基準値近くまで回復し、現在も継続的に浄化を実施しています。

土壌汚染については、汚染が確認されたすべての事業所で2000年度までに浄化を完了しました。



本社事業所の地下水浄化装置

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

また、2012年度にはヤマハ（株）埼玉工場（埼玉県ふじみ野市）での事業終了に伴う同工場の土壌・地下水調査を実施した結果、敷地内一部の土壌および地下水で重金属類による汚染が判明しました。しかしながら、地下水下流の敷地境界地点では汚染はなく、さらに、埼玉県による調査でも工場周辺では飲用井戸はないことなどから、地下水の敷地外への影響はないものと考えています。土壌浄化措置については、建屋解体と同時に実施していきます。なお、これらの状況については、行政への報告や周辺住民の皆様への説明を行うとともに、ニュースリリースなどで公表しています。

オゾン層保護への対応

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

化学物質管理

化学物質の管理と排出削減

ヤマハグループでは、化学物質の使用による人や環境への悪影響を最小化するために、PRTR法対象物質などの化学物質管理の徹底と、生産工程や製品からの排出削減に取り組んでいます。削減にあたっては、グループ横断的な組織として「グループ環境委員会」のもとに「化学物質ワーキンググループ」（2013年度から「リスク低減ワーキンググループ」）を設けており、その指示のもとで各事業所の化学物質部会が具体的な対応を実施しています。

現在、ヤマハグループの生産工程から排出される化学物質は、製品の塗装・接着時に発生するVOC（揮発性有機化合物）が中心です。VOCの排出量削減については、2006年度に国内生産系グループにおけるVOC使用や排出の状況を調査し、2008年度には排出量削減計画を策定。2010年度までに2000年度比で30%削減するという目標を設定し、化学物質の代替や削減に取り組んできました。

2013年度におけるPRTR法対象物質の環境への排出量は、前年度比で7%増加して48 tとなりました。VOCの排出量についても前年度比で5%増加、2000年度比では71%の減少となり、30%削減の目標を2008年度以降継続しています。その要因としては、生産工程の合理化や原材料の代替などの排出削減施策に加え、工場の統廃合や生産高の減少も含まれます。

なお、今後も全国楽器協会の定める自主目標に準拠し、引き続き2000年度比30%削減という目標を維持できるよう、活動を継続していきます。

（製品含有化学物質の管理については[こちら](#)をご参照ください。）

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

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

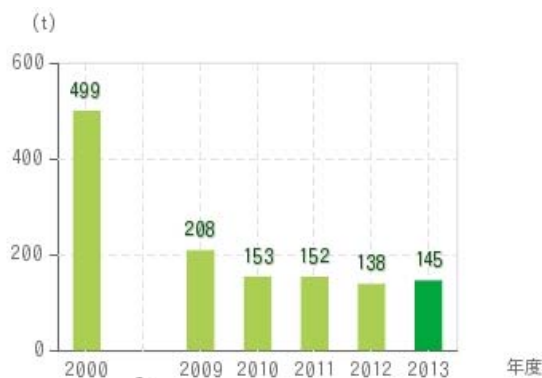
PRTR法対象物質 環境への排出量



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

※過年度の数値について修正を実施しました

VOC（揮発性有機化合物）大気排出量



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

※過年度の数値について修正を実施しました

ピアノ生産工程における化学物質排出削減

ヤマハ（株）掛川工場、ヤマハインドネシア、杭州ヤマハ楽器

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

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

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

掛川工場では、2010年度から、ピアノ部品の塗料について有機溶剤含有のものから水性塗料への切り替えを順次進めました。その結果、塗装の乾燥工程から排出されるPRTR物質やVOCを、毎年度、それぞれ前年度比で掛川工場全体の排出量の2%以上削減できました。さらに2013年度は、不良率の削減や塗装条件の最適化などに取り組んだ結果、前年度比約1%の削減となりました。

ヤマハインドネシアでは多くのピアノ部品の着色工程での塗料を水性化し、杭州ヤマハ楽器では同様にピアノ部品塗装の一部を水性塗料に変更しました。

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

塗装工程の改善による化学物質排出削減

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

ヤマハファインテック（株）

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

また、型内塗装の採用にあたって、塗膜形成設備とともに透明成形樹脂も新たに開発しました。その結果、スチレンを含まない塗料に変更することができ、この工程からのスチレン排出ゼロを実現し、2013年度には、ヤマハファインテック全体のスチレン使用量の10%相当を削減することができました。また、従来の開放系スプレー塗装から、密閉系の型内塗装に切り替えることにより、90%以上の塗着効率を得ることができ、塗料使用量と有機溶剤の大気排出量を削減するとともに、作業現場の換気のための排気量を大幅に削減し、省エネルギーにも寄与しています。今後も、型内塗装採用の部品を増加することでスチレンの排出抑制と省エネルギーに努めていきます。

型内塗装(YMC:Yamaha Mold Coating)の工程



スプレー塗装の工程



製品含有化学物質の基準設定と管理

製品に含まれる化学物質の中には、環境負荷低減のため廃棄時に適切な処理を必要とするもの（環境負荷物質）や、用途によっては使用者の健康に影響のある物質があります。このため、さまざまな国の法規制において、製品への含有制限や情報開示が求められています。

ヤマハでは、2003年2月に「製品に係る化学物質の含有基準」を制定。製品の設計・開発にあたって、この基準に沿って含有化学物質を管理することで、遵法性の確保と環境負荷の低減に役立てています。

また、基準は法規制の拡大・改定への対応や自主基準の付加などにより、随時改定を実施しています。

化学物質管理システムの整備

製品の含有化学物質を管理するためには、製品に組み込む部品・材料などに含まれる化学物質を把握・管理することが重要です。そこでヤマハグループは、2008年度に部品含有化学物質の管理システムを構築しました。さらに、グリーン調達活動の一環として、調達先様の協力のもとに部品含有化学物質の調査と管理を進めてきました。

2010年度からは、業界標準の含有化学物質情報伝達フォーマットの一つであるAIS※1に対応。例えば欧州REACH規則における認可対象候補物質※2のように、継続的に追加されていく化学物質規制にも、調達先様の負担軽減に配慮しながら柔軟に対応できる体制を整えました。

また、部品の含有化学物質管理について理解と協力を得るため、ポイントを絞った特定の調達先様向けの説明会を実施しています。2013年度は、防音製品に関する調達先様、およびピアノのめっき加工メーカー様向けに説明会を実施しました。

→グリーン調達活動について

※1 AIS(Article Information Sheet)の略で、JAMP(アーティクルマネジメント推進協議会)が推奨する製品含有化学物質情報を伝達するための基本的な情報伝達シートのこと。部品メーカーなどが、材料、原料メーカーからの含有化学物質の情報を使い、部品の含有化学物質情報を供給先に伝達するために使用されます。

※2 認可対象候補物質(SVHC)：REACH規則では、SVHCの性質を持つ認可対象物質の候補に指定された物質が製品に一定以上含有する場合は情報提供の義務などが生じ、管理が必要となります。SVHCはSubstances of Very High Concernの略で、発がん性物質などの高懸念物質を示します。

環境負荷物質削減製品の例

鉛フリーはんだを用いた管楽器



RoHS指令の対象外である製品についても、鉛など有害物質の代替化を推進。管楽器では世界初となる「はんだ」の鉛フリー化を実現しています。

製品における環境配慮

ヤマハグループは、[ヤマハグループ環境方針](#)に定める環境管理重点テーマとして、「環境に与える負荷の少ない技術の開発と商品の提供に努める」ことを掲げています。

このため、ヤマハグループが生産する多様な製品群について、材料調達から製造、輸送、使用、廃棄に至る製品ライフサイクル全体を見通して環境影響を評価するLCA（Life Cycle Assessment）などの手法を用いて、それぞれの環境負荷の特徴を把握し、各製品の主要な環境負荷に対応した環境配慮設計に取り組んでいます。また、製品における環境配慮をより確かなものとするために、製品含有化学物質の管理、原材料および部品のグリーン調達を推進しています。

→ [製品含有化学物質の管理について](#)

→ [グリーン調達について](#)

	素材製造段階	使用段階	廃棄段階	製品例
省エネルギー		<ul style="list-style-type: none"> ●消費電力削減 ●待機電力削減 		ルーター、AV製品、電子楽器
省資源	<ul style="list-style-type: none"> ●小型化設計 ●一体化設計 	<ul style="list-style-type: none"> ●長寿命設計 ●機能追加による再活用 	<ul style="list-style-type: none"> ●リユースの推進 ●リサイクルの推進 	エレクトーン、シンセサイザー、ホームシアターパッケージ、ピアノ消音ユニット
資源維持	<ul style="list-style-type: none"> ●ヤマハ木材調達・活用ガイドライン策定 ●稀少木材の使用削減 	<ul style="list-style-type: none"> ●長寿命設計 	<ul style="list-style-type: none"> ●リユースの推進 ●リサイクルの推進 	エレキギター、システムドラム、マリンバ、白・黒鍵、A.R.E.導入製品
環境負荷物質の低減	<ul style="list-style-type: none"> ●製品含有化学物質の管理 ●グリーン調達の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ●製品VOC^{※1}の削減 ●お客様が接触する有害物質低減 	<ul style="list-style-type: none"> ●リユースの推進 ●リサイクルの推進 ●廃棄物中の環境負荷物質低減 	管楽器
環境サポート製品		<ul style="list-style-type: none"> ●お客様の事業所で発生する環境負荷低減 ●お客様が生産する製品の使用時の環境負荷低減 		マイクロプロバ、ヘリウムリークテスター

※1 VOC:揮発性有機物質のこと。発生量が多いと健康に影響があったり、環境負荷となることがある。

主なヤマハ製品群のLCA評価による特徴とその対策

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

アコースティック楽器

特徴

- ・使用時のエネルギー消費がなく、一般的に長寿命であり数十年以上使用されることもある。
- ・素材製造段階の環境負荷は、木材が主材料である場合はCO₂排出量の面では少ないが、資源枯渇防止の面では木材伐採時や希少天然素材への環境配慮が求められるので、素材製造段階は、他の段階と比較すると環境負荷比率が高い。
- ・使用時に木質材料からのVOC放散が環境負荷となる場合がある。
- ・製品は長寿命だがお客様の事情により休眠して廃棄される場合がある。

対策

- ・適切な木材調達を実施するため「ヤマハ木材調達・活用ガイドライン」を制定し取り組みを強化。
- ・使用時の木質材料からのVOC放散低減の取り組みやリユースの仕組みづくりへの取り組み。
- ・機能を追加し利用を継続。

電子楽器

特徴

- ・未使用時の消費電力がないものが多く、使用段階での環境負荷は比較的小さいがいっそうの努力が求められている。
- ・大型製品は材料を多く使用するため素材製造段階での環境負荷は比較的大きく、廃棄時に自治体などで処理困難な場合もあり、リサイクルの推進にも配慮が求められる。
- ・使用材料が多種にわたるため、素材製造段階では含有物質管理、廃棄段階ではリサイクルの推進が求められる。
- ・廃棄物中の環境負荷物質による環境汚染への対応の必要がある。

対策

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

AV機器、IT機器

特徴

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

対策

- ・グリーン調達などによる、より厳密な環境負荷物質管理への取り組み。
- ・小型化・一体化などの省資源設計、デジタルアンプ、スイッチング電源などの新技術や待機時消費電力削減による省エネルギー設計への取り組み。

製品の省エネルギー化の取り組み

製品使用時のエネルギー消費による環境負荷を低減するために、ヤマハグループでは製品の省エネルギー化を進めています。

これらの省エネ製品は、お客様の、ひいては社会全体の省エネに貢献するとともに、各国で次々と発効される省エネ規制にも対応しています。

省エネルギー製品の例

(1) ルーター



ルーター事例 (RTX5000)

24時間連続稼働するルーターには、高性能、高信頼性、低消費電力が求められます。「RTX5000/RTX3500」ではデータセンターの省エネに配慮して、AC200Vの電源入力に対応した高効率電源を自社設計しました。

(2) AV機器製品



AV機器製品事例 (RX-V577)

AV機器製品では、待機時消費電力を0.5W以下に抑えたモデルを随時開発するとともに、高効率デジタルアンプや高効率スイッチング電源を採用し、動作時の消費電力も削減しています。AVレシーバー「RX-V577/RX-V477」では、待機時消費電力0.1W以下を実現するとともに、一定時間操作しないと自動的に電源が切れる自動スタンバイ機能も搭載し、従来製品と比較して大幅な省エネ化を実現しています。これらの省エネ機能は、ErP指令^{※1}の要求にも対応しています。

また、新しい省電力機能として、ECOモード、インプットスタンバイセレクトを搭載。ECOモードは通常使用時のどのような機能を利用している場合でも、約20%程度の消費電力を抑えることができ、インプットスタンバイセレクトは電源オフのまま、スタンバイスルー先を切り替えることができるようになりました (RX-V577/RX-V477)。

(3) 電子楽器



電子楽器でも、ErP指令に対応した環境配慮設計を推進しています。一定時間演奏しないと自動的に電源が切れるオートパワーオフ機能を搭載し、スイッチの切り忘れによる無駄な電力消費を防いでいます。また、スイッチング電源を採用した外部電源を使用することにより、待機時および動作時の消費電力も低減しています。

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

製品の省資源化の取り組み

ヤマハグループでは、製品の小型・軽量化や複数製品の一体化、梱包材の削減など、さまざまな視点から製品の省資源に取り組んでいます。また、廃棄物の削減という意味で結果的に省資源につながる、製品の長寿命化にも注力しています。

音楽教室での役目を終えたエレクトーンや、下取りで引き取った使用済み電子楽器のうちリユースに適さないものはリサイクル工場に送られ、材料としてリサイクルしています。

省資源製品の例

(1) エレクトーン®「STAGEA®」（長寿命化）



省資源化事例（ELS-02）

エレクトーンは、お客様の演奏技術の上達に伴って、より高機能な製品に買い換えられるケースが少なくありません。2014年発売の「STAGEA」 ELS-02シリーズでは、旧モデルに「バイタライズユニット」を追加することで最新機種と同等機能に引き上げる「バイタライズシステム※1」を採用しました。これにより、お客様が一台のエレクトーンを長期にわたってご愛用いただけるため、省資源・廃棄物削減にもつながっています。

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

(2) ヤマハリニューアルピアノ（長寿命化）

ピアノなどの楽器は、親から子へ、さらには孫へと幾世代にもわたって使用されることもあり、ある意味でのリユースによる長寿命製品です。ヤマハピアノサービス（株）では、家庭などで使われなくなったままになっているヤマハピアノを引き取り、補修して調律・整調・整音した上で品質保証し、「ヤマハリニューアルピアノ」として、ヤマハ特約店で販売しています。

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



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

※2 エコマークは、公益財団法人日本環境協会の登録商標です。

(4) シンセサイザー「MX49、MX61」（軽量化）



省資源化事例（MX49）

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

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



省資源化事例（YAS-103）

AVアンプと多数のスピーカーが必要だった従来のサラウンド再生を、スリムボディのスピーカー部とサブウーファとAVアンプを一体化させたセンター部の2つのユニットのホームシアターパッケージで実現してきましたが、「YAS-103/YAS-93」ではその二つのユニットもスリムボディに一体化したことで、2009年度発売のホームシアターパッケージと比較して、使用素材量を約60%削減しました。また、最新の省エネ技術により使用時のエネルギー消費も約37%削減し、YAS-103では、2015年から開始される欧州のErP指令改正待機電力規則^{※3}にもいち早く対応しました。

※3 現行の待機電力規則にネットワークスタンバイ時の要求を追加したもの

木材資源の維持と有効活用

木材は地球上で枯渇が懸念される資源の一つです。また、木材を生み出す森林は、CO₂の吸収源として、また生物多様性を支える要として、地球環境保護を考える上で欠かせない存在でありながら、急激な減少が危惧されています。

ヤマハグループが生産しているピアノや弦打楽器、木管楽器などの多くは、主に木材でつくられています。また、音響性能や機能性、デザイン性、質感の良さなどから、電子楽器やスピーカー、防音室などにも木材を多く使用しています。

このように、事業活動において多くの木材資源を使用していることを踏まえ、貴重な木材資源を維持し、持続的に活用していけるよう、2007年度に木材資源活用の方向性を示した「ヤマハ木材調達・活用ガイドライン」を定めました。

ヤマハグループは、このガイドラインのもと、自然環境や生物多様性に配慮した木材調達の実現とともに、木材資源を無駄なく最大限に生かすことを目指しています。

→[ヤマハ木材調達・活用ガイドライン](#)

木材資源に対する製品の環境配慮

木材資源の減少によって、楽器などの製品に適した質の良い木材を安定的に入手することが年々難しくなっています。そのためヤマハグループでは、木材を無駄なく最大限有効に活用するとともに、サステナビリティに配慮して計画的に植林された産業用途の木材を積極的に導入しています。

また、楽器づくりに適した希少樹種木材の優れた機能を再現した代替素材の開発など、木材資源の有効活用に寄与する技術開発に注力しています。その一つが、人工的な方法で新しい木材に経年変化と同様の変化をさせ、古い楽器のように理想的な状態に改質する新技術A.R.E.^{※1}です。

この改質技術は有機溶剤や化学物質を必要とせず、環境面への負荷が低いという特長があります。また、この技術で改質された木材から製作した楽器は、長年使いこまれた楽器のように豊かな深みある響きを実現し、アーティストからも高い評価を受けています。

これらの特長が評価され、A.R.E.は内閣総理大臣表彰である第3回「ものづくり日本大賞」（2009年）において優秀賞を受賞しました。また全国発明表彰において特別賞「朝日新聞発明賞」（2011年）を受賞し、2014年3月のアコースティックギター「Lシリーズ」のモデルチェンジでは、全モデルにA.R.E.技術を採用しました。

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

木材の経年変化と同様の変化を短時間に促進することで音響特性を改質する当社独自開発の技術

資源枯渇対応製品の例

(1) 植林された木材を使用した製品の例（天然林の保護）



エレキギター『RGX-A2』



システムドラム『ロックツアー』

(2) 希少樹種木材代替の例



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



独自樹脂を含浸させることでピアノの黒鍵に最適とされる黒檀の特性を再現した「黒檀調天然木」を採用した黒鍵



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

(3) A.R.E.を導入した例



アコースティックバイオリン「YVN500S」



エレキベース「BB2000シリーズ」



アコースティックギター「Lシリーズ」



エレクトリックナイロンストリングスギター「NCX2000シリーズ」



ヤマハ銀座ビル内ヤマハホール
のステージ床材にも採用

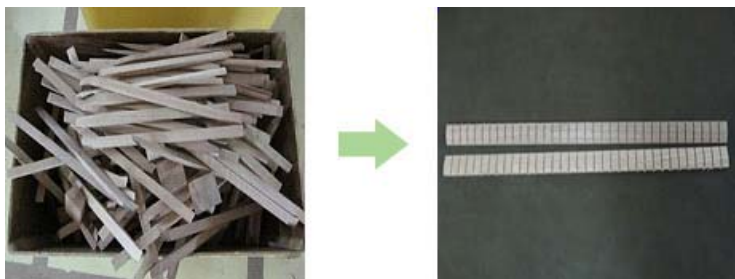
製造工程での木材資源の有効活用

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

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

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

これらの活動の結果、2013年度の木材使用量をピアノでは1%以上、ギターでは5%以上削減することができました。



従来は廃棄していた端材を隅木（ギターボディ内部の補強材）として再利用

グリーン調達活動

ヤマハグループでは、製品における環境負荷低減を確かなものとするため、調達先様と連携してグリーン調達活動に取り組んでいます。

活動にあたっては、人の健康被害や環境汚染にかかわる重要課題である「環境負荷物質の低減」を柱と位置づけ、より環境負荷の小さい材料・部品の調達に努めています。

「グリーン調達基準書」の制定と運用

環境配慮製品を継続的に提供するためには、部品・材料の調達先である取引先様と連携し、環境負荷の小さい部品・材料を調達することが必要です。ヤマハグループでは「グリーン調達基準書」を2002年6月に制定・公開し、調達先様にご協力をいただいています。調達先様からご提供いただいた含有物質のデータや化学物質管理の取り組み状況は、製品の含有物質管理や環境規制等への影響評価に役立てています。

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

→ [グリーン調達基準書](#)

廃棄物の排出削減と再資源化

廃棄物の排出削減と再資源化

ヤマハグループは、アコースティック楽器や電子楽器、その他電気・電子機器、自動車用内装部品など多種多様な製品を製造しており、使用する原材料や発生する廃棄物も多岐にわたります。

こうした事業特性を踏まえて、限りある資源の有効活用を目指して、廃棄物の排出量削減と再資源化を推進するため回収・分別などのシステムを確立し、廃棄物の排出抑制に努めています。

2013年度におけるヤマハグループ国内での廃棄物総発生量は6.3千tとなり、前年度から0.3千t増加しました。2011年度から集計方法を変更し、工場内でのリサイクル量を発生量として計上しないこととしたため、大きく減少（1.51千t）しました。

一方、最終埋立処分量は廃棄物総発生量の0.05%となり、ゼロエミッション^{※1}を維持しています。2012年度の埋立率の上昇は、工場内の設備や建材のアスベストフリー化を進めている影響によるものです。

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

廃棄物発生量・埋立率



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

廃棄物のリスク管理

ヤマハグループでは、廃棄物処理に伴うさまざまな環境リスクを低減するために、2005年度からヤマハ環境情報システム「Yecos」内に廃棄物情報管理システムを導入しています。従来は生産系事業所が中心だった管理システムの導入範囲を、営業事業所まで拡大。グループ共通の基準に沿った廃棄物管理を推進し、内部環境監査などで管理状況を監視しています。なお2011年度からは、廃棄物管理に関する情報や書類、業務を一括で管理・実施できるシステムの運用を開始し、管理精度の向上を図りました。

また、廃棄物の処理過程における事故を未然に防止し、適正な処理を確保することを目的として、2005年度から廃棄物の性状などの情報をとりまとめた廃棄物データシート（WDS）の発行を開始。各事業所の廃棄物管理部門が対応を進めた結果、2010年度には全ての特別管理産業廃棄物^{※2}について発行を完了しました。今後はWDS発行対象を、汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリに拡大していきます。

※2 特別管理産業廃棄物とは、爆発性、毒性、感染性その他の人の健康または生活環境に係る被害を生ずるおそれがある性状を有する産業廃棄物です。

管楽器生産工程からの特別管理産業廃棄物の削減

ヤマハ（株）豊岡工場

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



減圧濃縮装置



濃縮後の汚泥



廃水処理施設の増設による廃棄物削減と有機物処理の高度化

ヤマハ（株）掛川工場

ヤマハ（株）掛川工場では、廃棄物削減と有機物処理の高度化を目指して2009年9月に廃水処理施設を増設しました。この増設により、ピアノ製造工程から排出される接着剤を含む廃水の社内処理が可能になり、2010年度からは、毎年約900トンの廃棄物を削減できるようになりました。

また、既存廃水処理施設の接触酸化槽の後段にMBR（Membrane Bioreactor：膜分離活性汚泥法）^{※3}を設置することで、より安定的に処理できるようになりました。さらに、2012年9月には工程増加に対応するために、従来の廃水処理施設を更新し、新規工程の廃水を処理するとともに、接着剤を含む廃水の処理能力を約5倍に増強しました。その結果、廃棄物を社内で処理できるようになり、年間約270トンの廃棄物削減につながりました。

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



掛川工場の廃水処理施設

※3 活性汚泥の固液分離に膜(主にMF膜)を用いる方法で、沈殿槽が不要、処理水に大腸菌やSS(浮遊粒子状物質)が含まれない、MLSS濃度(Mixed Liquor Suspended Solids)が高いため短時間で処理が可能、などのメリットがあります。

塗装ブースの廃棄物削減に向けた取り組み

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

塗装ブースで用いる循環水を清浄に保ち、長持ちさせることで、2012年度は2011年度に比べて5割以上の塗装工程廃棄物の削減を実現いたしました（202t→95t）。2013年度はさらに改善を進め、2012年度より1割程度削減を実現しており（95t→85t）、削減活動を継続的にステップアップさせています。

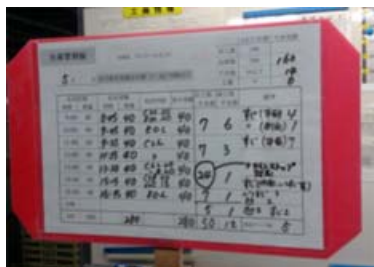


工程廃棄物の削減と有効利用

ヤマハファインテック（株）では、カーパーツ生産における工廃^{※4}削減に取り組んでいます。2011年度からは、工廃発生の原因となる設備不良や品質不良の改善に重点を置き、設備保全の強化、工廃発生データ管理、統一プログラムによる品質教育を導入、実施しています。その結果、同年度の工廃率^{※5}は、目標である6ポイント削減を上回る56ポイント削減を達成し、工場全体での廃棄物排出量は16%削減しました。2012年度以降も引き続き活動を継続し、設備保全診断パトロール（1回/週）などの導入により、既存モデルの2013年度の工廃率は2010年度比で70ポイント減少しました。また、工廃削減により生産性が向上し、エネルギーや資源使用の効率化にもつながっています。

※4 工程内作業における不良品

※5 生産個数に対する工廃の割合



工廃発生の時間単位管理
（生産管理板を利用）



統一プログラムによる品質教育
（写真は検査技能伝承OJT）

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

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

木質廃材の有効利用

ヤマハグループでは、工程から発生する木質廃材の有効利用に取り組んでいます。ヤマハ（株）掛川工場では木取工程で発生した木質廃材の有効利用の一環として木くずを建材メーカーに売却し、ハードボードの原材料として活用いただいています。ハードボードは木くずをさらに細かく砕いて繊維状に解きほぐした後、水で攪拌し、成型熱圧処理した板状製品で、打抜加工や曲げ加工などの加工性に優れています。また、グリーン購入法の特定調達品目に指定されており、内装材、家具、工業用資材などさまざまに利用されている環境配慮型のリサイクル製品です。



売却用に仕分けされた木くず

ハードボード加工法



その他の有効利用例

(1) ピアノ運搬用具（スキッド）廃材を「緑のエコカーテン」用のプランターに再生



ピアノ運搬時に繰り返し使用



使用期間終了後のスキッド



「緑のエコカーテン」に利用



スキッド廃材でつくったプランター

(2) 木粉をペレット化し、燃料やペットのトイレ用敷材として活用



ピアノ製造工程から排出された木粉をペレット化してつくられた「木粉ブリケット」



「木粉ブリケット」からつくられたペットのトイレ用敷材（猫砂）

(3) 木質廃材部品を利用した工場見学来場者などへの記念品づくり



ギターのサウンドホール部分の廃材をコースターに



ピアノのハンマー端材をキーホルダーに



マリンバ音板端材を箸に

水資源の節減と再利用

ヤマハグループでは、1970年代前半から冷却水の循環利用や逆浸透膜（RO膜）装置などによる工程排水の再生利用、用水設備の漏洩対策などに取り組んでいます。国内における近年の水使用量は一定レベルで推移していますが、2013年度の水資源の使用量は前年度比6%増加して142万 m^3 となりました。これは増産及び設備トラブル等によるものです。

水使用量



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

また、海外への生産シフトに伴い、水使用量の海外比率が漸増している中、中国やインドネシアの管楽器生産拠点への水リサイクルシステム導入など、水資源の有効活用に力を入れています。

海外比率 水使用量



主な取り組み

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）では、1999年頃からウエハ製造工程から排出される廃水をリサイクルする設備を設置し、純水製造に使用する井水の揚水量を削減しました。また2003年度には、排水処理設備を全面更新し、排水処理能力を向上させました。その結果、年間約20万 m^3 の水を再生利用しています。

ヤマハ（株）豊岡工場では、逆浸透膜（RO膜）装置やイオン交換樹脂を用いて、管楽器の工程排水から不純物を取り除き、年間約7万 m^3 の水を再生利用しています。また、工場で使用する井水の漏洩対策として、地下にあった用水タンクや配管の地上化を実施しました。さらに、ヤマハ（株）埼玉工場の管楽器の生産工程を2011年に豊岡工場へ移管したことに伴って、水の供給についての見直しを開始。より効率的な水利用について検討を進めています。



逆浸透膜（RO膜）装置（豊岡工場）

ヤマハ（株）掛川工場では2004年度から、構内の排水処理施設を利用した工程排水リサイクルを実施しており、湿式塗装ブースの循環水として年間約1,000m³再利用することで水使用量を削減しています。



湿式塗装ブース（掛川工場）

管楽器、打楽器の製造を行っている蕭山ヤマハ楽器では、工場移転（新設）に伴って最新鋭の廃水処理施設を導入し、2010年10月に稼働を開始しました。この施設は廃水を純水レベルまで再生する性能を備えており、同工場では廃水の約90%を工程用水として再利用しています。さらに2013年1月には、処理能力向上のために改造を行い、浙江省電気めっき企業汚染改善検収方案^{※1}に適合させました。

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



廃水処理施設（蕭山ヤマハ）

また、管楽器の製造を行っているヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア（YMPI）では、新たな廃水処理施設の導入を進めています。この新施設では廃水の80%以上を再利用することを目標に設計、施工されています。一部の廃水は処理薬品の代替として利用することで、薬品使用量の削減も視野に入れた施設となっています。2014年度内の稼働を予定しています。



廃水処理施設（YMPI）

地球温暖化の防止

地球温暖化の防止

地球温暖化対策

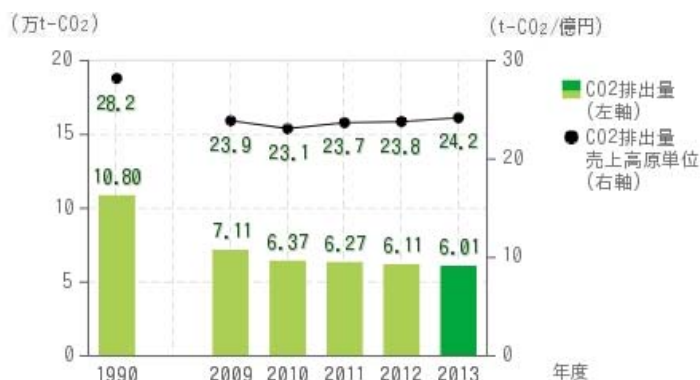
ヤマハグループでは、地球温暖化対策として、生産方法や設備配置の最適化、空調設備の運転方法の改善、エネルギー効率の高い設備の導入、設備稼働時間や空調温度などエネルギー管理の徹底、さらにはコージェネレーションシステムの導入や燃料転換などにより、温室効果ガス排出量の削減に努めています。

2003年12月には、ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業のCO₂排出量を2010年度までに1990年度比で6%削減するとの目標を掲げ、取り組んできました。

2010年度には、1990年度比41%の削減と目標を大きく上回り、以降減少を続け、2013年度は1990年度比45%削減の6.01t-CO₂となりました。これは、上記施策に加えて、一部の事業の譲渡と経済環境の悪化による生産量の減少によるものです。今後の目標については、政府の目標設定状況を踏まえて検討していく計画です。

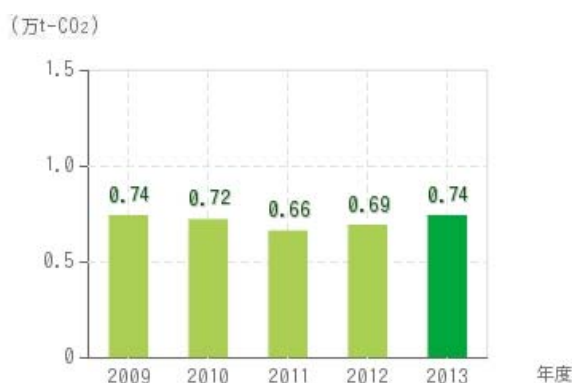
また、CO₂排出量の売上高原単位についても継続的な削減を目指し、前年度比1%削減を目標にしています。2013年度は売上高減少の影響により前年度比1.5%増加の24.2t-CO₂/億円となり、目標を達成できませんでした。なお、CO₂以外の温室効果ガスについては、使用ガスの種類の変動によりCO₂換算で0.74万tとなり、前年度から0.05万t増加しました。

CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

CO₂以外の温室効果ガス排出量※



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

なお近年は、海外生産拠点におけるCO₂排出比率が漸増しています。今後も省エネ推進など温室効果ガスの排出削減活動を進めていきます。



国内管楽器生産工程の統合による省エネ

ヤマハ（株）豊岡工場への埼玉管楽器生産工程統合にあたって、さまざまな省エネ策を進めました。生産ラインの統合やレイアウト改善による省スペース化、電気焼鈍炉の更新による省電力化、集塵機の統合・削減による省電力化などにより、統合前に対して2012年度は電気使用量を7%削減、2013年度も継続しています。



更新した電気焼鈍炉

弦打楽器工場での省エネ活動

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

※2014年4月より（株）ヤマハミュージックプロダクツ飯田工場



（株）ヤマハミュージッククラフト新田工場



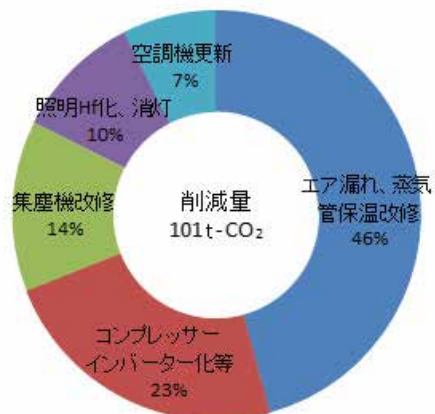
圧力の適正化を行ったコンプレッサー

ピアノ工場での省エネ施策

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

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

省エネ施策と削減効果（掛川工場）



中国の工場での省エネ活動

杭州ヤマハ楽器（中国）では、生産の増加に伴うエネルギー使用量の増加を抑制するために、技術的な改善や日常管理レベルの向上など、さまざまな省エネ策を講じています。

2011年度に、それらの省エネ策によってエネルギー使用量を売上高原単位で前年度比15%削減することができました。こうした環境への取り組みが評価され、2011年末に中国の清潔生産促進法に基づく「クリーン生産認証^{※1}」を杭州市から取得しました。また、2012年度にISO14001認証を取得しました。2012年度の集塵機の適正な運転管理に続いて、2013年度は給水稼働時間の短縮や照明の適正配置・点灯時間の削減などにより、エネルギー使用量の抑制を図りました。

（省エネ対策の事例）

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

杭州ヤマハ エネルギー使用量





杭州ヤマハ楽器



省エネなど環境活動の掲示板



従業員への環境教育



クリーン生産認証

※「クリーン生産認証」:クリーン生産認証とは、製造業の環境負荷低減を促進するため、「清潔生産促進法」で定義されたクリーン生産の促進、資源の利用効率の向上、汚染物の排出の減少および防止、環境の保護、人体の健康の保障、社会の発展の促進を達成していると認められた企業に対して各地域の政府機関から認定される制度。中国では、2003年に「クリーンなエネルギー、原材料、製造技術を用いてクリーンな製品の製造の実現による環境汚染の予防」を目的とした「清潔生産促進法」が施行されました。この法律の特徴は、従来からある「排出規制」などの事後管理ではなく、汚染を「事前に予防する」ことを目的としていることにあります。

リゾート施設での取り組み

ヤマハリゾート葛城は、施設内で使用する給油式ゴルフカートについて、CO₂排出の少ない電動式への変更にて2008年度から取り組み、2013年3月に全て電動化しました。その結果、年間8t以上のCO₂を削減するとともに、給油所を廃止したことでガソリンの漏洩リスクを回避できました。また、2011年度からは照明のLED化に取り組み、営業上、消灯できないエリアを優先的に進めた結果、年間約20,000kWh、CO₂で約10t削減することができました。今後はこれらの取り組みの継続に加え、2013年に受診したエネルギー診断の結果をもとに、浄化槽ブローアの運転方法などを改善していく予定です。

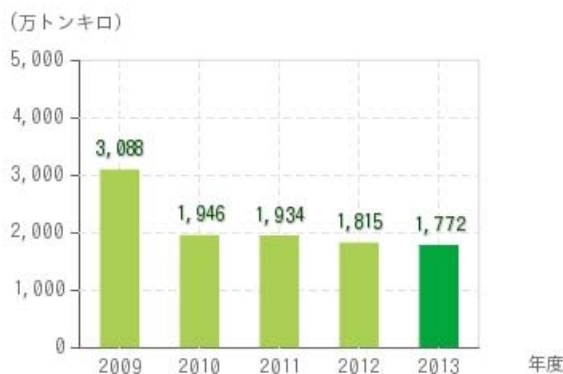
物流におけるCO₂排出量削減

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

2013年度におけるヤマハグループの国内総輸送量は、前年度比で2.3%減少して、1,772万トンキロ（txkm）、CO₂排出量についても前年度比で1.9%減少の2,808t-CO₂となりました。

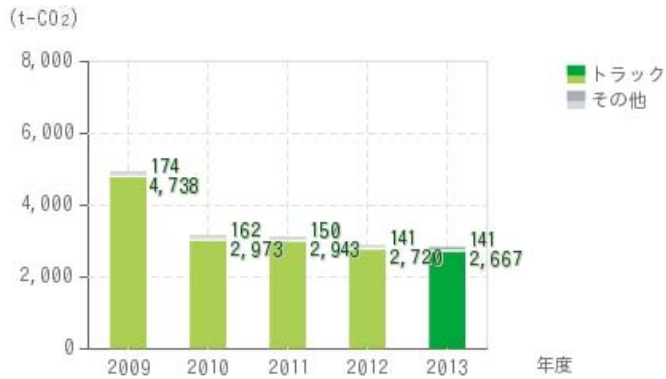
また、物流におけるCO₂排出量削減には輸送事業者の協力が不可欠であり、輸送事業者の皆様と連携した体制づくりに努めています。具体的な取り組みとしては、運送委託先との連絡会における環境配慮協力の要請、アンケート調査への環境項目の盛り込みなどを行っています。

物流総輸送量



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

物流CO₂ 排出量



※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

ピアノフレーム輸送での省資源、CO₂ 排出削減

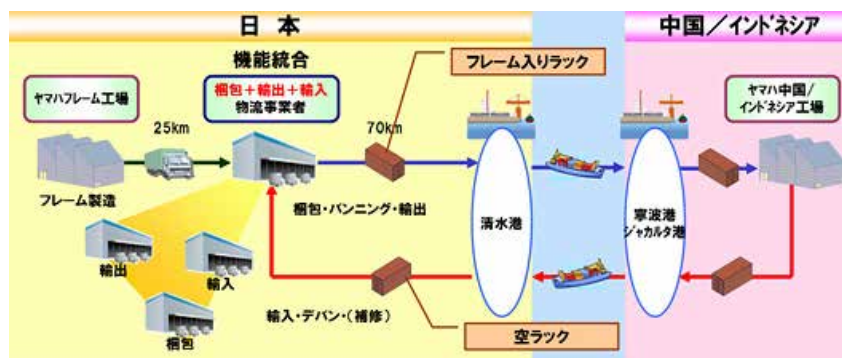
日本から杭州ヤマハ楽器へピアノフレームを輸送する際、従来は使い捨ての鉄製梱包ラックを用いていました。この廃棄をなくすため、複数回利用できる梱包ラックと管理システムを構築し、2011年10月に中国向けの全てのピアノフレーム用梱包ラックをリターナブル化しました。同時に輸送ネットワークも再編し、輸送距離も短縮しました。2012年度には、1ラックの梱包数を増加させるなどの改善も進めました。さらに、グランドピアノ用の梱包ラックも開発し、2013年5月にはインドネシア向けも全てリターナブル化しました。この取り組みにより、鉄製梱包の処分に伴うCO₂ 排出量を年間100トン削減、鉄資源消費も年間1,600トン削減できました。今後も、ピアノフレーム以外の部品を含めて輸送距離の短縮や使い捨て梱包材料の削減を検討していきます。



新たに導入したGPフレーム用
リターナブルラック



折りたたみ状態のラック (返送時)



リターナブル物流のフロー図

部材・材料の輸送梱包材標準化による省資源、CO2削減

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

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



標準化前の梱包箱のコンテナ積載状況



標準梱包箱のコンテナ積載状況

外部からの評価

ヤマハ（株）は、浜松市から「平成25年度浜松市新エネ・省エネ対策トップランナー【エコ事業所部門】」で最上位のSクラスに認定されました^{※2}。本社事業所への太陽光発電の設置、天竜工場でのコージェネ設備の導入、各事業所での省エネ機器の導入、緑のカーテンの設置、従業員家庭での環境活動の推進などが評価されました。

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



オフィスでの取り組み

ヤマハグループでは、工場など生産工程での環境保全活動と並行して、事務所や営業拠点といったオフィスにおける省エネや省資源・廃棄物削減などの活動を行っています。

オフィスでのCO2排出量削減活動

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

節電活動

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

[節電のための主な施策]

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

照明のLED化

ヤマハ（株）本社事業所では、事務所照明のLED化を進め、2013年度には蛍光灯100台以上の交換により、年間10,000kWh以上の節電効果を得ることができました。今後も計画的にLED化を進めていく予定です。

「クールビズ/ウォームビズ運動」の実施（2005年～）

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

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



クールビズ/ウォームビズ 社内啓発用ポスター（温度表示付き）

「ライトダウンキャンペーン活動（環境省）」への参加（2006～）

屋外広告看板などの照明を消灯することで、日常の照明使用を実感し節電意識を高める活動に、事業所・施設単位で参加
2013年度実績：24施設で実施。2,560kWh/970kg-CO₂の排出削減

「緑のエコカーテン活動」（2009～）

建物の窓辺や壁にアサガオなどのつる性植物を植えて省エネ効果および意識づけを図る活動を行っています。毎年、国内約10カ所の事業所が「緑のエコカーテン」に参加しています。2011年8月に浜松市で開催された「緑のカーテン全国フォーラム」での見学会場に続いて、2012年9月には「浜松市緑化推進リーダー研修」で一般の方々にもヤマハ（株）本社の緑のカーテンをご見学いただきました。



ヤマハ（株）本社



ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）



ヤマハ労働組合



「浜松市緑化推進リーダー研修」見学会

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



(株)ヤマハリゾート つま恋 ロビー前



(株)ヤマハミュージックリテイリング
倉敷店

森林・生物多様性保全への取り組み

ヤマハグループは、アコースティック楽器をはじめ各種製品の原材料として木材を使用しています。木材使用企業の社会的責任として、CSR方針および環境方針に森林や生物多様性の保護、保全に取り組むことを定め、それらに基づき、国内外における植林活動を行っています。

→ [ヤマハグループCSR方針](#)

→ [ヤマハグループ環境方針](#)

インドネシア植林活動「ヤマハの森」第2期活動



ヤマハ（株）およびインドネシア現地法人6社^{※1}

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

インドネシアは世界の生物種の宝庫でありながら、近年その豊かな生物多様性が急速に失われています。第1期活動（2005年度～2009年度）では、森林機能の回復に向けて、西ジャワ州スカブミ県内の県有地約127haに約11万本の苗木を植えました。また、植林活動を現地法人の従業員や地元小中学生への環境教育にも役立てました。

第2期（2010年度～）の活動では、日本の（独）国際協力機構（JICA）やインドネシア政府林業省、国立クニンガン大学林学部と共同で西ジャワ州の国立公園内約50haに植林活動を行っています。学術的調査に基づく樹種の選定や植栽計画により、その地域特性に合った天然林の再生、生態系の回復を目指します。

毎年、現地にて関係者参加による植林イベントを開催しており、2013年度は12月に実施しました。ヤマハ（株）と現地法人の従業員、行政関係者、地元住民や小学生など約230人が集まり、関係者挨拶や活動報告などのセレモニー、参加者による記念植樹を行ったほか、参加した子どもたちへの環境教育も併せて実施しました。

2013年度末までに、調査に基づいて選定した在来種18種類、37,750本の苗木を植えており、2014年度末までに約5万本の植林を計画しています。なお「ヤマハの森」活動は、今年（2014年）開始から10年目を迎え、当初植林したエリアには順調に森の形成が進んでいます。



植樹する参加者



植樹イベントに参加した地元の小学生



参加者全員での集合写真

※1 ヤマハ・インドネシア、ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア、ヤマハ・ミュージック・インドネシア・ディストリビューター、ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア、ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア、ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシアの6社

遠州灘海岸林の再生支援活動

ヤマハ（株）

ヤマハ（株）では、環境保全活動の一環として、2007年3月に静岡県および浜松市と「しずおか未来の森サポーター」協定を締結し、松くい虫被害の深刻な遠州灘海岸林の再生支援活動に取り組んでいます。

2012年10月にはヤマハグループの従業員とその家族、公募による一般市民の方々、関係者を含め約150人が参加して6回目の植林活動を実施し、ヤブニッケイ、ヒメズリハなどの樹種5種類、合計200本の植樹を行いました。植樹作業の後には、環境講話として、公園緑地における外来種対策などについて浜松市職員の方よりお話をいただき、参加者一同、地域の緑の環境づくりについて学びました。なお、ヤマハリビングテック（株）より、同社のシステムキッチン工程等から排出される木質系廃

材を利用して作られた培養土を2009年の第3回活動より引き続きご提供いただき、苗木の植え付け用に使用しました。また各家庭でもご利用いただけるように、培養土を参加者に記念品として配布しました。今後も地域と連携し、従業員や一般市民の皆様のご参加による植林や整備などの活動を継続していきます。



環境講話



参加者 集合写真

地域における取り組み

ヤマハグループでは、工場や営業拠点など事業所を置く地域で、清掃活動や植林などの環境保全活動に継続して取り組んでいます。また、地域における地球温暖化防止活動などにも協力しています。

地域クリーン作戦の実施

ヤマハグループの国内生産系事業所では、環境保全および社会貢献の一環として「地域クリーン作戦」を毎年6月の「環境月間」に合わせて実施しています。この活動は、各事業所やグループ企業が事業所周辺のゴミの回収や清掃をするもので、毎年多くの従業員とその家族が参加しています。2013年度は10事業所・751人が活動しました。



地域における植林活動

ヤマハグループでは、重要な事業拠点である日本国内およびインドネシアでの植林活動を続けています。

→ [インドネシア植林活動「ヤマハの森」について](#)

→ [海岸林再生支援活動（しずおか未来の森サポーター）について](#)

地域の環境活動への協力

ヤマハグループは、事業拠点地域における地球温暖化防止などの環境活動へ協力しています。

(1) 静岡県温暖化防止県民運動への協力

ヤマハ（株）は、静岡県が推進する「ふじのくにエコチャレンジ」（2010年度までは「STOP温暖化アクションキャンペーン」）に2007年度から実行委員として参加し、静岡県内の市民グループや個人、企業、学校などの温暖化防止活動推進に協賛しています。一般家庭の優れた取り組みに対してヤマハ賞を贈るとともに、ヤマハグループ各事業所での活動を「ふじのくにエコチャレンジ」に登録して、活動を推進しています。

2013年度は、グループ全体での活動5つをエントリーし、「CSR・エコオフィス部門」でヤマハグループの環境活動がグランプリを受賞しました。ヤマハグループが約40年間にわたって環境活動を継続していることと、「我が家のスマートライフ宣言」や温度計付のクール&ウォームビズポスターなどのヤマハオリジナルの活動が高く評価されました。



ふじのくに賞状



表彰式



活動発表

(2) 静岡県掛川市の環境活動への協力

ヤマハ（株）掛川工場では、地域貢献、環境保全活動の一環として、2007年度から掛川市環境基金に協賛しています。掛川工場から排出される古紙を環境団体へ毎年約20トン提供し、その売上金が環境基金として積み立てられています。同基金は、掛川市内の小中学校への太陽光発電設置に活用されました。2011年2月には、全31校への設置が完了したことを記念して、ヤマハ（株）を含む協賛14社に同市から感謝状が授与されました。



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



掛川工場でのどんぐりの苗作り

消費者課題



ヤマハグループの製品・サービスにおける品質保証、安全確保、情報開示、お客様満足の向上、お客様への対応・サポート、個人情報保護の取り組みについてご紹介いたします。



製品情報の開示 | ➔



製品の安全確保 | ➔



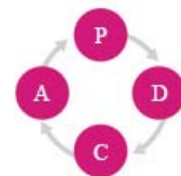
品質保証 | ➔



持続可能な消費 | ➔



お客様満足の向上 | ➔



お客様への対応・サポートの向上 | ➔



個人情報の保護 | ➔



製品・サービスの充実 | ➔

製品情報の開示

製品安全・不具合に関する情報開示

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

お客様への告知は、その重大性や緊急性、またお客様の製品使用などの実態に応じて、ウェブへの掲載や記者発表、新聞・専門誌などへの社告掲載、ダイレクトメール・お電話などによって情報伝達の徹底を図っています。

2013年2月、ゴルフクラブ「inpresX RMXドライバー」のリコールを開始しました。不具合の内容は、ヘッド部に取り付けたRTSウエイトねじに規格外品が混入し、ヘッドが脱落する恐れがあるというものです。[ウェブサイトでのお知らせ](#)や新聞・専門誌での社告を行い、2014年2月末現在、販売台数の92%について無償点検と部品交換を実施済みです。

2013年8月、クラシックギター「GC32S/GC32C」において、接着強度不足により下駒が剥がれる恐れがある製品不具合について、情報開示を行い、リコール対象機種や対応についてダイレクトメールでお客様への周知を図りました。2014年2月末現在、販売台数の74%で、無償点検・補修などの対応を実施しています。

製品を安全に使用していただくための情報提供

ヤマハグループでは、製品を安全に使用していただくために、取扱説明書やカタログ、ウェブなどお客様の目に触れやすい媒体で情報提供し、事故防止のための安全啓発を行っています。

ヤマハ学校用楽器・機器カタログにおいては2011年度版から毎年度、楽器全般に関する安全啓発ページを掲載しています。また、ウェブでの安全啓発にも取り組み、下記の製品を安全にお使いいただくための情報をヤマハホームページ上で提供しています。

- ピアノを安全にお使いいただくために（2010年11月から掲載）
- 電子鍵盤楽器を安全にお使いいただくために（2010年12月から掲載）
- 電源アダプター／電源コードを安全にお使いいただくために（2011年5月から掲載）
- 電池を安全にお使いいただくために（2012年12月から掲載）
- ホームシアター・オーディオ製品を安全にお使いいただくために（2013年2月から掲載）

これらの情報は、事故事例などから適宜見直し、改訂しています。

製品の適正な表示・広告

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

製品の安全確保

製品・サービスの安全性確保に関する考え方

ヤマハグループは、製品・サービス・施設などにおける安全性を、当然備えなければならない「基本品質」と考えています。グループの「コンプライアンス行動規準」において「製品、サービス、施設等の提供により、お客様の生命、身体または財産に損害を与えることのないよう万全を期す」「万が一、損害を発生させた場合には、迅速かつ適切な救済を行い、再発防止に努める」ことを定め、その実践のために本質的安全設計に向けた設計プロセス強化、事故発生時の速やかな全社対応に努めています。

製品事故時の速やかな対応

ヤマハグループでは、万一、市場で製品事故が発生した場合に、事故を知った従業員がただちに対応部門や品質保証部に伝達し、お客様の安全確保のため迅速な対応を図る体制を整えています。報告を受けた対応部門は経営トップに製品事故発生を報告します。それとともに品質保証部長は速やかに全社関係部門を招集し、被害にあわれたお客様への対応や行政報告、再発防止に向けての対策を推進します。

製品事故への対応

2013年2月にゴルフクラブRMXドライバーのリコールを開始しました。不具合の内容は、ヘッド取り付けのRTSウエイトねじに規格外品が混入し、ヘッド脱落の恐れがあるというものです。2014年2月末現在、販売台数の92%について無償点検と部品交換を実施しました。

2013年8月、クラシックギター「GC32S/GC32C」において、リコールを開始しました。不具合内容は接着強度不足により下駒が剥がれる恐れがあるというものです。2014年2月末現在、販売台数の74%で、無償点検・補修などの対応を実施しています。

世界各国の製品法令・規格への適合

製品の品質や安全性、環境保護に関する世界各国の法令・規格を確実に遵守するため、各種規制情報の動向監視や社内方針の決定、運用の体制を整えています。

近年、電磁波に関する規制が国際的に強化されており、ヤマハ（株）では電磁波測定設備をはじめ、各種の測定・分析・評価機器を設置しています。これらの設備により、主に設計部門において、規制のあるすべての国に向けた製品や部品の試作品の評価などを実施しています。また、世界各国で化学物質に対する規制が強化されており、製品に含まれる化学物質の管理システムを構築、運用するとともに、「製品に係る化学物質の含有基準」を制定。製品の設計・開発にあたって、この基準に沿って含有化学物質を管理することで、遵法性の確保と環境負荷の低減に役立てています。また、基準は法規制の拡大・改定への対応や自主基準の付加などにより、随時改定しています。



電磁波測定に使用する電波暗室

製品安全教育

ヤマハグループでは、製品事故の発生を未然に防止するために、2010年に人事教育として製品安全教育コースを新設し、事故事例の紹介や本質的安全設計の考え方、製品安全に関する法規制などの教育を行なっています。2010年度から2013年度の4年間で、技術・開発者を中心に122人が受講しました。

製品安全のためのリスクアセスメント

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

リスクアセスメントでは、設計段階において、それぞれの製品や使い方にかかわる潜在的なリスクを抽出・想定し、その原因を取り除く本質的安全設計を追求するなど、製品設計プロセスの視点から製品安全を推進しています。

品質保証

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

品質マネジメント体制

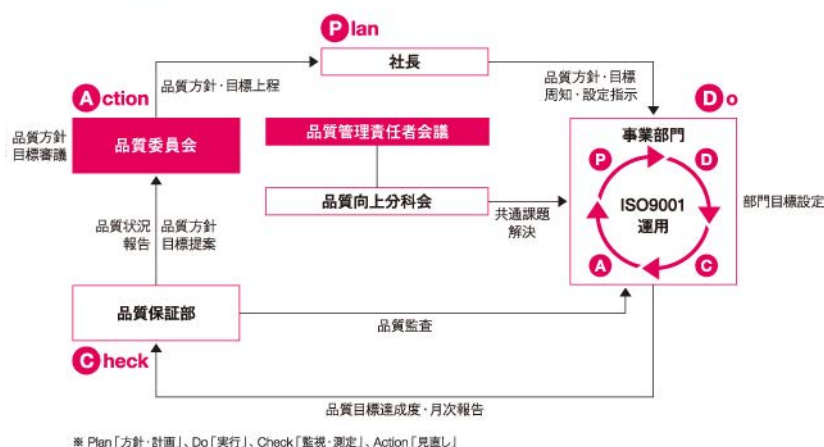
ヤマハグループでは、品質重視の製品づくり、サービス提供を徹底するため、全社品質マネジメントシステムを運用しています。（ヤマハグループ品質マネジメントシステム図を参照）

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

品質保証部は、各事業部門からの月次品質報告に基づき、品質目標の達成状況を確認するとともに、品質監査（次項参照）によるモニタリングを行い、これらの結果を品質委員会に提出します。

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

ヤマハグループ品質マネジメントシステム図



品質監査

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

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

ISO9001 認証取得

2014年3月末時点で、国内外の全グループのうち24部門が品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001の認証を取得しています。この24部門がヤマハグループ全体に占める割合は従業員数ベースで66%です。

品質管理教育

ヤマハグループでは、「品質向上に貢献する人材」を育成するため、人事教育体系に「品質技術」の専門教育と階層別教育を整備して、品質への意識向上と品質管理のスキル向上を目指しています。品質工学コース、FMEA/FTA^{※1}コースなどを留意し、2013年度は68名が受講しました。受講者数は6年間で延べ832名となっています。

※1 FMEA: Failure Mode and Effect Analysis

FTA: Fault Tree Analysis

製品などに潜在する故障・不具合を体系的に分析する手法。

持続可能な消費

製品の環境配慮に関する情報提供

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

[製品の省エネルギー化の取り組み](#) / [製品の省資源化の取り組み](#) / [環境サポート製品](#)

環境サポート製品

ヤマハグループでは、一般消費者向け製品だけでなく法人向け製品も製造しています。その中には、お客様の事業活動における環境負荷の低減のほか、お客様が生産する製品の使用時の環境負荷低減に役立つ製品があります。

ヤマハグループは、これら「環境サポート製品」の開発と普及促進を通じて、社会全体の環境負荷低減に貢献していきます。

環境サポート機器事例（ヤマハファインテック(株)）

(1) FPC用導通絶縁検査機 「マイクロプローバー」



微細な回路パターンをもつフレキシブル回路基板（FPC）の検査において、良品／不良品の判定を正確に行い、歩留まりを改善することで、廃棄物の削減と省資源化に貢献します。

(2) Heガス漏洩検査機 「ヘリウムリークテスタ」



「リチウムイオン電池用リークテスタ」

自動車のガソリンタンク、カーエアコンやリチウムイオン電池の密封性を短時間で正確に測定し、燃料や冷媒などの微細な漏れを防ぐことで地球温暖化物質低減を含めた自動車の環境規制対応や運転時の環境負荷低減に役立っています。

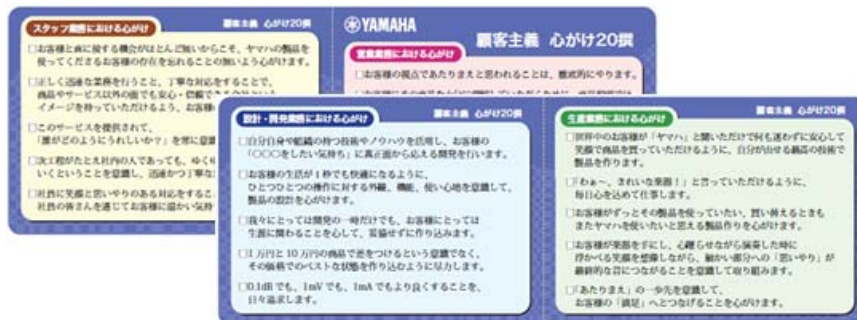
お客様満足の上

顧客満足の実現に関する考え方

ヤマハグループは、お客様の感動と心からの満足を目指して、優れた品質の商品・サービスを、開発・生産・提供することに最大限努力します。

徹底した「顧客主義」の実現

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



お客様に満足していただける商品を目指して

ヤマハグループでは、事業部門、販売部門の品質管理責任者を委員とする「品質管理責任者会議」を設けており、その下部組織となる品質向上分科会の一つとして「CS連絡会」を設置しています。

この「CS連絡会」では、お客様に満足していただける商品を実現する企画・設計の仕組みづくりに力点を置いた研究を進めています。現在は、従来以上に「お客様の声」を商品・サービスに反映させていく取り組みや、楽器・音響部門を中心にユニバーサルデザインなどを参考に「ひとりでも多くの方に一つでも多くの配慮を」という考え方に立って商品を企画・設計する仕組みづくりを進めています。

お客様の声の共有と活用の仕組み

ヤマハグループは、お客様満足の向上を目指して、お客様の声を製品・サービスに反映するためのCRM (Customer Relationship Management) の効果的な実践に努めています。

日本国内では、お客様からいただいたご意見やご要望はデータベースに集積するとともに、カスタマーサポート部門で集計・分析し、その結果について、各事業部門の商品開発や品質保証の担当者が毎月開催する会議で議論しています。また2010年度には、お客様から頂戴したご意見やご要望の情報をリアルタイムに社内でも共有する「VOC (Voice of Customer) 見える化」の仕組みを整え、2011年度から運用を開始しました。その結果、営業活動や商品開発における情報活用を促進することができ、お客様の声を迅速に業務に反映できるようになりました。

なお、「VOC見える化」の仕組み作りについて、(株)リックテレコム コンピュータテレフォニー編集部主催「コンタクトセンター・アワード2012」にてテクノロジー部門賞を受賞しました。



VOC見える化の全体図

【製品開発事例】

AV機器事業部門では、製品の取扱説明書に対するユーザーの声をテキストマイニング^{※1}ツールで分析して、改善しました。特別詳しい知識を持たない一般ユーザーと、高機能を使いこなす専門知識を持つユーザーそれぞれの要求に応えられるよう、イラスト中心のクイックガイドと、検索性に優れた詳細マニュアルの2種類のスタイルに変更しました。

今後も「VOC見える化」の仕組みやテキストマイニングなどのツールを活用し、より一層、お客様のご意見を商品開発につなげていきます。

※1 テキストマイニング: 通常の文章を解析し有用な情報を取り出す、テキストデータの分析方法。

ユーザビリティ (使いやすさ) 向上への取り組み

ヤマハグループは、お客様視点での商品開発に力を入れています。製品の使いやすさ、取扱説明書のわかりやすさを高めることを目的に、ユーザビリティテスト^{※2}や、実際のユーザーにご協力いただく製品評価を実施し、その結果を製品仕様や取扱説明書に反映しています。特にデジタル楽器やAV機器、PA製品など電気・電子機構を持つ製品には、アコースティック楽器などにはないさまざまな機能があり、これらの機器操作と取扱説明書がお客様にとって使いやすいかどうか重要となります。

ユーザビリティテストや、ユーザーによる製品評価にあたっては、開発部門をはじめ製品・サービスにかかわる部門が連携し、問題点をいち早く共有することで、スピーディに現行製品の改善や新製品開発における操作性の問題点抽出などにつなげることを目指しています。

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

【製品開発事例】

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

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

【製品開発事例】

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

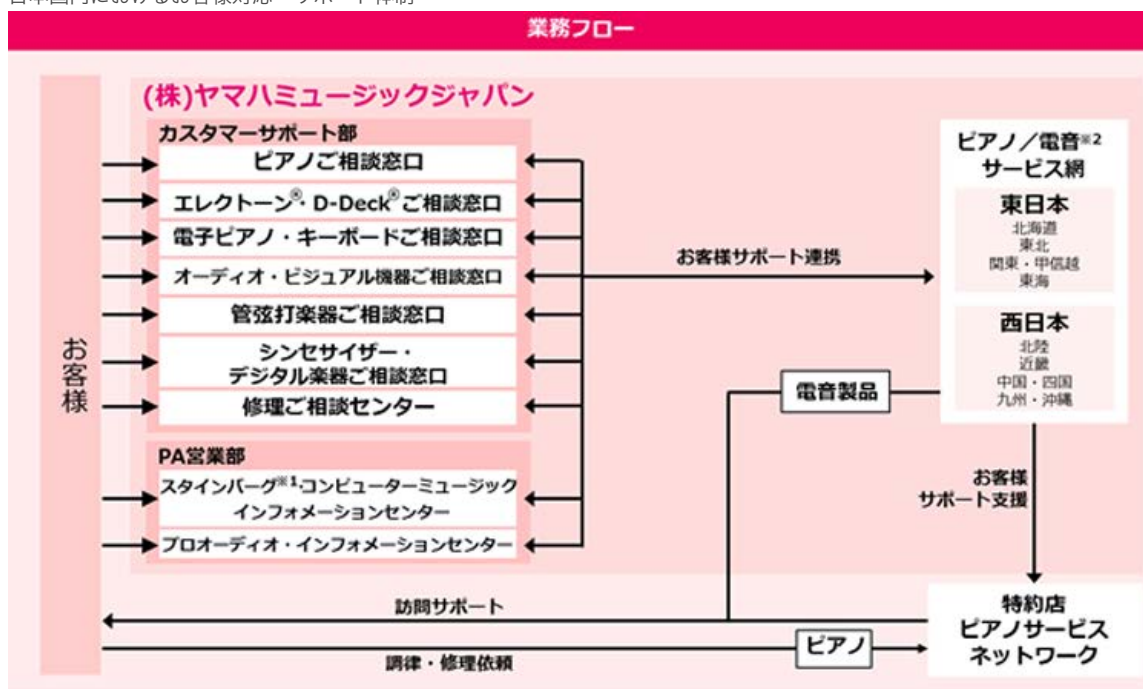
お客様への対応・サポートの向上

お客様サポート体制の整備

ヤマハグループは、製品・サービスをご購入いただいたお客様へのアフターサービス体制を整え、お問い合わせやご要望に誠実に対応するよう努めています。2008年4月、国内営業本部（現在は（株）ヤマハミュージックジャパン）に「カスタマーサポート部」を設置するとともに、製品ごとに分かれた相談窓口を統括する「お客様コミュニケーションセンター」を開設。お客様の利便性向上を目指したサポート体制を整備しています。海外では楽器・音響製品のお客様サポート体制として、ヤマハグループ各社のサービスセンター、ヤマハ認定サービス店、販売店、契約技術者を窓口としたアフターサービスネットワークを地域ごとに構築しています。

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

日本国内におけるお客様対応・サポート体制



※1 スタインバーグ：音楽制作ソフト
 ※2 電音：電子楽器 及び 電気音響製品

各サポート部門の様子



お客様コミュニケーションセンター（（株）ヤマハミュージックジャパン）



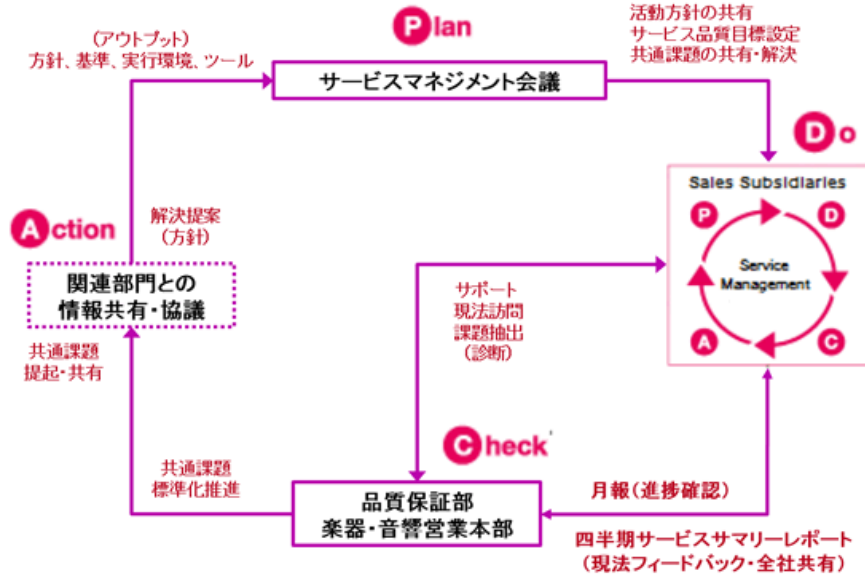
ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ (右：サポート機材)





ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ

ヤマハアフターサービスマネジメントシステム

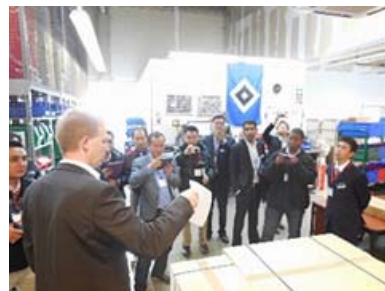


お客様への対応・サポート向上への取り組み

ヤマハグループでは、アフターサービスマネジメントシステムを構築し、「ONE YAMAHA」をスローガンにお客様への対応・サポートの継続的な品質向上に取り組んでいます。ヤマハ（株）の品質保証および事業部門、国内外の販売現地法人による国際会議「Global Service Management Meeting」で、アフターサービスに関わる活動方針を共有し、各社の目標・実行計画に展開します。計画の実施状況を品質保証部門がモニタリングし、適宜是正を行うとともに次期目標・計画策定につなげています。またマネジメントシステム運用を通じて、各社が課題を共有、優秀事例のベンチマーキングなどにより相互の意識やレベル向上を図っています。



Global Service Management Meeting (2013年11月)



サービススキル向上の取り組みとして、楽器・音響製品の新製品を中心にヤマハグループ内のサービス技術者を対象とした技術研修「Global Technical Service Seminar」を行っています。前述の研修参加者は、管下エリアのヤマハ認定サービス店、販売店、契約技術者販売店の技術者に向けて技術伝達し、また、海外販売現地法人のないエリアは、ヤマハ（株）営業統括部門が代理店（インポーター）向けにサービスセミナーを開催しています。このように、お客様に安心して製品をお使い続けていただくために、アフターサービス網の整備に取り組んでいます。

【取り組み事例】電話のつながりやすさやメールお問い合わせに対するレスポンスの向上

(株)ヤマハミュージックジャパンでは、コールセンターにおける電話のつながりやすさを表す「応答率^{※1}」や、お問い合わせのメールをいただいてから返信するまでの所要時間などをサービス品質の指標の一つとしています。応答率については、ナビダイヤル^{※2}の活用などにより、2013年度は「電話応答率90%以上」の目標に対し、95.4%を達成しました。メールでのお問合せについては、2013年度は「受信後稼働日24時間以内(日・祝を含まず)の返信率97%以上」の目標に対し、97.9%を達成しました。

さらなる向上を目指し、コールセンターではコミュニケーター教育に注力しています。また、お客様の疑問や不明点を速やかに解消できるよう、ウェブサイトにはFAQを掲載し、定期的に内容を更新しています。

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

※2 ナビダイヤル: 全国どこからでも、お住まいの市内通話料金で相談窓口につながるナビダイヤルを利用し、お客様へのご案内やサービスを行う電話システム。

個人情報保護

個人情報の保護に関する方針・体制

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

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

なお、上記規程に基づき、個人情報を取り扱う際の留意事項を解説したマニュアルを作成し、運用しています。また個人情報取り扱い部門を対象とした教育・啓発活動および監査活動を毎年実施しているほか、新入社員や従業員対象に個人情報保護をテーマとした研修を実施するなど、意識啓発と改善活動にも力を入れています。

製品・サービスの充実

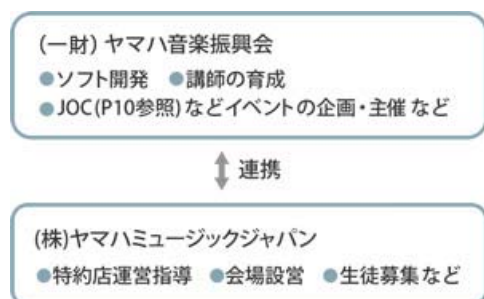
音楽教育事業

音楽の持つ可能性を、より多くの人々へ

より多くの人々が自ら音楽を楽しみ、音楽の喜びを広くわかちあう—そんな豊かな社会づくりに貢献することを願い、ヤマハグループでは音楽教育事業を国内外で展開しています。1954年、東京にオルガンの実験教室を開講して以来（ヤマハ音楽教室の前身）、子どもたちの豊かな成長を目指した音楽教育に取り組み、独自の教育メソッド「ヤマハ音楽教育システム」を確立・発展させてきました。1歳から中学生までの子どもの音楽教育を対象とした「ヤマハ音楽教室」、大人の音楽愛好家・趣味層を対象にした「ヤマハ大人の音楽レッスン」、高齢の方も楽しみながら健康維持・体力増進を図れる「ヤマハウェルネスプログラム」など、それぞれの世代のニーズに応じたコースを提供しています。

「音楽教室事業」の運営体制

ヤマハの音楽教育事業では、（一財）ヤマハ音楽振興会がカリキュラムや教材の開発、講師の育成などの基盤業務を担い、（株）ヤマハミュージックジャパン^{※1}が教室の設営、生徒募集などの事業展開・運営を担当。それぞれが車の両輪のように連携をとりながら、ソフト開発、人材育成、会場づくりに取り組んでいます。さらに、（株）ヤマハミュージックジャパンは、全国450の特約店に音楽教室の業務委託をしており、各特約店で受付業務を担当するスタッフへの教育などを実施しています。



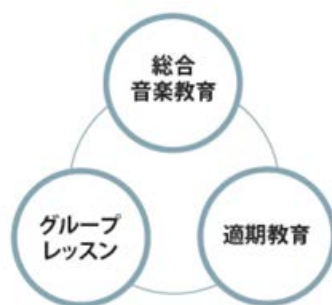
※1 2013年4月に設立されたヤマハ(株)の100%出資による販売会社です。楽器、ホームシアター・オーディオ製品、音楽制作機器、プロオーディオ機器、防音室などの国内における卸販売や楽器の輸入販売、音楽教室・英語教室の運営を行っています。

[ヤマハグループにおける位置付けについて](#)

音楽を楽しむ力を育む「ヤマハ音楽教室」

豊かな音楽性を育み、子どもたちの心身の成長を促進

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



親子のふれあいやコミュニケーションを重視

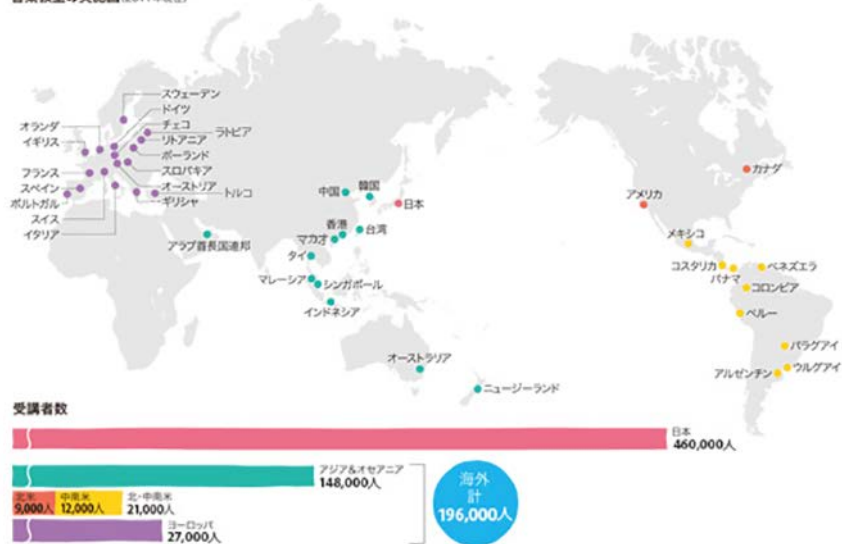
「ヤマハ音楽教室」の幼児期のレッスンでは、保護者の方に同伴していただくことを原則としています。親子で一緒にレッスンを受けることで、子どもたちは安心してのびのびとレッスンに臨めるだけでなく、「親が音楽を楽しんでいる姿」を見て、音楽への関心がより深まっていきます。また、レッスン中に講師からだけでなく保護者の方からも「よくできたよ」とほめられることで、子どもたちは一層嬉しくなって伸びていきます。一方、保護者の方にとっても、レッスンは子どもの成長を見守る場になり、家庭でもレッスンや音楽の話題を通して親子のコミュニケーションが広がっていきます。



世界40以上の国と地域で、約20万人が受講

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

音楽教室の実施国(2011年現在)



世界に広がる音楽教育の理念

ヤマハ音楽教室で学ぶ子どもたちが自分で作曲し、自ら演奏する「ジュニアオリジナルコンサート」(JOC)の活動では、年間35,000曲におよぶ子どもたちの作品が寄せられています。国内だけでなく、アジアや欧州などでもコンサートを開催しているほか、年1回、インターナショナルJOCを日本で開催し、音楽という共通言語を通じて音楽教育の理念が世界に広がっています。また、世界各国のヤマハ音楽教室の指導者代表が参加し、音楽教育および指導についてグループディスカッションと発表などを行う「世界幼児科講師フォーラム」を開催※2するなど、海外の音楽指導者の育成に取り組んでいます。

※2 JOC、世界幼児科講師フォーラムともに(一財)ヤマハ音楽振興会が主催

演奏を自由に楽しむ「ヤマハ大人の音楽レッスン」

音楽を通じた豊かな人生をサポート

「ヤマハ大人の音楽レッスン」は、中学生から大人まで幅広い年齢層の方を対象に、全国1,400会場で展開しています。サクソやドラム、フルートなどさまざまな教科の充実と指導者育成に取り組み、現在では37コース(在籍数約11万人)を提供しています。各コースではグループレッスンを基本とし、また受講者でバンドを組んで演奏するイベントを企画するなど、音楽の楽しさをわかちあえる交流や発表の場も提供しています。

音楽を健康に役立てる「ヤマハウェルネスプログラム」

音楽の効果を生かして心身の健康に貢献

ヤマハでは、音楽の持つ力を健康づくりに役立てる「ヤマハウェルネスプログラム」を提供しています。医療関係者の意見を得ながら、2003年から実験を開始し、2008年から、やさしいエクササイズと音楽を組み合わせる脳を含めた全身の健康維持を図るプログラム「健康と音楽」を全国展開しています(在籍数約3,000人)。このほか、歌うことを健康維持につなげるプログラム「健康と歌」も2012年から全国展開しています。受講者からは「生活が明るくなった」「気持ちが前向きになっ

た」「階段を上るのが楽になった」と好評をいただいています。

ユニバーサルデザインの推進

ヤマハ（株）は、誰もが音楽を楽しめる環境づくりを目指し、ユニバーサルデザインの考えに通じた製品・サービスのあり方を検討しています。こうした取り組みの社会への提案として、2010年に浜松市で開催された『第3回国際ユニバーサルデザイン会議 2010 inはままつ』に協賛企業として参加。「music for you, music with all. ー音楽をあなたに みんなに 誰にでも」をスローガンとして宣言し、企業展示コーナーにユニバーサルデザイン試作品を出展しました。この協賛出展を機に、ヤマハグループではユニバーサルデザインへの取り組み方をあらためて検討し、豊かなコミュニケーションや、多様な人々が快適に共生する社会の実現に音楽を生かしていくための提案を行っています。



また、製品の開発・設計担当者へユニバーサルデザインに対する理解・意識を促す取り組みを進めています。その一環として、2013年7月にユニバーサルデザインに関する社内展示会を開催しました。会場には、ユニバーサルデザインを採用したデジタル楽器やPA製品のほか、色弱による見え方の違いを体感できるシミュレーションツール、高齢者や妊婦の身体状態を疑似体験するコーナー、またそれらに関連する資料・文献を多数展示。来場者はシミュレーションなどを通じて、ユーザーの特性がさまざまであることを体験しました。



色弱の違いをレクチャー



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



説明に聞き入る参加者たち

音技術によるソリューション提案

よりよい音環境づくり

会話の漏えいを防止するスピーチプライバシー・システム

ヤマハ（株）は“音を出す”製品づくりを通じて良い音を追求する一方、音空間の研究やその制御システムの開発など、“音を聴く”ための良い環境づくりにも努めてきました。

そうした音環境の技術を「個人情報の保護」に生かすべく、公共の場所などで会話のプライバシーを保護する環境を提供する「スピーチプライバシー・システム・VSP-1」を開発しました。

VSP-1は、ヤマハが独自に開発した「情報マスキング技術」を搭載。これは、人の音声から合成した「情報マスキング音」（攪乱音）の中に会話を溶け込ませ、聞かれない会話の音声情報を包みかくす（カモフラージュする）技術で、従来のノイズ音よりも小さい音量で高い効果が発揮できます。また、川のせせらぎ、鳥の声などの自然音から制作した「環境音」や、楽器音などの「演出音」を組み合わせ、快適な音環境を提供しながら会話のプライバシーを守ります。

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

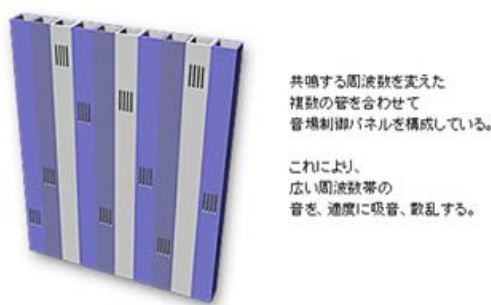


□ [スピーチプライバシーシステム 製品情報](#)

不快な音環境を改善する「調音パネル」

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

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



会議室への導入事例

あらゆる防音ニーズに応える防音室「アビテックス」

ヤマハ（株）は、ホールやスタジオの音響設計を通じて、音漏れを防ぐ遮音技術を長年培ってきました。この技術を生かして開発した防音室「アビテックス」は、高い設計自由度と優れた施工性を持ち、企業の試験室、病院の検査室、録音ブースなどあらゆる防音ニーズに対応する製品です。この「アビテックス」を活用して、集合住宅などで「隣家に音を漏らしたくない」といった社会的ニーズに応えることが可能です。ヤマハ（株）は、音にかかわる心配をなくし、より快適な暮らしをサポートする防音事業を今後も推進していきます。



→ [防音室（アビテックス）製品情報](#)

音技術の応用提案

音で情報伝達の効果を上げるサウンドサイネージ

近年、広告・販促媒体の分野では、平面ディスプレイやプロジェクターによって映像や情報などを表示する「デジタルサイネージ（電子看板）」が、いつでもタイムリーに情報を提供できることから、注目を浴びています。ヤマハ（株）では、薄型・軽量・フレキシブルな「TLFスピーカー」および、音波による新しい情報伝送手段「INFOSOUND（インフォサウンド）」による情報提供の新概念「サウンドサイネージ（音響看板）」を提案し、2011年から「TLFスピーカー」を販売しています。

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

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

→ [サウンドサイネージ 製品情報](#)

サウンドサイネージを用いた安全看板を清水建設(株)と共同開発

ヤマハ(株)は清水建設(株)様と共同で、工事現場向けの「指向性アナウンス安全看板」を開発・実用化しました。これは、内蔵した指向性平面スピーカー「TLFスピーカー」によって情報伝達の効果を高めるサウンドサイネージ(音響看板)製品です。

工事現場の車両出入口では、歩行者の安全を確保するため、ガードマンによる交通整理に加え、歩行者に看板や音声を使って注意を喚起しています。しかし、看板だけでは効果が持続せず、一方で通常のスピーカーでは音声が広く拡散して近隣住民の負担が懸念されます。

この課題に対し、「指向性アナウンス安全看板」は、歩行者の通る看板前方にのみ明瞭な音声を発し続けるため、効果的な注意喚起が可能になります。



開発製品を設置した工事現場



十九洲第一トンネル工事現場



外環道 田尻地区歩行者専用横断通路



安全看板はすでに数カ所に設置されています。最近の事例としては、東京外かく環状道路(外環)千葉県区間の国土交通省整備のうち、田尻地区函渠築造工事、田尻地区函渠その6工事現場に地域住民が通行する歩行専用横断通路に設置しました。

場所や時間を選ばずに演奏を可能にする「サイレントプラス™

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

2013年度、このサイレントプラス™「SB3X」「SB5X」「SB7X」の高い消音性能と臨場感あふれるサウンド、ベルへの着脱をスムーズに行うことができるデザイン、そして消音による周囲との共存というコンセプトが評価され、2013年度グッドデザイン賞（主催：公益財団法人日本デザイン振興会）において、時代的課題をより高度に解決した質の高いデザインに贈られる「グッドデザイン金賞（経済産業大臣賞）」を受賞しました。また、ドイツのiFデザイン賞2014（主催：ドイツ ハノーバー工業デザイン協会）で「iFプロダクトデザイン賞」を受賞したほか、同じくドイツのreddotデザイン賞2014（主催：ノルトライン・ヴェストファーレン・デザインセンター）でも「reddot デザイン賞 プロダクトデザイン2014」を受賞しました。

また、サイレントチェロ™が2013年度グッドデザイン賞「グッドデザイン・ロングライフデザイン賞」を受賞するなど、ヤマハの「サイレント™シリーズ」は、その優れた性能だけでなく国内外のデザイン賞においても高い評価を得ています。



サイレントプラス



「グッドデザイン金賞（経済産業大臣賞）」ロゴ



「iFプロダクトデザイン賞」ロゴ



「reddot デザイン賞 プロダクトデザイン2014」ロゴ

「健康と音楽」領域の研究支援

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

[Yamaha Music and Wellness Institute](#)

コミュニティへの参画およびコミュニティの発展



ヤマハグループの音・音楽を通じた社会貢献、地域貢献、次世代育成支援、福祉活動などについてご紹介いたします。



地域社会とのかかわり | ➡



音楽文化の振興 | ➡



地域貢献活動 | ➡



次世代育成への支援 | ➡



寄付・福祉活動 | ➡



社会貢献活動支出について
| ➡

地域社会とのかかわり

地域社会とのかかわり

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

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

2013年度事業所・工場でのコミュニケーション例

- ・工場見学受け入れ（製造ライン）
- ・中高校生の職場体験・職場訪問の受け入れ
- ・地域との交流を目的とした夏まつりの開催
- ・施設・駐車場などの貸し出し
- ・従業員の地域クリーン作戦への参加
- ・周辺自治体との定期的な情報交換会の開催
- ・災害発生時の施設開放協力の覚書締結

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

→ [環境への取り組み](#)



夏まつり



地域クリーン作戦



本社事業所における周辺自治体との情報交換会

音楽文化の振興

コンクール、クリニックなどへの支援

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



第18回浜松国際管楽器アカデミー
&フェスティバル



第43回日本吹奏楽指導者クリニック

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



また、2010年から中国の主要都市を回り、地域を代表する学校の吹奏楽団を対象に演奏の講習会を実施しています。開催数、参加人数は年々増加しており、2012年度は35会場で開催し、2,780人の生徒たちが一流講師から指導を受けました。受講後に音楽コンクールで優秀な成績を収める学校も出てきています。



青島市 台東六小学校



南昌市 江西師範大学



貴陽市 解放橋小学校



珠海市 実験中学校

奨学制度や音楽教育機関と連携した支援

ヤマハグループでは、音楽家を志し学ぶ方々への支援として、国内外の各地域で奨学制度を設けています。また音楽教育機関と連携し、教育カリキュラムや指導者向けセミナーを提供するなどの支援を続けています。



タイではこれまでに100人以上の音大生に奨学金を提供



中国では2000年から奨学制度を導入。(左：中央音楽学院 右：上海音楽学院)



2013年度の韓国での奨学金授与

学校音楽教育への支援

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

サイアム・ミュージック・ヤマハでは、タイにおける音楽教育基盤づくりの一環として、リコーダー教育のカリキュラムやテキスト作成、授業を担当される先生へのリコーダー無償提供と講習などを2002年度から実施しています。これまでに約800カ所、3,000名の先生にご参加いただきました。



音楽授業のための先生方へのリコーダー講習 (サイアム・ミュージック・ヤマハ)

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



学生オーケストラメンテナンスセミナー (ヤマハ・ミュージック・コリア)

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

→ [学校音楽教育支援サイト「Music pal」](#)

音楽を通じたコミュニティ活性化への貢献

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

(1) ハママツ・ジャズ・ウィークの開催

ヤマハ（株）は、浜松市などと共催で「ハママツ・ジャズ・ウィーク」を毎年開催しています。世代を問わず楽しめる多彩なプログラムを提供し、浜松市が推進する音楽を中核にした都市づくりに協力しています。

第22回となる2013年は、世界的アーティストや全国の優秀な中・高校生ビッグバンドが登場してのコンサート、市民団体や地域のジャズクラブと連携してのイベントのほか、親子を対象にしたコンサートや、ジャズと演劇を融合させたピアノと物語「アメリカン・ラブソディ」などを開催しました。



最終日に開催された「ヤマハ ジャズフェスティバル」

(2) 音楽の街づくりプロジェクト

ヤマハの音楽の街づくりプロジェクトでは、地域文化資源を生かした市民参加型のイベントやフェスティバル、ワークショップなどの文化活動を提案し、音楽のあるコミュニティづくりを支援しています。



→ [音楽の街づくりプロジェクト](#)

イベントやコンテスト開催を通じた音楽普及活動

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

(1) Music Revolution

ヤマハグループは、これまで「ポピュラーソングコンテスト」（1969年～1986年）、「ティーンズ・ミュージック・フェスティバル」（1987年～2006年）といったさまざまな音楽イベントを通じ、アマチュアミュージシャンに音楽を発表する場を提供してきました。2007年には、23歳以下のアマチュアミュージシャンであれば誰でも参加できる日本最大規模の音楽コンテスト「Music Revolution」（ミュージックレボリューション）をスタートしました。2014年1月に開催された7回目となる同コンテストの全国大会「ジャパンファイナル」では、各地区予選大会を勝ち抜いた14組の若きミュージシャンによる演奏が披露されました。また、青少年の健全な音楽活動の支援を目的とする同コンテストは、「ジャパンファイナル」で文部科学省の後援を受けており、そのグランプリ受賞者には文部科学大臣賞があわせて授与されます。

☞ [Music Revolution](#)



(2) Asian Beat

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

→ [Asian Beat](#)

(3) プラス・ジャンボリー

ヤマハグループは"演奏する楽しみ"を原点に、管楽器の愛好者が大きな会場で一堂に会して合奏を楽しむコンサートイベント「プラス・ジャンボリー」を開催しています。当日会場で初めて顔を合わせる参加者同士が、全員で大合奏を行うものです。小学生から70代までの幅広い世代の参加者が全国から集い、毎年、500人規模で実施しています。このイベントは、気軽に演奏を楽しみたい人々に演奏の場を提供し、かつての経験者や楽器を始めたばかりの初心者、親子やファミリー、仲間同士での参加など、すべての管打楽器の愛好者を対象に「みんなで楽しむプラスの一日」を目指して企画しています。



プラス・ジャンボリー2014

→ [プラス・ジャンボリー](#)

(4) 管楽器カラオケコンテスト（中国）

ヤマハ楽器音響（中国）では、管楽器を楽しむ機会の提供として、管楽器カラオケコンテストを各地で開催しています。管楽器用に独自に作った伴奏用音源を用いて舞台上で管楽器を演奏するもので、初心者でも演奏できる容易な曲も用意するなど、音楽を始めたばかりの方々も楽しめる機会を提供しています。2013年は全国13都市で、3,300人の子どもたちが参加しました。



管楽器カラオケコンテスト（中国）



地域における音楽普及活動

(1) 「エル・システム」への協力

ヤマハ・ミュージック・ラテンアメリカ (YMLA) は、ベネズエラ・ボリバル共和国政府が推進する音楽教育プロジェクト「エル・システム^{※1}」に賛同。楽器の提供や技術セミナーなどを通じて、プロジェクトを運営する「ベネズエラ国立青少年オーケストラ基金 (FESNOJIV)」に15年以上にわたって協力しています。



子どもたちと「エル・システム」の創業者・アブレウ博士



グスタボ・ドウダメル^{※2}とシモンボリ
バルオーケストラ

写真：フンダムシカル提供

※1 無償の授業と楽器レンタルによるオーケストラの演奏活動を通じて、貧困層の子どもたちの健全な成長を目指す音楽教育制度

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

(2) カウカ・ウインド・オーケストラ^{※3}への活動支援

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

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

※3 1975年に始まった音楽教育制度で、無償の授業と楽器レンタルによるオーケストラの演奏活動を通じて、貧困層の子どもたちの健全な成長を目指すプロジェクト。

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

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





カウカ ウィンドオーケストラ (OCV)

(3) 「ソプロノボ」によるリコーダー音楽普及セミナー

ヤマハ・ムジカル・ド・ブラジル (YMDB) は、2005年にSopro Novo (ソプロノボ) というボランティア組織を結成し、全国で音楽指導者を対象にしたリコーダーを使った音楽普及セミナーを展開しています。参加者は計5回、延べ81時間の指導法レッスンを受けることで、読譜に始まり最終的にはアンサンブル演奏を楽しむまでの楽器演奏技術を習得。レッスン修了後は、初心者に対する音楽指導を始めることができます。義務教育課程で音楽教育体制が整っていないブラジルにおいて、この活動は子どもから大人まで多くの方に「初めての音楽学習」を提供する貴重な機会となっています。

YMDBでは、2014年までの8年間で、145都市で1,000回近くのセミナーを開催。約3,300名の指導者を養成してきました。その指導者たちに教わる子どもは40万人近くにのぼっています。また、この活動では楽器・教本・指導法をトータルに提供できることから容易に開始でき、ブラジル全土でNGO団体や教会、地域の社会活動、子どものしつけ教室としても機能しています。



指導者養成セミナー



年に一度の全国集会

グランドピアノ生産工程の一般公開

ヤマハ (株) 掛川工場

ヤマハ (株) 掛川工場では、グランドピアノ工場を一般に公開し、楽器を演奏される方からご家族連れ、学校、企業などを幅広く受け入れています。2013年度は、8,292名の方にご来場いただきました。

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

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



グランドピアノ製造工程見学の様子



ハーモニープラザでの展示公開



ヤマハ吹奏楽団による地域貢献

1961年に創部したヤマハ吹奏楽団は、定期演奏会やポップスコンサート、都市対抗野球大会などにおけるヤマハ野球部の応援、国内外の公演やコンクール出場などの定期活動のほか、地域貢献や東日本大震災による被災地復興支援としての演奏活動にも取り組んでいます。2013年度は、5月の浜松まつり「吹奏楽パレード」への参加、11月の地元小学校の創立記念式典における訪問演奏などのほか、4月には初めての試みとなる、地元浜松の中高生向けのワークショップを開催しました。



浜松まつり「吹奏楽パレード」



浜松市立元城小学校創立140周年
記念式典での演奏



中高生を対象に行ったワークショップ



大船渡市でのチャリティコンサート

[ヤマハ吹奏楽団ウェブサイト](#)

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



毎年9月に地域の敬老会を訪問



掛川市内のイベントにて演奏

地域貢献活動

「ヤマハレディースオープン葛城」開催を通じた地域貢献

ヤマハ（株）とヤマハ発動機（株）は、毎年、（株）ヤマハリゾートの経営する葛城ゴルフ倶楽部（静岡県袋井市）において、女子プロゴルフトーナメント「ヤマハレディースオープン葛城」を共同開催しています。その大会運営は、競技の記録・進行やギャラリー整理などでのボランティアスタッフをはじめ、近隣地域の多くの方々と地元自治体の協力で支えられています。

こうした地域の方々への感謝と協力関係の維持・発展への願いをこめて、2008年の大会から、大会を後援してくださった地元自治体への寄付金贈呈を行っています。2014年4月の大会では、静岡県、浜松市、磐田市、掛川市、袋井市、森町に、それぞれ100万円、合計600万円を寄贈しました。これら県と5市町への寄付は、スポーツ施設の整備や、ボランティア活動専用車の購入など、地域活性、社会福祉などの活動に役立てられています。なお、これまでの寄贈総額は3,500万円となりました。

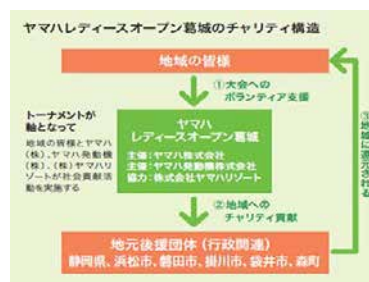
また、延べ1,143名のボランティアスタッフのほか、ヤマハ発動機（株）およびヤマハ（株）の新入社員、総勢157名が、大会運営スタッフとして参加しました。



2014年大会のボランティアスタッフ



大会表彰式の後に行われたチャリティ贈呈式



運営スタッフとして参加したヤマハ（株）新入社員
（前列中央は今大会で優勝したアン・ソングジュプロ）

地域における教育支援活動

ヤマハグループでは、工場や営業拠点など事業所を置く地域で、職場体験学習や見学受け入れ、出張授業ほか、さまざまなかたちでの支援を行っています。

→ [次世代育成への支援](#)

次世代育成への支援

職場体験学習や工場見学の受け入れ

ヤマハグループでは、地元および各地域の教育機関からの要請を受けて、職場体験学習・インターンシップや職場訪問、工場見学などを受け入れています。2013年度は、国内ではヤマハ（株）、ヤマハミュージッククラフト（株）、ヤマハフアイントック（株）、（株）ヤマハミュージックリテイリング浜松店等で、計12回、26名の職場体験や職場訪問を受け入れました。

海外でも各地域の教育機関からの要請を受け、職場体験や見学の受け入れなどの協力を行っています。ヤマハ・インドネシアでは、工業高校や大学などから年間60～80名のインターンシップを受け入れ、ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシアでは、スラバヤ日本人学校の行事「企業探検」に協力し、生徒の皆さんの受け入れを行っています。また、蘇州ヤマハでは、6月に、蘇州園區の工業技術学院の学生100名を招待し、企業活動を紹介するとともに工場見学を実施しました。



楽器づくり職場体験



販売店での職場体験

ものづくり教室や出張授業の開催

ヤマハ（株）では、地域などからの要請に応じて「ものづくり」や「科学」をテーマとした子ども向けプログラムを提供しています。2013年度は、大学生を主体とするNPO団体「CSN浜松」と共同で、一本弦のギターをつくり、みんなで演奏を楽しむ「手づくりギター教室」や、アフリカの民族楽器「カリンバ」をつくる「カリンバづくり教室」を開催し、楽器を通じたものづくり体験の場を提供しました。また、2014年2月、ヤマハ（株）製造技術部門の担当者が中学校でイオンを利用するめっきの出張授業を実施しました。これは「学校授業でイオンについて教えるのだが、その働きがなかなかイメージできず日常生活と結びつけた学習にならない」という教育現場の課題を受けて実施したもので、2012年に続いて2度目の開催となります。

授業では、イオンについて解説するとともに、イオンの実用法の一つである管楽器のめっき工程を再現した実験を実施。イオンの性質を利用してさらに良い製品に仕上げていく企業の工夫を学んでもらいました。

海外でもこうした取り組みを実施しており、2014年3月に天津ヤマハとYMECが共同で、前年に楽器を寄贈した北京と天津の小学校5校に演奏者を派遣して、キーボードの出前コンサートを行いました。



手づくりギター教室

（左：完成したギターでの演奏 右：ギターづくりの様子）



カリンバづくり教室（左：楽器製造工程から出た端材を活用した工作キット）





「めっき」をテーマとした中学校での出張授業



楽器を寄贈した農工学校でのミニコンサート

学習施設や学用品などの支援

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

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

少年野球チームへの「野球教室」の開催

ヤマハ野球部は、スポーツを通じた地域貢献・青少年育成支援として、地元である静岡県西部地域の少年野球チームへの野球教室を定期的に開催しています。ピッチングや守備（捕球・送球）、打撃の基礎についてヤマハ野球部員が手本を示しながら指導するもので、これまでに39回の実績があります。2013年度は、浜松市、掛川市、磐田市などの静岡県西部地域に加え、静岡県中部地域でも初開催。計5回実施し、合計で86チーム1,281名の参加がありました。また、浜松・掛川・磐田のそれぞれの教室では、ヤマハ野球部OBを中心とした『ジュニア野球を指導する会』が、スポーツ専門医の協力のもと「野球検診」を実施し、怪我や故障の防止の一助となるよう取り組んでいます。

ヤマハ野球部は、これからも少年野球教室を通じて、子どもたちの夢や成長を応援していきます。



寄付・福祉活動

従業員の自発的な慈善活動

ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカは、従業員による自発的な慈善活動「ヤマハ・ケアーズ」を2003年に発足し、音楽のもたらす喜びを広める活動をはじめ、教育・芸術・福祉・地域活性などをテーマとした慈善活動を通じて、従業員が暮らし、働く地域社会への貢献を目指しています。中でも、小児糖尿病の治療を研究する小児病院への寄付活動は毎年、従業員自らが南カリフォルニア・ハーフマラソンに参加して募金を呼びかけ、累計6万ドルを突破。小児糖尿病の治療を研究する数少ない施設である同病院を支援し続けています。そのほか、知的発達障害を持つ人々が参加するスペシャルオリンピックや、地域子どもたちが集う放課後スクール、アメリカがん協会、その他難病とたたかう子どもたちや恵まれない方たちへの援助を行う団体などを支援するために、募金活動や自社製品の寄付などを積極的に行っています。



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



スペシャルオリンピック開催を寄附及びボランティア参加で支援



地域における福祉活動

ヤマハグループは各地域で、医療や傷病ケアへの支援、児童福祉などの活動に取り組んでいます。従業員によるボランティア参加、製品の提供、慈善団体への協力などを通して、地域社会への貢献を目指しています。



地域の献血活動に協力（ヤマハ・ミュージック・マレーシア）



児童養護施設訪問 (ヤマハ・ミュージック・マレーシア)



術前の不安の緩和にTENORI-ONを提案 (ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ/フランス)



小児がん治療中の緩和ケアに協力 (ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ/スペイン)



がん協会チャリティイベントの開催協力 (ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ/オランダ)



交通事故後の心のケアのために少女にサイレントピアノ™を寄贈（ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ/ベルギー）

東日本大震災・被災地への支援

東日本大震災による被災地の復旧・復興に向けて、ヤマハグループは「こどもの音楽再生基金School Music Revival」の活動を通じた支援を続けています。この活動は「音楽と楽器の力で、子どもたちに笑顔を」をテーマとして、全国楽器協会が音楽家の坂本龍一さんとともに2011年7月に発足させた3年計画のプロジェクトです。

(1) こどもの音楽再生基金を通じた支援 「School Music Revival Live」

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



坂本龍一さんも出演した「School Music Revival Live」

ヤマハグループにおける募金活動

東日本大震災被災地の学校楽器備品の点検、補修、修理支援、それに付随した被災地での音楽活動支援を目的とした「こどもの音楽再生基金」に2013年度は以下の寄付を行いました。

内容	金額
第22回ハママツ・ジャズ・ウィークの入場料収益の一部	550,550円
ヤマハ野球部オリジナルタオル販売収益の一部	43,800円
ヤマハ（株）本社における募金	36,752円

第22回ハママツ・ジャズ・ウィークは、浜松市、公益財団法人浜松市文化振興財団、静岡新聞社・静岡放送、ヤマハ（株）、一般財団法人ヤマハ音楽振興会主催で2013年10月19日から27日までの9日間開催され、期間中の全イベント（※「街のジャズクラブ」を除く）における入場料収益の一部を「こどもの音楽再生基金」に寄付いたしました。

また、ヤマハ野球部オリジナルタオルの販売収益金の一部および従業員からの募金も同基金に寄付いたしました。

(2) ヤマハ吹奏楽団による大船渡市への被災地支援

ヤマハ吹奏楽団は、東日本大震災における被災地支援および復興支援活動に積極的に関わっています。

2013年8月には、愛知県で行われた「東日本大震災復興祈念チャリティーコンサート」（主催：愛知県吹奏楽連盟）へ出演、10月には震災以来継続的に支援している岩手県・大船渡市にて、チャリティーコンサート、「ヤマハ吹奏楽団×須川展也大船渡スペシャルコンサート」を開催しました。

また、12月に行われた同楽団による「ポップスコンサート2013」では、昨年に引き続き会場で被災地への募金活動を行い、来場者から募った募金11万円を、大船渡市へ寄付しました。



大船渡市でのチャリティコンサート



ポップスコンサートでの募金活動

農工学校への楽器寄贈とコンサート

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

学校の音楽授業用にアップライトピアノやポータブルキーボード、AV機器製品などを寄贈することで、より多くの子どもたちに音楽に触れる機会を提供し、一人でも多くの子どもたちに音楽の素晴らしさを知っていただきたいという思いからスタートしました。

2013年度は、北京市、天津市、杭州市の農工小学校と小中学校、計27校に寄贈しました。

また、2014年3月には昨年度寄贈した農工学校にポータブルキーボードの演奏者を派遣し、生徒対象のミニコンサートを実施したほか、音楽教師への演奏指導を行うなど、中国国内での音楽教育支援活動にも力を入れて取り組んでいます。



楽器贈呈式（北京市）



出前コンサート

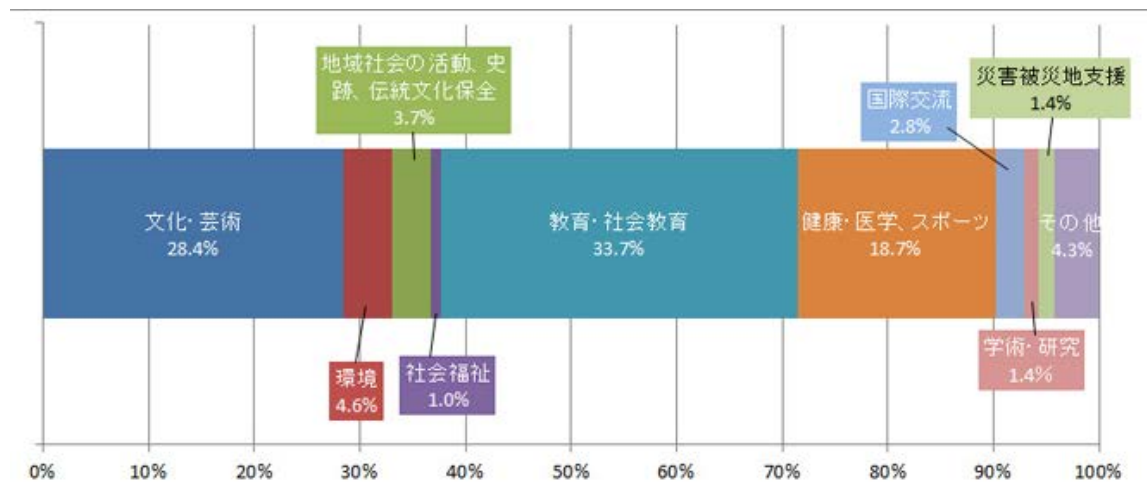


社会貢献活動支出について

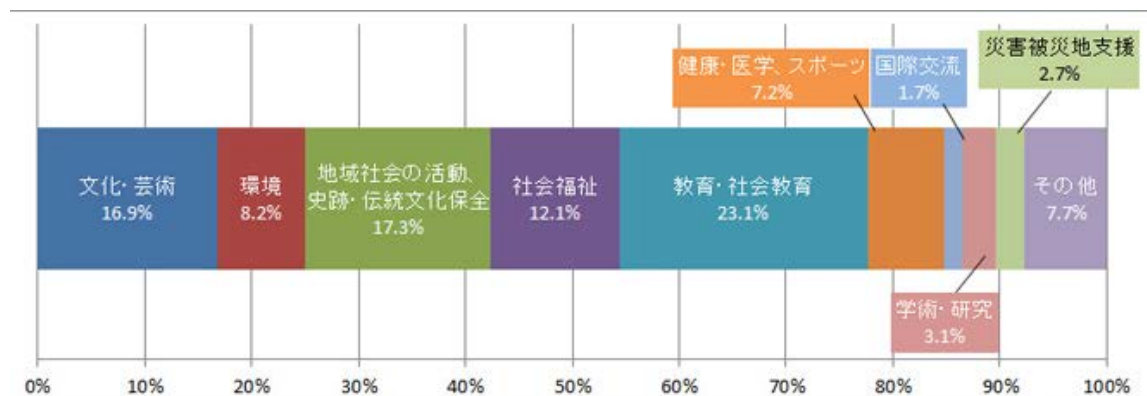
音・音楽文化の普及と発展につながる活動をはじめ、地域や福祉への貢献など、ヤマハグループが、2013年度に支出した社会貢献活動費用は、4億9,878万円でした。

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

社会貢献活動支出額：4億9,878万円



社会貢献活動件数：415件



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

環境パフォーマンスデータ



環境会計/環境データ/サイト別環境データ/ISO14001認証サイト/ヤマハグループ環境活動の経緯について紹介します。



環境会計

- (環境会計) ヤマハグループ
- (環境会計) リゾート施設
- (環境会計) 海外関連会社
(生産拠点)



環境データ

- (環境データ) ヤマハグループ (1)
- (環境データ) ヤマハグループ (2)
- (環境データ) リゾート施設
- (環境データ) 海外生産系グループ
企業



サイト別環境データ

- (サイト別データ) 国内生産系 (1)
- (サイト別データ) 国内生産系 (2)
- (サイト別データ) リゾート施設
- (サイト別データ) 海外生産系 (1)
- (サイト別データ) 海外生産系 (2)



[ISO14001 認証サイト | →](#)



[ヤマハグループ
環境活動の経緯 | →](#)

(環境会計) ヤマハグループ

ヤマハ（株）は、環境保全活動の効果を定量的に評価するツールとしての環境会計を1999年度より開示しています。その後、国内生産系グループ企業およびリゾート施設にも導入し、2004年度からは一部の海外生産系グループ企業へと展開しています。

ヤマハグループ（ヤマハ（株）および国内生産系グループ企業）

環境コスト

ヤマハグループの2013年度の環境設備投資は、前年度と比較して0.66億円減少し、0.84億円となりました。主な設備投資は、空調設備更新やその他ユーティリティ設備の更新です。

環境コスト

(単位:百万円)

		内容	設備投資 (※1)	費用 (※ 2)
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	26.6	238.0
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	46.5	63.9
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	3.0	344.8
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	2.7	43.6
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	4.9	276.8
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	114.6
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	14.0
環境損傷コスト		地下水の浄化、Sox賦課金など	0.0	14.5
計			83.7 (-66.0)	1110.1 (-90.8)

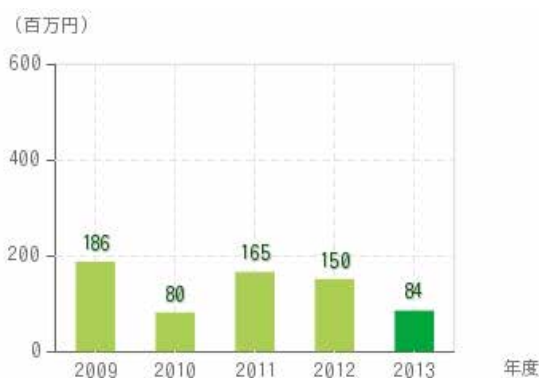
()は対前年度比

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

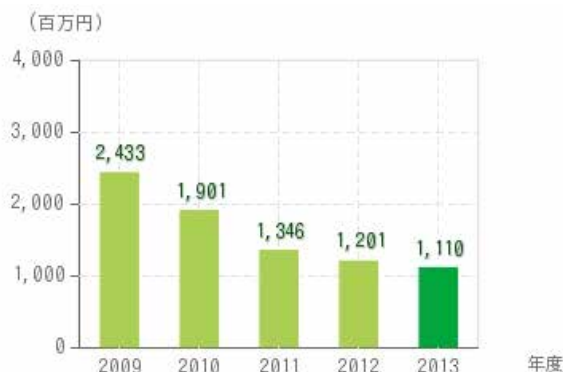
※2 費用とは、環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。

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

環境設備投資



環境費用



環境効果

1. 環境保全効果

ヤマハグループのCO₂排出量は、前年度と比較して0.1万t減少し、6.01万tとなりました。水使用量については8万m³増加し、142万m³となりました。

また、廃棄物最終埋立処分量は10.2t減少し3.2tに、化学物質の排出量は3tの増加となりました。

環境保全効果

内容	単位	2012年度	2013年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	6.11	6.01	0.10
温室効果ガス排出量	万t-CO ₂	0.74	0.74	-0.01
水使用量	万m ³	134	142	-8
廃棄物最終埋立処分量	t	13.5	3.2	10.2
化学物質(※3)排出量	t	45	48	-3
代替フロンガス排出量	t	0.0	0.0	0.0

※3 PRTR法対象物質のうち、ヤマハグループが使用している化学物質を指します。

2. 経済効果

光熱費は前年度と比較して9,800万円増加し、24億100万円となりました。水道料金はほぼ横ばい、下水道料金は約200万円増加し、それぞれ1,800万円、3,200万円となりました。廃棄物処分費用は約400万円の節約となり、1億4,300万円となりました。

また、廃棄物の有価物化により、売却益が2億7,700万円となり、トータルでは1億8,100万円の経済効果となりました。

なお、数値はいずれも帳簿上の実際の数値であり、推計に基づくみなし効果は含まれておりません。

経済効果

(単位：百万円)

内容	2012年度	2013年度	金額
節約金額合計			-96
光熱費節約	2,303	2,401	-98
水道料金節約	18	18	-0
下水道料金節約	30	32	-2
廃棄物処分費用	147	143	4
有価物売却益	255	277	277
経済効果			181

マイナス (-) は増加を表す。

(環境会計) リゾート施設

リゾート施設

環境コスト

2013年度の環境設備投資は、全体として前年度より90万円減少し、1,490万円となりました。主な設備投資は、照明のLED化（つま恋）や敷地内給排水改善（葛城）などです。環境費用の内訳で主なものは、構内の緑化に関する費用です。

環境コスト

単位：百万円

		内容	投資（※1）	費用（※2）
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	9.6	21.6
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層破壊など	4.9	5.0
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	0.0	52.5
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	2.2
管理活動コスト		構内緑化、環境教育、など	0.4	121.5
研究開発コスト		環境配慮製品サービスの開発など	-	1.0
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	0.7
環境損傷コスト		地下水の浄化など	0.0	0.2
計			14.9 (-0.9)	204.7 (10.6)

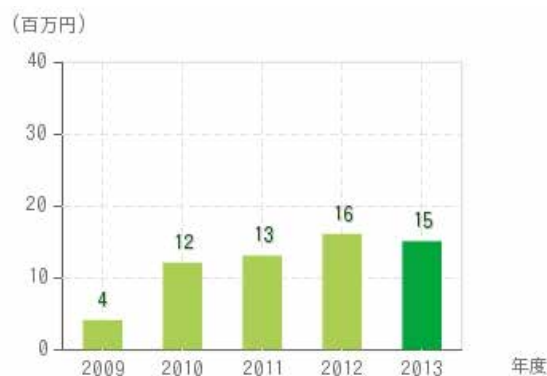
() は対前年度比

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

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

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

環境設備投資



環境費用



環境効果

1. 環境保全効果

2013年度はCO₂排出量が200t増加、水使用量は26,000m³増加、廃棄物廃棄処分量が3t減少しています。

環境保全効果

	単位	2012年度	2013年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	0.90	0.92	-0.02
水使用量	万m ³	60.9	63.5	-2.6
廃棄物廃棄処分量	千t	0.017	0.014	0.003

マイナス (-) は増加を表す。

2. 経済効果

2013年度の光熱費は前年度と比較して約2,020万円増加、水道料金は約280万円減少、廃棄物処分費用は790万円の減少となりました。廃棄物の有価物化による売却益40万円と合わせてトータルでマイナス910万円となり、経済効果は前年度に続きマイナスとなりました。

経済効果

単位：百万円

内容	2012年度	2013年度	節約金額
節約金額計			-9.5
光熱費節約	328.3	348.4	-20.2
水道料金節約	82.0	79.2	-2.8
廃棄物処分費用	27.5	19.6	7.9
有価物売却益	0.3	0.4	0.4
経済効果			-9.1

マイナス (-) は増加を表す。

(環境会計) 海外関連会社 (生産拠点)

海外関連会社 (生産拠点)

ヤマハグループでは、2004年度から海外関連会社 (生産拠点) のうち、インドネシアの2社について環境会計を導入し、さらに2006年度からはインドネシアの他の3社へも拡大しました。現在ではインドネシアのすべての生産系グループ企業に環境会計を導入しています。

集計対象:

ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア
 ヤマハ・インドネシア
 ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア
 ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア
 ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア

環境コスト

2013年度の環境設備投資は、全体で4,330万円となりました。主な設備投資は集塵設備、空気供給システム、溶剤再生装置、排水処理施設改修などです。環境費用は6,820万円でした。

環境コスト

単位：百万円

		内容	投資 (※1)	費用 (※2)
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	17.0	30.7
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層破壊など	3.0	1.3
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	5.8	28.6
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	7.2	0.5
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	2.5	6.9
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	0.1
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	7.8	0.0
計			43.3 (6.1)	68.2 (8.7)

() は対前年度比

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

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

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

環境設備投資



環境費用



環境効果

1. 環境保全効果

2013年度のCO₂排出量は300t減少、水使用量は39,000m³増加、廃棄物廃棄処分量は20t減少しています。

環境保全効果

	単位	2012年度	2013年度	削減量
CO ₂ 排出量	万t-CO ₂	4.22	4.19	0.03
水使用量	万m ³	35.8	39.7	-3.9
廃棄物廃棄処分量	千t	0.46	0.44	0.02

マイナス (-) は増加を表す。

2. 経済効果

2013年度の光熱費は前年度と比較して5,000万円増加、水道料金は190万円増加、下水道料金は240万円増加、廃棄物処分費用は360万円の減少となりました。廃棄物の有価物化による売却益1,480万円と合わせてトータルでマイナス3,590万円となり、経済効果としては減少しました。

経済効果

単位：百万円

内容	2012年度	2013年度	節約金額
節約金額合計			-50.7
光熱費節約	437.7	487.6	-50.0
水道料金節約 ※	27.1	29.0	-1.9
下水道料金節約 ※	9.2	11.6	-2.4
廃棄物処分費用 ※	11.1	7.5	3.6
有価物売却益	32.5	14.8	14.8
経済効果			-35.9

マイナス (-) は増加を表す。

(環境データ) ヤマハグループ (1)

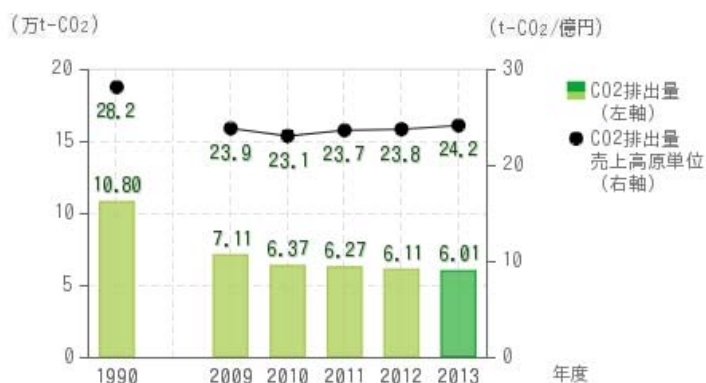
ヤマハグループ (ヤマハ (株) および国内生産系グループ企業)

CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

2013年度におけるヤマハグループ国内におけるCO₂ 排出量は前年度比より0.1万t- CO₂ 減少し、6.01万t- CO₂ でした。1990年度比では45%の削減となり、2010年度目標の6%を大きく上回りました。本社工場のグランドピアノ生産工程の掛川工場への統合や、埼玉管楽器工場の豊岡工場統合における各種施策の効果に加えて、一部の事業の譲渡と経済環境の悪化による生産量の減少によるものです。

また、CO₂ 排出量売上高原単位は、24.2t- CO₂/億円となり、前年度比で1.5%増加しました。

CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

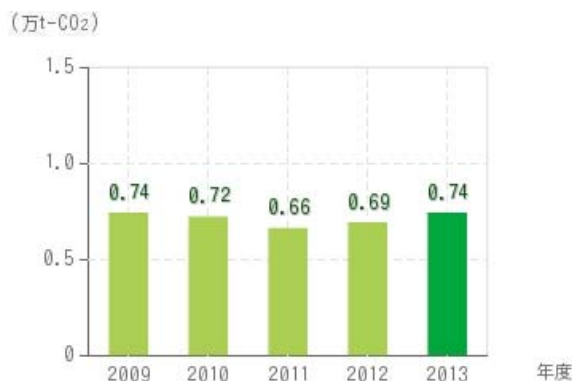


CO₂ 以外の温室効果ガス排出量^{※1}

2013年度の、CO₂ 以外の温室効果ガス排出量は前年度より0.5万t増加の0.74万tとなりました。要因は、生産品目の変動により使用ガスの種類が変動したためです。

※1 主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類です。

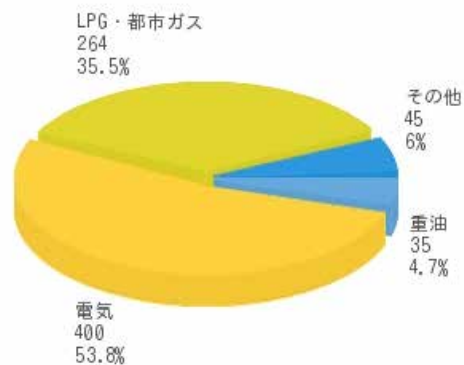
CO₂ 以外の温室効果ガス排出量



エネルギー使用量の内訳

2013年度のエネルギー総使用量は前年度より2TJ減少して745TJとなりました。電気、ガス (都市ガス、LPG、LNG) が全体の89%を占めています。

エネルギー使用量の内訳



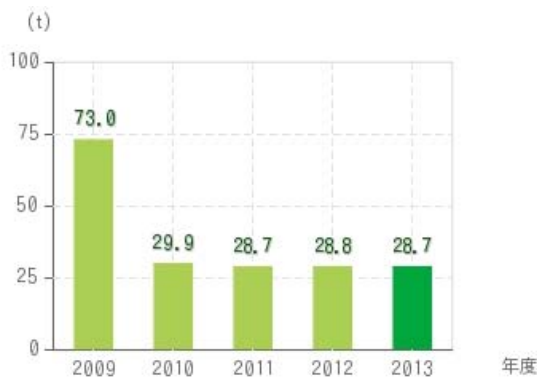
代替フロン使用量

国内のヤマハグループではオゾン層保護に向けて1993年に特定フロン類の全廃を達成しました。その後、金属材料の脱脂洗浄工程で使用されている代替フロン（HCFC類）についても削減を進め、2005年度に全廃を達成しています。

NOx（窒素酸化物）排出量

NOxは重油、コークス、LPGなどの燃焼により発生します。2013年度は前年度並みの28.7tの排出となりました。

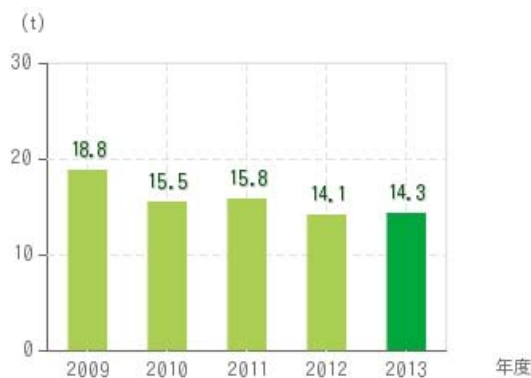
NOx（窒素酸化物）排出量



SOx（硫黄酸化物）排出量

SOxは主に重油、コークスなどの燃焼によって発生します。燃料中の硫黄含有量に影響されるため、ヤマハグループ国内では低濃度硫黄の燃料を採用しています。2013年度は、前年度並みの14.3tの排出となりました。

SOx（硫黄酸化物）排出量



PRTR※3 法への対応

2013年度におけるPRTR法対象物質の全取扱量は、前年度とほぼ同様の、303tとなりました。環境への排出量についてもほぼ横ばいとなりました。

なお、環境へ排出された48tのうち、塗装工程などから排出されるスチレン、トルエン、キシレンが約80%を占めており、これらを含むVOC排出削減活動に継続的に取り組んでいます。

※3 PRTR:Pollutant Release and Transfer Register(環境汚染物質排出・移動登録)の略

PRTR法は「特定化学物質の環境への排出量の把握などおよび管理の改善の促進に関する法律」の略称です。

PRTR法対象物質 環境への排出量



※過年度の値について修正を行いました。

ヤマハグループPRTR結果（2013年度：国内）

第1種指定化学物質			取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
順位	政令番号	物質名		大気排出量	水域排出量	土壌排出量	事業所内埋立量	廃棄物移動量	下水道移動量	
1	240	スチレン	220.4	19.8	0.0	0.0	0.0	2.2	0.0	198.4
2	300	トルエン	14.3	14.2	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0
3	374	フッ化水素及びその水溶性塩	11.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	11.8
4	438	メチルナフタレン	10.6	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	10.6
5	232	N,N-ジメチルホルムアミド	9.1	0.0	0.0	0.0	0.0	2.9	0.0	6.2
6	20	2-アミノエタノール	6.3	0.0	0.0	0.0	0.0	5.9	0.0	0.3
7	80	キシレン	4.9	4.6	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.0
8	420	メタクリル酸メチル	4.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9
9	384	1-プロモプロパン	3.0	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
10	53	エチルベンゼン	2.7	2.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
11	309	ニッケル化合物	2.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	1.9
12	308	ニッケル	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9
13	71	塩化第二鉄	1.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.6
14	354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.0	0.4
15	144	無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く）	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
16	407	ポリ（オキシエチレン）=アルキルエーテル（アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る）	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
17	134	酢酸ビニル	0.8	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
18	87	クロム及び3価クロム化合物	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8	0.0	0.0
19	82	銀及びその水溶性化合物	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
20	132	コバルト及びその化合物	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
21	276	3,6,9-トリアザウンデカン-1,11-ジアミン（別名テトラエチレンペンタミン）	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	0.0	0.2
22	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.5	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
23	395	ペルオキシ二硫酸の水溶性塩	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
24	88	六価クロム化合物	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
25	448	メチレンビス（4,1-フェニレン）=ジイソシアネート	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
26	349	フェノール	0.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
27	333	ヒドラジン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
28	411	ホルムアルデヒド	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
29	258	1,3,5,7-テトラアザトリシクロ[3.3.1.1(3,7)]デカン（別名ヘキサメチレンテトラミン）	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
30	405	ホウ素化合物	0.2	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
31	76	イプシロン-カプロラクタム	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.0
32	59	エチレンジアミン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
33	410	ポリ（オキシエチレン）=ノニルフェニルエーテル	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
		その他	0.6	0.2	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.3
		合計	303.3	48.3	0.1	0.0	0.0	14.2	0.0	240.8

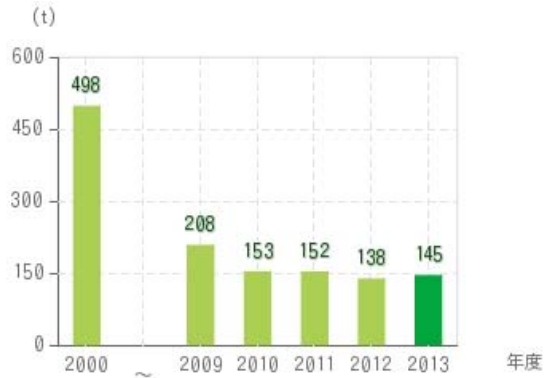
※ 第1種指定化学物質（462種）の取り扱い量0.1t以上の物質について記載しています。
四捨五入により合計値の一部は一致しない場合があります。

VOC（揮発性有機化合物）大気排出量

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

2006年度より、ヤマハグループにおけるVOC排出削減ワーキンググループを発足し、各事業所におけるVOCの使用、排出状況の調査、削減施策の検討を行っています。2010年度までに2000年度比で30%削減の目標に向け取り組みを進めた結果、約70%削減することができました。

VOC（揮発性有機化合物）大気排出量



※過年度の値について修正を行いました。

(環境データ) ヤマハグループ (2)

ヤマハグループ (ヤマハ (株) および国内生産系グループ企業)

廃棄物発生量^{※1}・埋立率

2013年度におけるヤマハグループ国内での廃棄物発生量は6.3千tとなり、前年度より0.3千t増加しました。排水処理施設の導入による廃酸、廃アルカリなどの社内処理の推進や、分別の徹底による有価物化の促進、歩留まり向上による廃棄物の削減施策を推進していますが、生産量の変動や工程変更により増加となりました。埋立率については、ゼロエミッション^{※2}を維持し、全体では0.05%となりました。2012年度の埋立率の上昇は、工場内の設備や建材のアスベストフリー化を進めている影響によるものです。

※1 2011年度から、工場内でのリサイクル量については、発生量への計上を中止しました。(1,466t)

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

廃棄物発生量・埋立率



水使用量

2013年度におけるヤマハグループ国内の水資源の使用量は、前年度比6%増加して142万³m³となりました。これは、増産及び設備トラブル等により水使用量が増加したことによります。

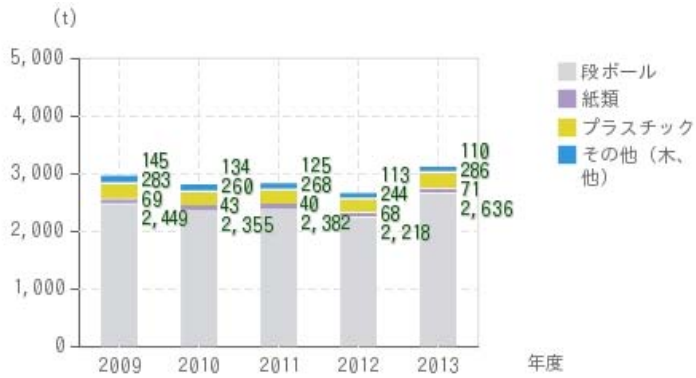
水使用量



容器包装使用量

2013年度のヤマハ (株) の国内における容器包装材使用量は、前年度より461t増加し、3,104tでした。

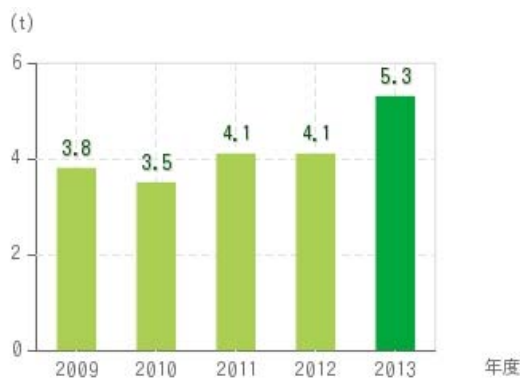
容器包装使用量



BOD排出量

2013年度における公共用水域へ排出される水のBOD排出量は、前年度比1.2t増加し、5.3tとなりました。

BOD排出量

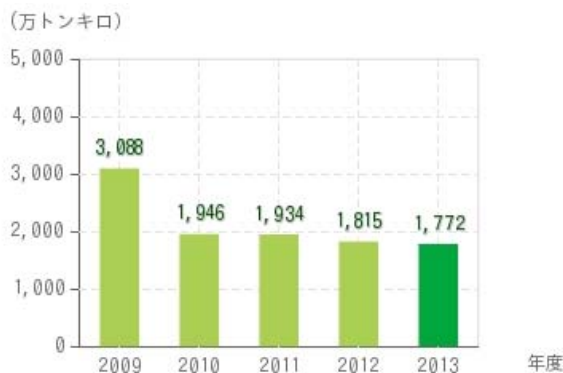


※集計方法の見直しにより、過年度の数値について修正を行いました。

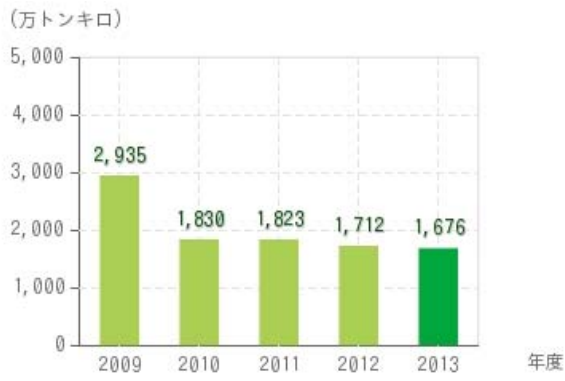
物流CO₂ 排出量

2013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2.3%減少し、1,772万トンキロ (txkm) となりました。CO₂ 排出量については前年度比で1.9%減少し、2013年度の排出量は2,808t-CO₂となりました。

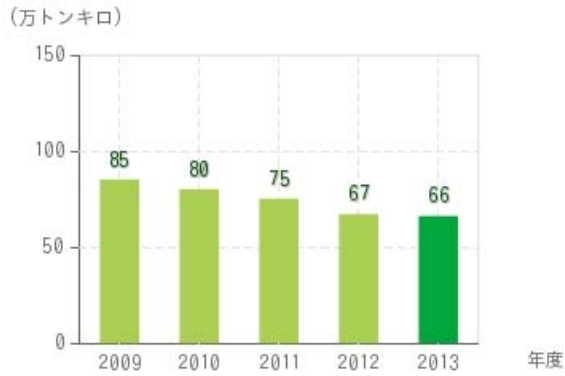
物流総輸送量 (合計)



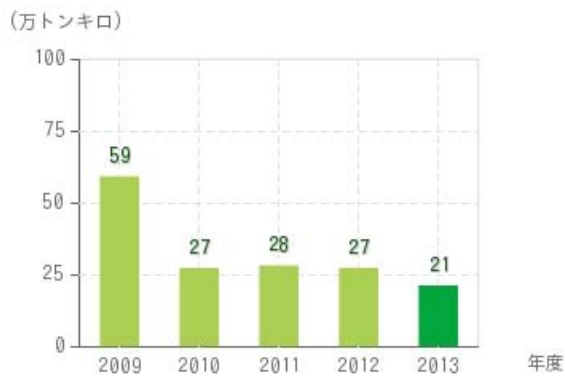
物流総輸送量（中・近距離輸送） 内訳：（トラック）



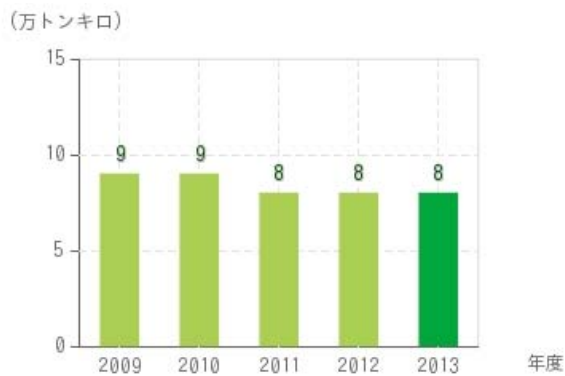
物流総輸送量（遠距離輸送） 内訳：（鉄道）



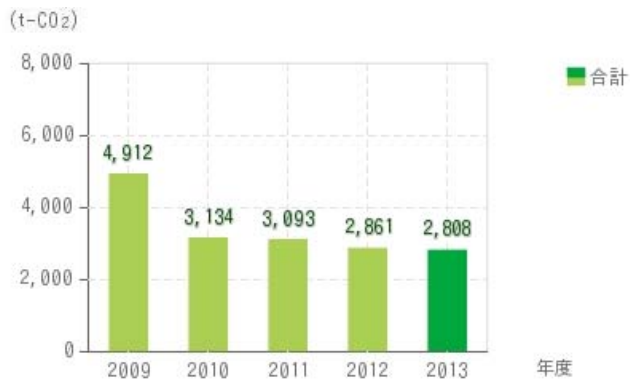
物流総輸送量（遠距離輸送） 内訳：（フェリー）



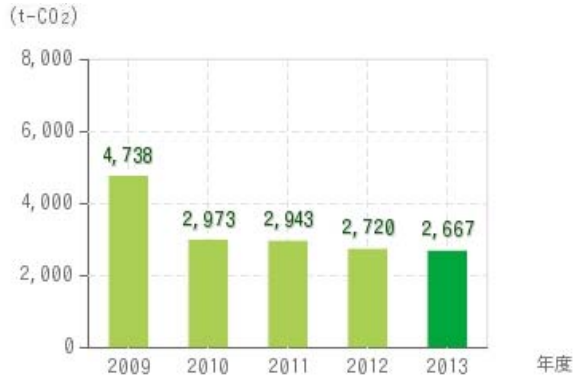
物流総輸送量（遠距離輸送） 内訳：（航空機）



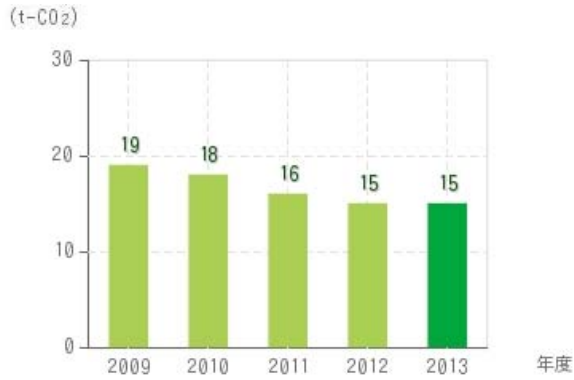
物流CO₂排出量（合計）



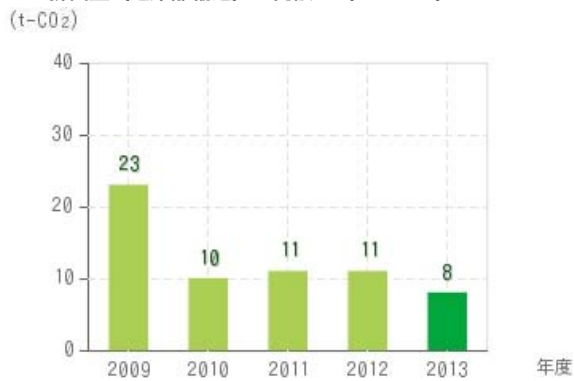
物流CO₂排出量（中・近距離輸送） 内訳：（トラック）



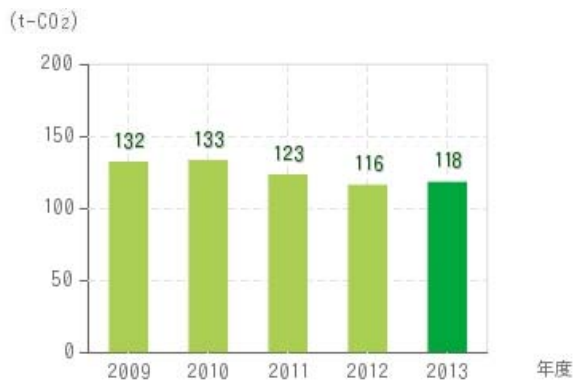
物流CO₂排出量（遠距離輸送） 内訳：（鉄道）



物流CO₂排出量（遠距離輸送） 内訳：（フェリー）



物流CO₂排出量（遠距離輸送） 内訳：（航空機）

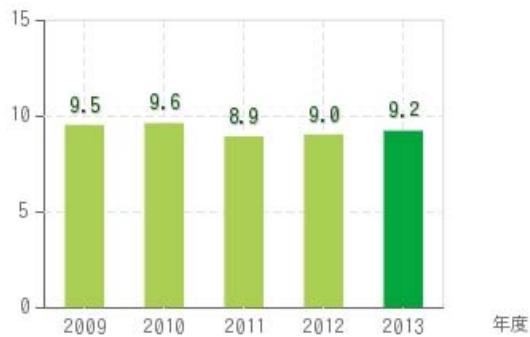


(環境データ) リゾート施設

リゾート施設

CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

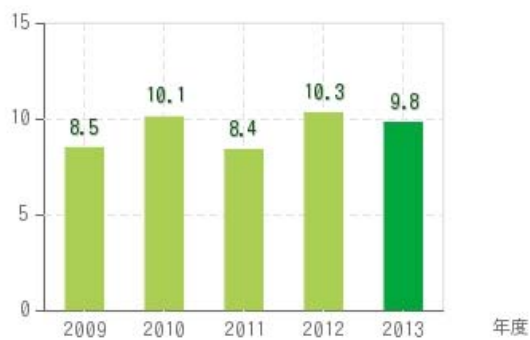
(千t-CO₂)



※過年度の値について修正を行いました。

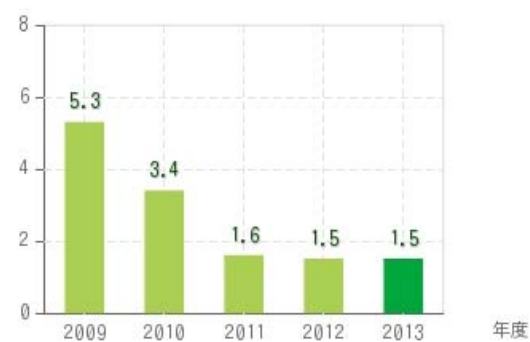
NO_x（窒素酸化物）排出量

(t)



SO_x（硫黄酸化物）排出量

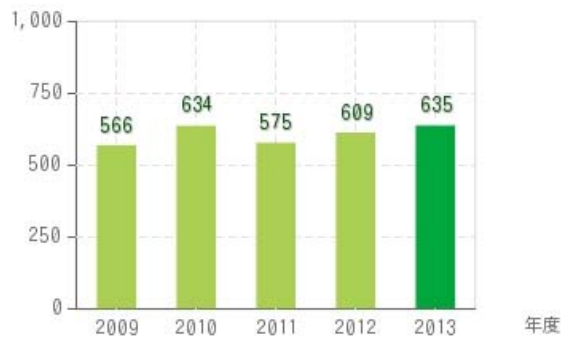
(t)



※過年度の値について修正を行いました。

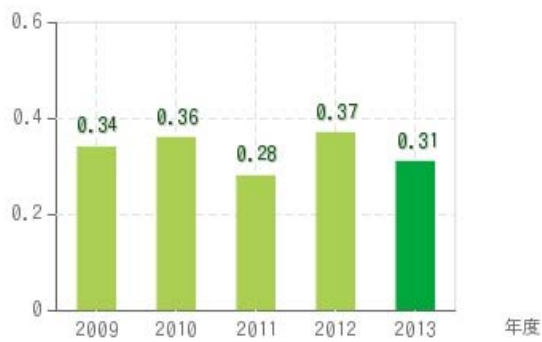
水使用量

(千m³)



BOD (生物化学的酸素要求量)

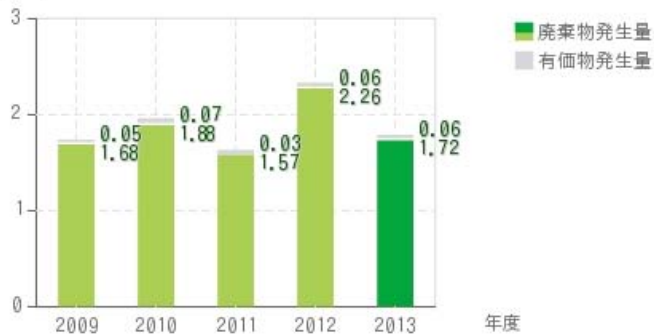
(t)



※過年度の値について修正を行いました。

廃棄物・有価物発生量

(千t)

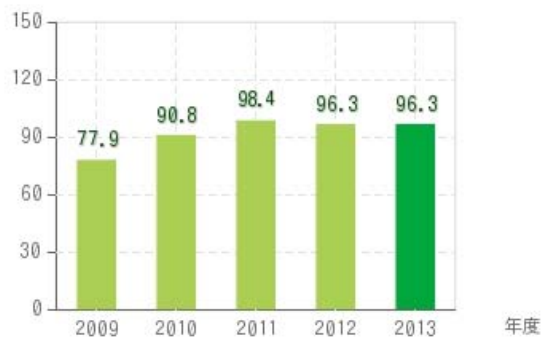


(環境データ) 海外生産系グループ企業

海外生産系グループ企業

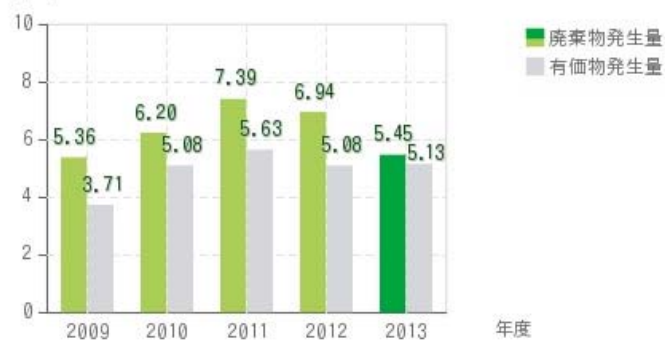
CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



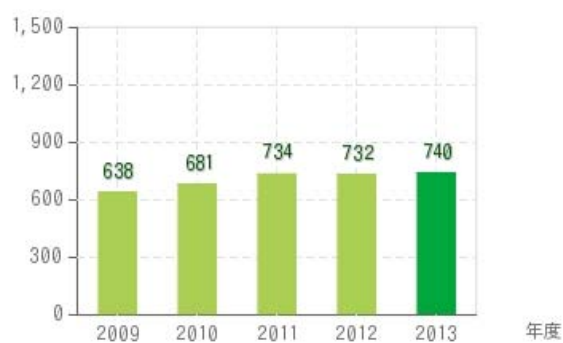
廃棄物・有価物発生量

(千t)



水使用量

(千m³)



※過年度の値について修正を行いました。

(サイト別データ) 国内生産系 (1)

本社地区

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

事業内容 ピアノ、AV機器、情報通信機器、電子機器、管弦打楽器、PA機器、防音室の開発・設計・販売ならびに本社機能

所在地 静岡県浜松市

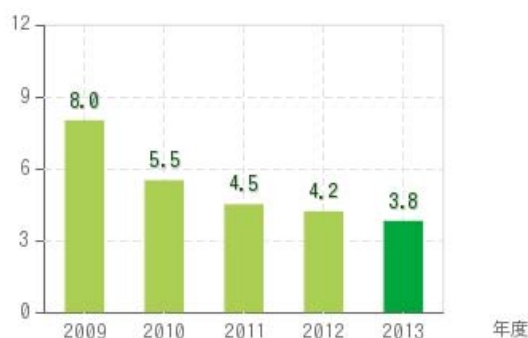
従業員数 2,519人

敷地面積 225,600m²

<主な環境データ>

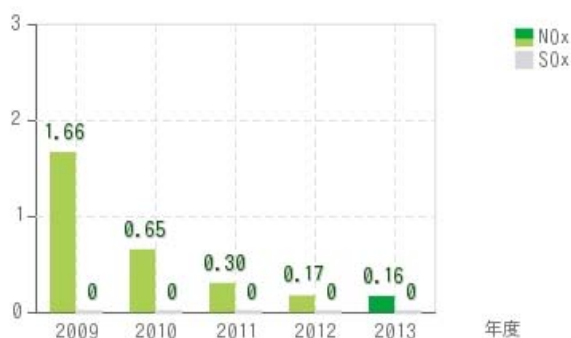
本社地区：CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)

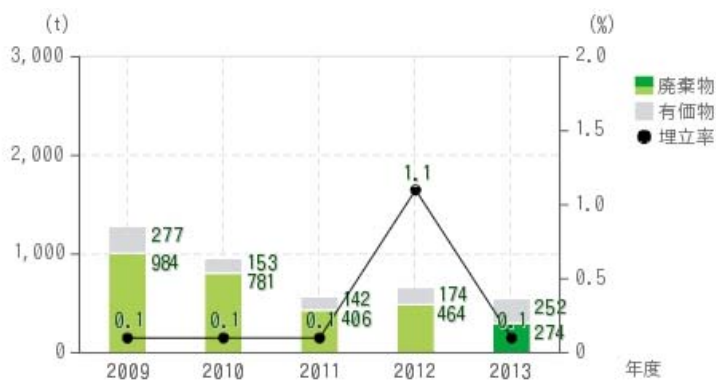


本社地区：NO_x・SO_x排出量

(t)



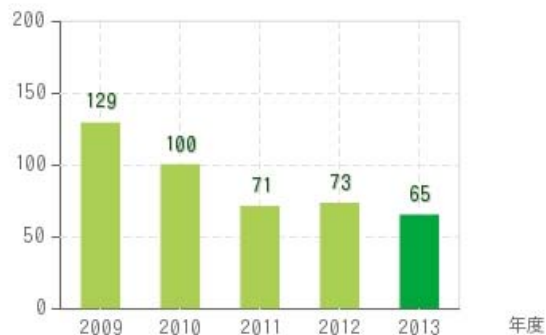
本社地区：廃棄物発生量・埋立率



※廃棄物発生量の過年度の値について修正を行いました。

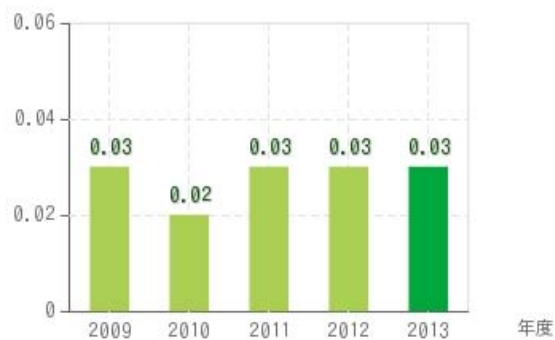
本社地区：水使用量

(千m³)



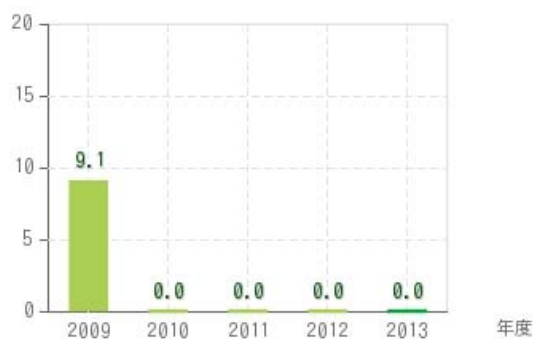
本社地区：BOD (生物化学的酸素要求量)

(t)



本社地区：PRTR法対象物質排出量

(t)



PRTR結果 (2013年度)

PRTR法における届出はありません。

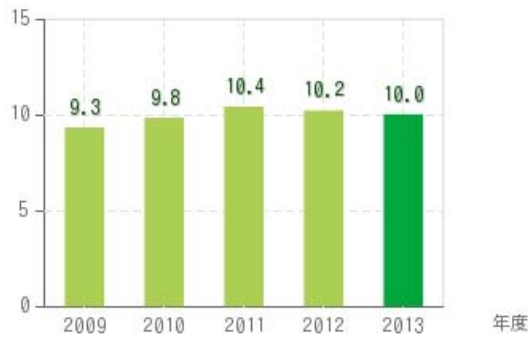
豊岡工場

(2014年4月～ヤマハ (株) 豊岡工場、(株) ヤマハミュージカルプロダクツ本社工場、(株) ヤマハミュージックエレクトロニクス本社工場)

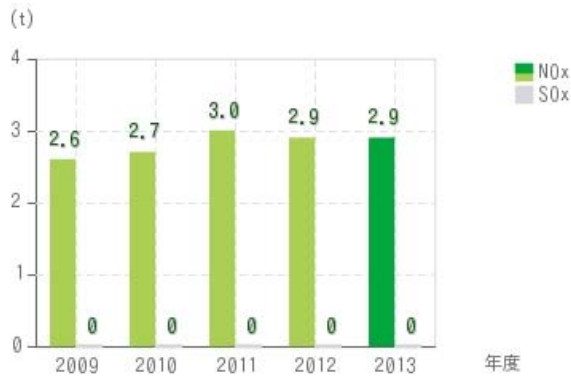
事業内容 電子楽器、管弦打楽器、PA機器、電子部品の製造など
所在地 静岡県磐田市
従業員数 1,600人
敷地面積 184,197m²

<主な環境データ>

豊岡工場：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）
 (千t-CO₂)



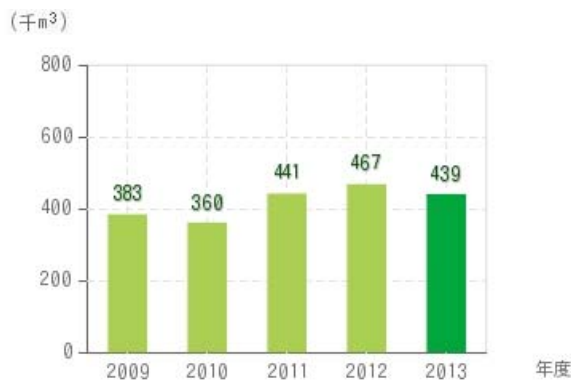
豊岡工場：NO_x・SO_x排出量



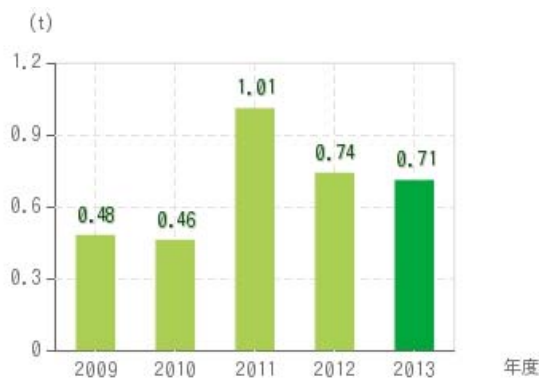
豊岡工場：廃棄物発生量・埋立率



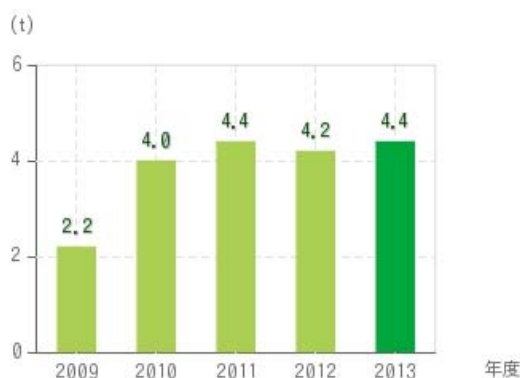
豊岡工場：水使用量



豊岡工場：BOD（生物化学的酸素要求量）



豊岡工場：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果（2013年度）

（単位：t）

政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気排出量	水域排出量	土壌排出量	事業所内埋立量	廃棄物移動量	下水道移動量	
384	1-プロモプロパン	3.0	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
144	無機シアン化合物（錯酸及びシアン酸塩を除く）	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
407	ポリ（オキシエチレン）=アルキルエーテル（アルキル基のCが12～15のもの及びその混合物に限る）	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
80	キシレン	1.1	0.8	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.0
	その他	5.4	1.2	0.1	0.0	0.0	1.1	0.0	2.9
	合計	11.8	4.3	0.1	0.0	0.0	1.4	0.0	6.0

掛川工場（磐田工場および山梨工芸（株）含む）

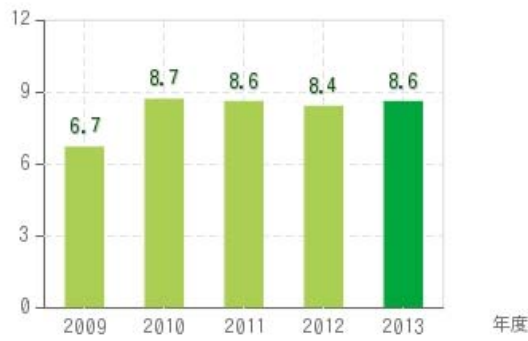
（2014年4月～ヤマハ（株）掛川工場、（株）ヤマハピアノ製造、（株）ヤマハピアノ製造磐田工場他）

事業内容 ピアノ、ハイブリッドピアノ、電子型ピアノ、ピアノ用パーツおよびピアノフレームの製造、家具、木製品の製造
所在地 掛川工場：静岡県掛川市、磐田工場：静岡県磐田市
従業員数 761人
敷地面積 掛川工場：222,410m²、磐田工場：47,855m²

<主な環境データ（掛川工場）>

掛川工場：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

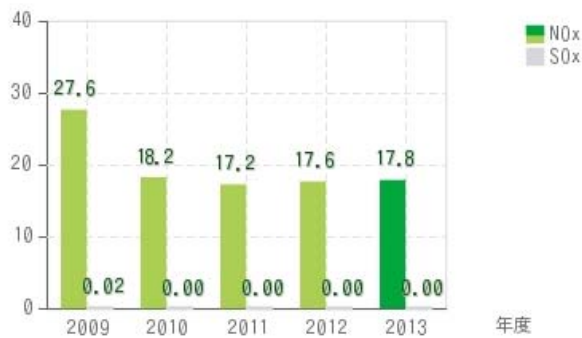
(千t-CO₂)



※過年度の値について修正を行いました。

掛川工場：NO_x・SO_x排出量

(t)



掛川工場：廃棄物発生量・埋立率

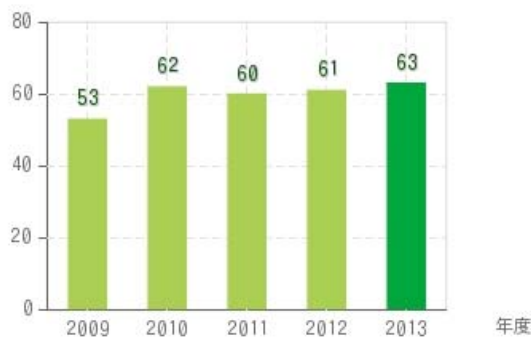
(t)

(%)

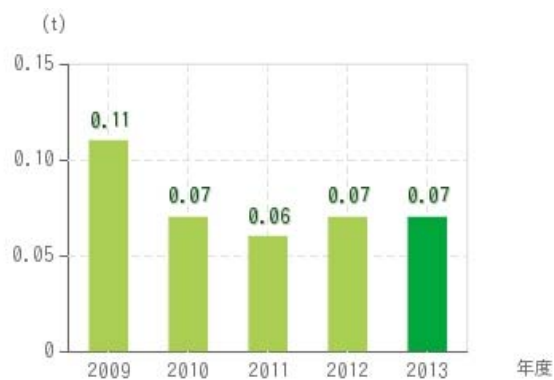


掛川工場：水使用量

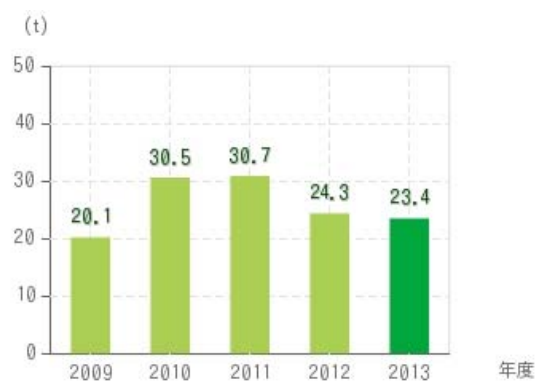
(千m³)



掛川工場：BOD（生物化学的酸素要求量）



掛川工場：PRTR法対象物質排出量



※過年度の値について修正を行いました。

PRTR結果（2013年度）

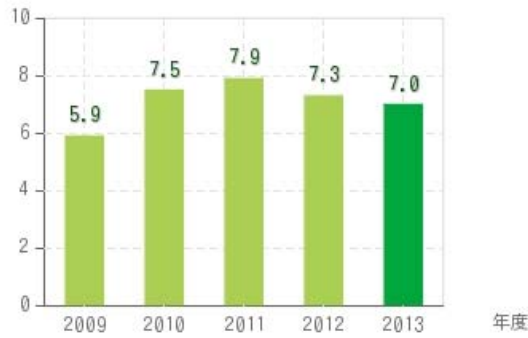
（単位：t）

政令 番号	第1種指定化学 物質	取扱量の 合計	環境への排出量				移動量		その他 消費・ 製品等
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	廃棄物 移動量	下水道 移動量	
240	スチレン	86.0	12.2	0.0	0.0	0.0	2.2	0.0	71.6
300	トルエン	7.7	7.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
80	キシレン	2.3	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
309	ニッケル化合物	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	1.7
308	ニッケル	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.8
71	塩化第二鉄	1.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.6
354	フタル酸ジ-ノ ルマル-ブチル	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.0	0.4
	その他	3.2	1.2	0.0	0.0	0.0	0.5	0.0	1.5
	合計	105.9	23.4	0.0	0.0	0.0	3.9	0.0	78.6

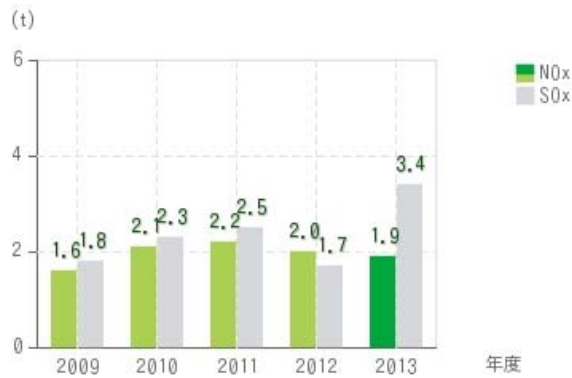
<主な環境データ（磐田工場）>

（2014年4月～（株）ヤマハピアノ製造磐田工場）

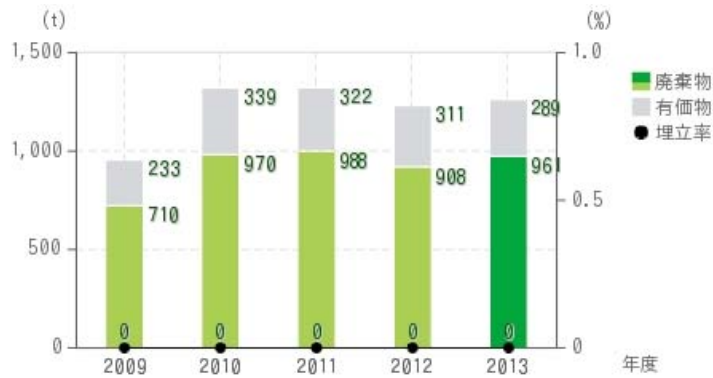
磐田工場：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）
（千t-CO₂）



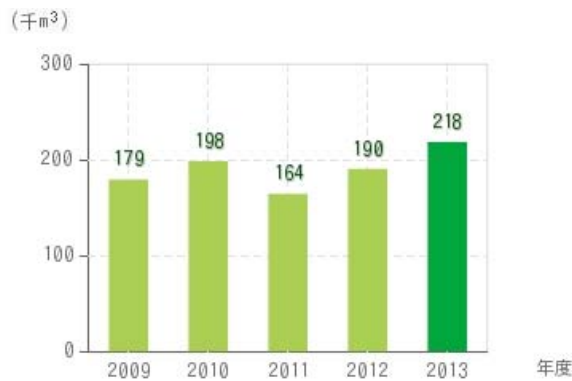
磐田工場：NO_x・SO_x排出量



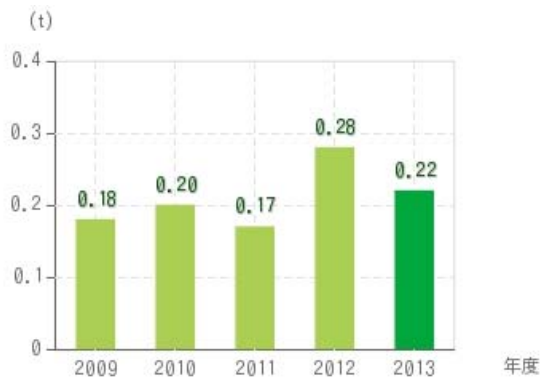
磐田工場：廃棄物発生量・埋立率



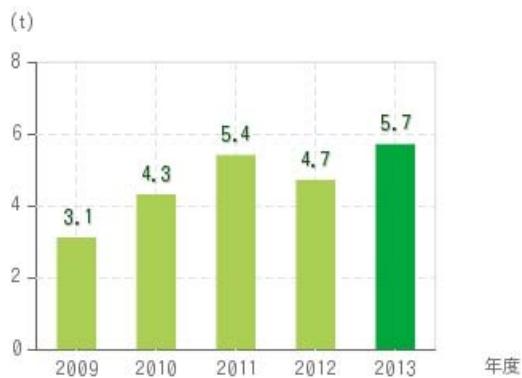
磐田工場：水使用量



磐田工場：BOD（生物化学的酸素要求量）



磐田工場：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果（2013年度）

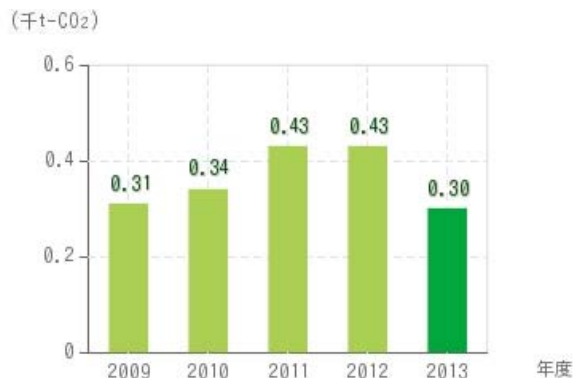
（単位：t）

政令 番号	第1種指定化学物質	取扱量の 合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	廃棄物 移動量	下水道 移動量	消費・ 製品等
300	トルエン	3.9	3.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
240	スチレン	2.8	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.0
	その他	1.3	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
	合計	8.0	5.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.3

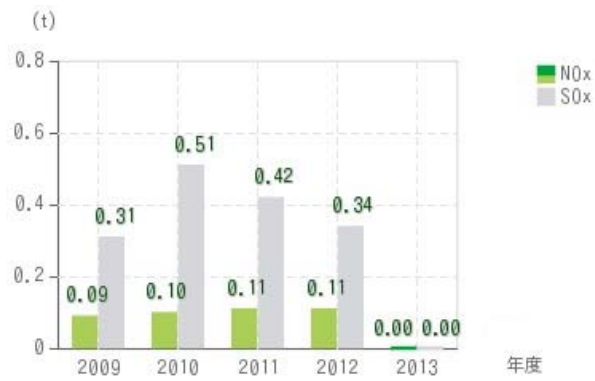
<主な環境データ（山梨工芸（株））>

（2014年4月～ヤマハ（株）ヤマハピアノ製造本社工場）

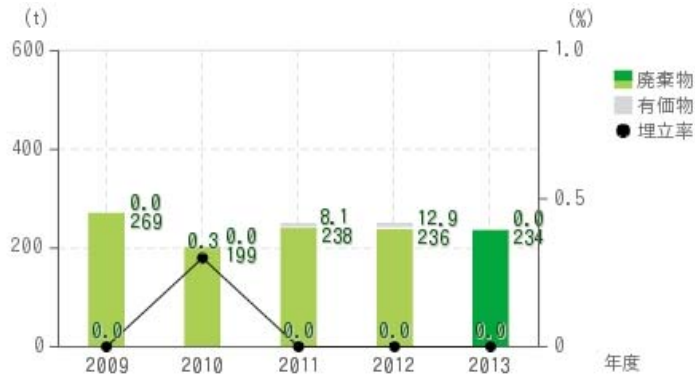
山梨工芸（株）：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）



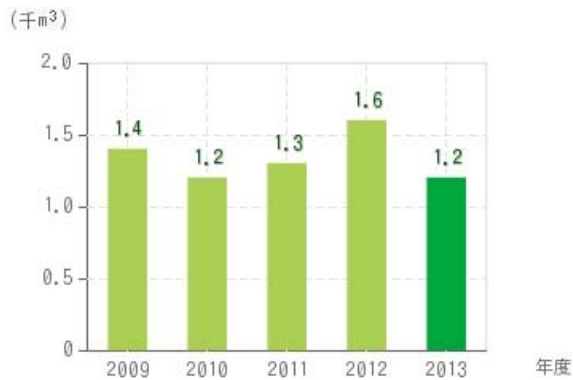
山梨工芸（株）：NOx・SOx排出量



山梨工芸（株）：廃棄物発生量・埋立率



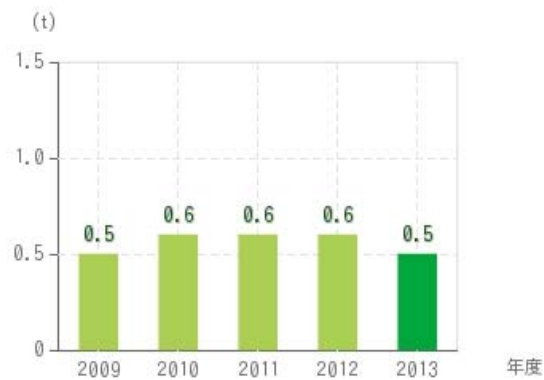
山梨工芸（株）：水使用量



山梨工芸（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）

公共用水域へのBODの排出はありません。

山梨工芸（株）：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果 (2013年度)

(単位：t)

政令 番号	第1種指定化学物質	取扱量の 合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	廃棄物 移動量	下水道 移動量	消費・ 製品等
240	スチレン	1.4	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
	その他	0.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	1.6	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1

(サイト別データ) 国内生産系 (2)

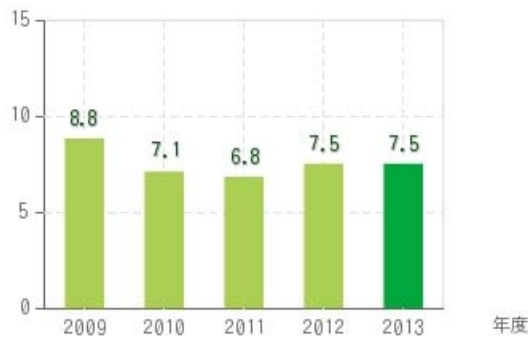
ヤマハファインテック (株) (ヤマハ (株) 木材技術グループなどを含む)

事業内容	自動車用内装部品製造、FA機器などの開発・製造・販売、ゴルフ用品の開発、ヤマハ全体に関連する生産技術を中心とした事業活動
所在地	静岡県浜松市
従業員数	835人
敷地面積	182,829m ²

<主な環境データ>

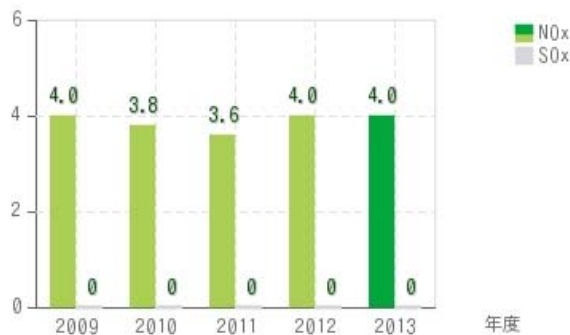
ヤマハファインテック (株) : CO₂排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)

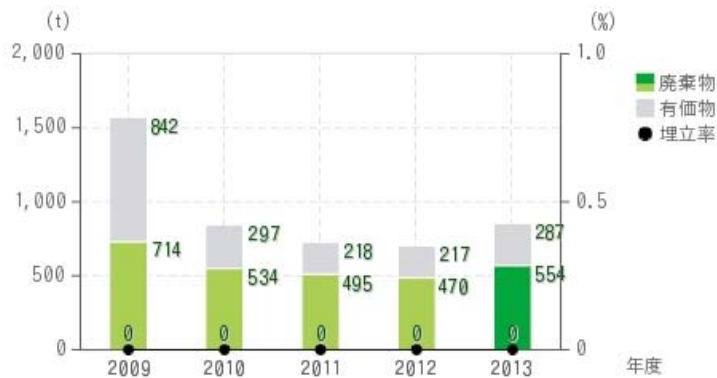


ヤマハファインテック (株) : NO_x・SO_x排出量

(t)



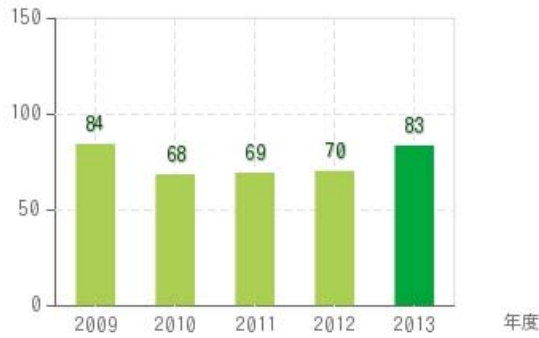
ヤマハファインテック (株) : 廃棄物発生量・埋立率



※廃棄物発生量の過年度の値について修正を行いました。

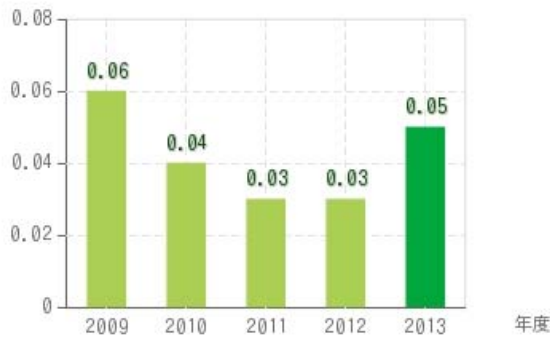
ヤマハファインテック（株）：水使用量

(千m³)



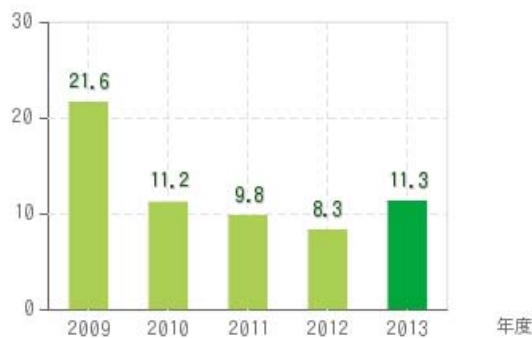
ヤマハファインテック（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）

(t)



ヤマハファインテック（株）：PRTR法対象物質排出量

(t)



PRTR結果（2013年度）

(単位：t)

政令 番号	第1種指定化学物質	取扱量の 合計	環境への排出量				移動量		その他 消費・ 製品等
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	廃棄物 移動量	下水道 移動量	
240	スチレン	129.8	6.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	123.7
420	メタクリル酸メチル	3.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
53	トルエン	1.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	1.6	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
	合計	135.5	11.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	124.2

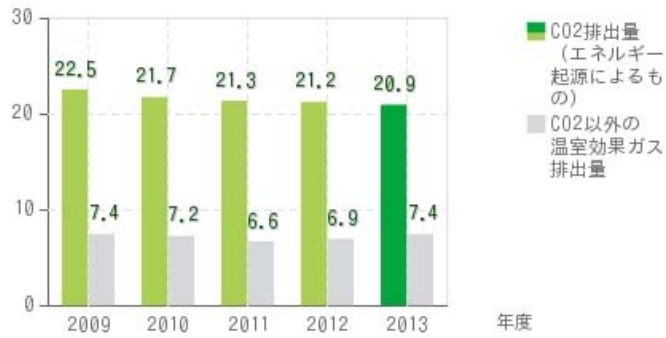
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）

事業内容 半導体特定用途向LSIの製造
 所在地 鹿児島県始良郡
 従業員数 365人
 敷地面積 56,000m²

<主な環境データ>

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：CO₂排出量

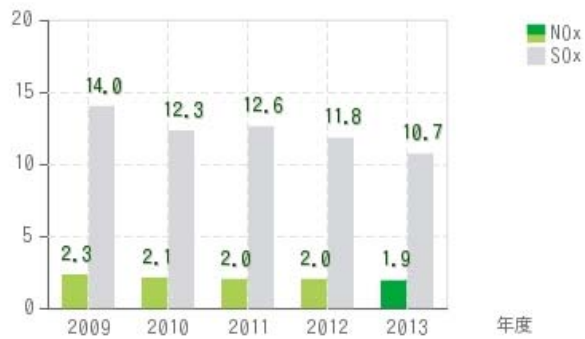
(千t-CO₂)



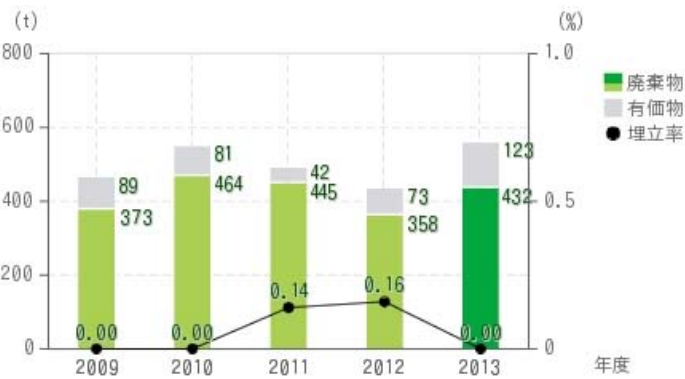
※ 主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：NO_x・SO_x排出量

(t)

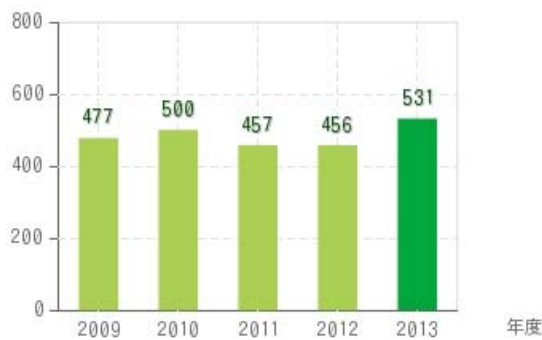


ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：廃棄物発生量・埋立率

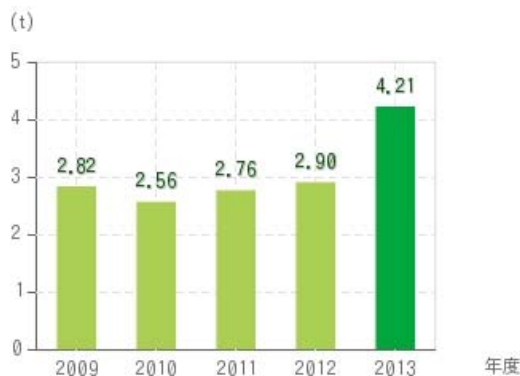


ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：水使用量

(千m³)

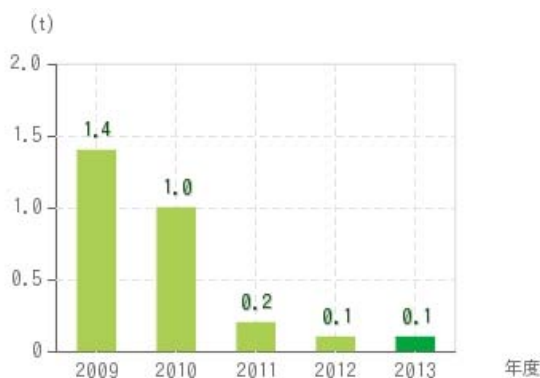


ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）



※ 過年度の値について修正を行いました。

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：PRTR法対象物質排出量



PRTR結果（2013年度）

（単位：t）

政令 番号	第1種指定化学物質	取扱量の 合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気 排出量	水域 排出量	土壌 排出量	事業所内 埋立量	廃棄物 移動量	下水道 移動量	
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	11.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	11.3
438	メチルナフタレン	10.6	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	10.6
232	N, N-ジメチルホルムアミド	9.1	0.0	0.0	0.0	0.0	2.9	0.0	6.2
20	2-アミノエタノール	6.0	0.0	0.0	0.0	0.0	5.9	0.0	0.0
333	ヒドラジン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
	その他	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	37.3	0.1	0.0	0.0	0.0	8.9	0.0	28.3

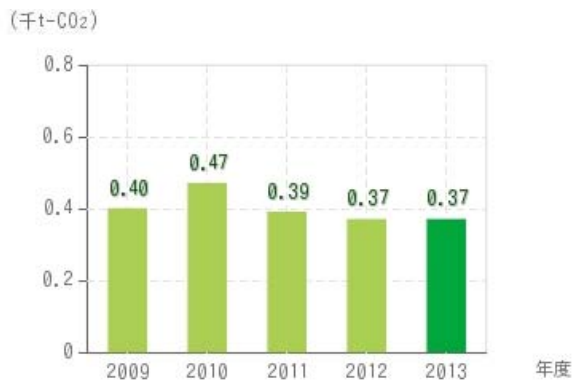
ディーエス（株）

（2014年4月～ヤマハ（株）ヤマハミュージックエレクトロニクス袋井工場）

事業内容 プリント基板製品並びに音響・映像・楽器関連機器および情報通信機器製品の製造
 所在地 静岡県袋井市
 従業員数 126人
 敷地面積 8,900m²

<主な環境データ>

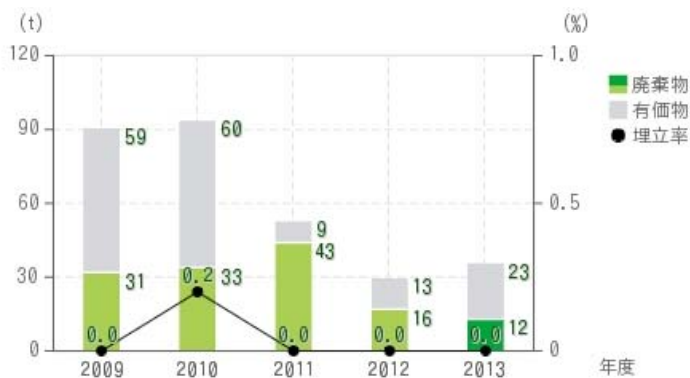
ディーエス（株）：CO₂ 排出量（エネルギー起源によるもの）



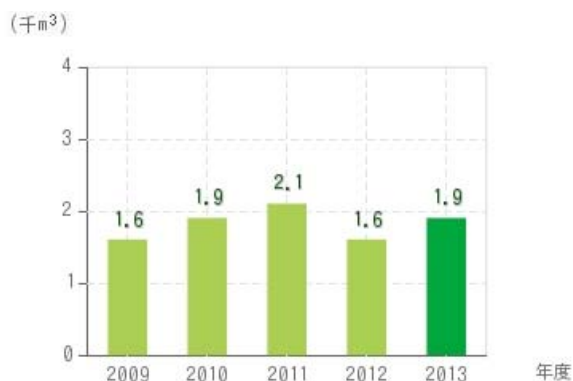
ディーエス（株）：NO_x・SO_x排出量

NO_x・SO_xの排出はありません。

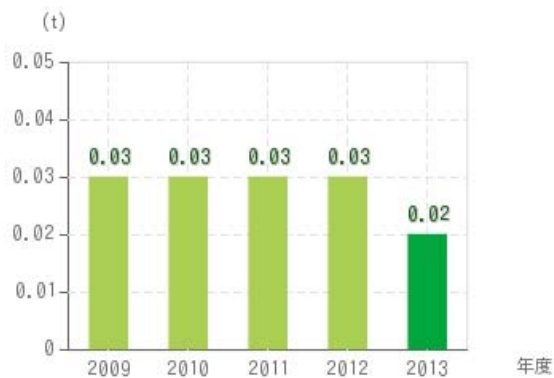
ディーエス（株）：廃棄物発生量・埋立率



ディーエス（株）：水使用量



ディーエス（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）



PRTR結果（2013年度）

PRTR法における届出はありません。

(株) ヤマハミュージッククラフト 本社工場

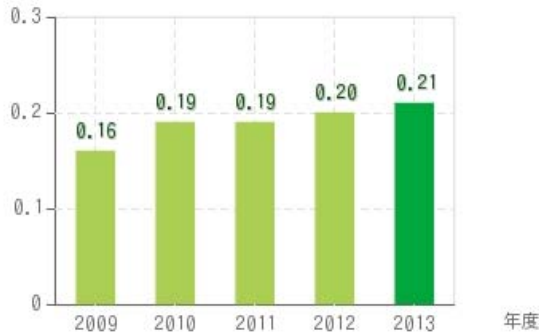
(2014年4月～(株)ヤマハミュージカルプロダクツ松之木島工場)

事業内容 管楽器部品加工、組立、梱包、出荷
 所在地 静岡県磐田市
 従業員数 65人
 敷地面積 4,742m²

<主な環境データ>

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

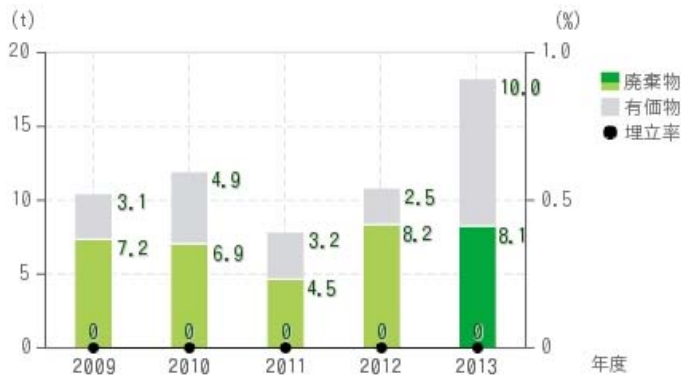
(千t-CO₂)



(株) ヤマハミュージッククラフト本社工場：NO_x・SO_x排出量

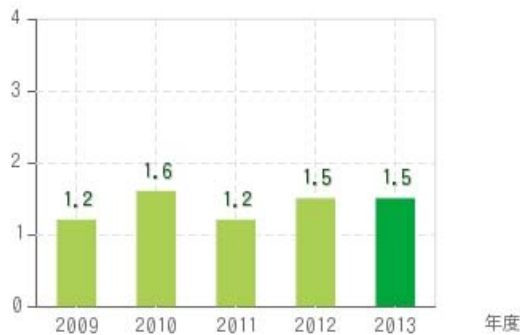
NO_x・SO_xの排出はありません。

(株) ヤマハミュージッククラフト本社工場：廃棄物発生量・埋立率



(株) ヤマハミュージッククラフト本社工場：水使用量

(千m³)



(株) ヤマハミュージッククラフト本社工場：BOD（生物化学的酸素要求量）

公共用水域へのBODの排出はありません。

PRTR結果（2013年度）

PRTR法における届出はありません。

(株) ヤマハミュージッククラフト 新田工場

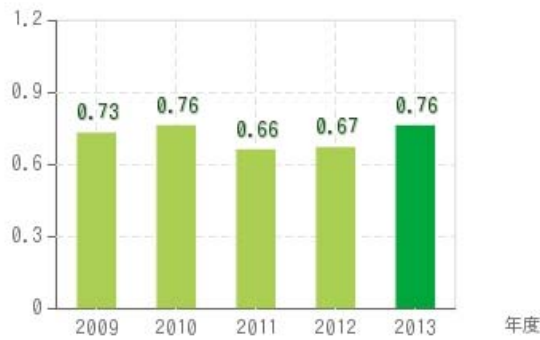
(2014年4月～(株) ヤマハミュージカルプロダクツ飯田工場)

事業内容 弦打楽器の製造
 所在地 静岡県浜松市
 従業員数 79人
 敷地面積 14,474m²

<主な環境データ>

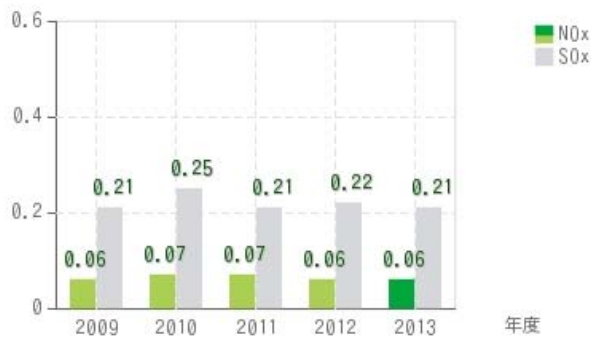
(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)

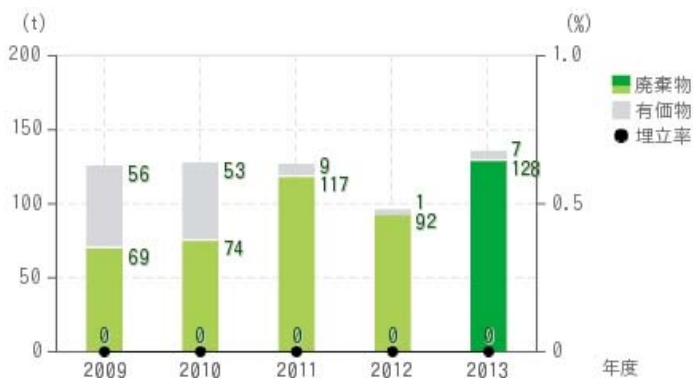


(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：NO_x・SO_x排出量

(t)

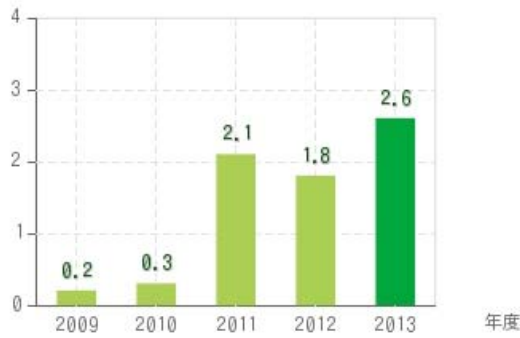


(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：廃棄物発生量・埋立率



(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：水使用量

(千m³)



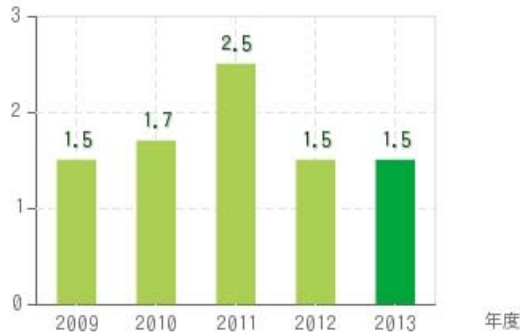
※ 2011年度から地下水の計量を開始しました。

(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：BOD（生物化学的酸素要求量）

公共用水域へのBODの排出はありません。

(株) ヤマハミュージッククラフト新田工場：PRTR法対象物質排出量

(t)



PRTR結果（2013年度）

PRTR法における届出はありません。

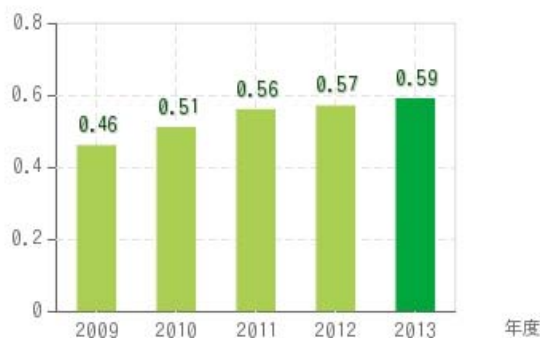
桜庭木材（株）

事業内容 楽器部品と木製品の製造
所在地 秋田県北秋田市
従業員数 66人
敷地面積 52,854m²

<主な環境データ>

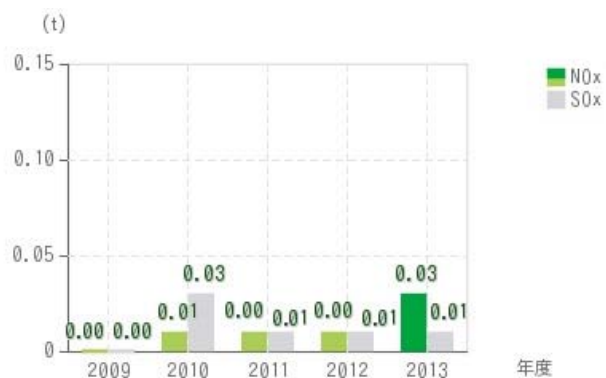
桜庭木材（株）：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



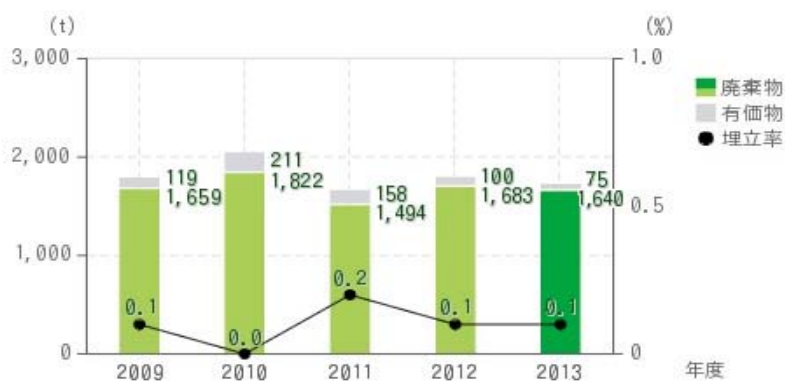
※過年度の値について修正を行いました。

桜庭木材（株）：NOx・SOx排出量



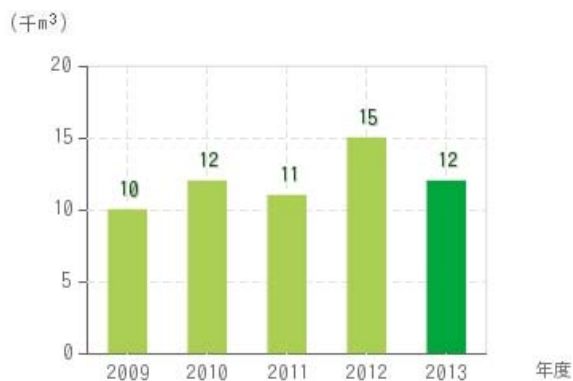
※過年度の値について修正を行いました。

桜庭木材（株）：廃棄物発生量・埋立率

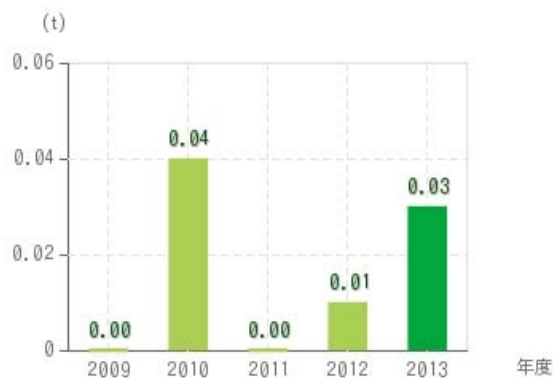


※ 工場でのリサイクル量を発生量に含めています。

桜庭木材（株）：水使用量



桜庭木材（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）



PRTR結果（2013年度）

PRTR法における届出はありません。

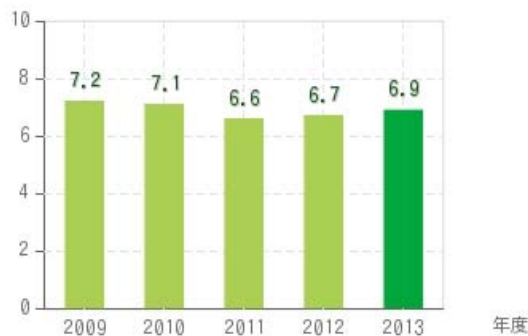
(サイト別データ) リゾート施設

(株) ヤマハリリゾート 一つま恋

事業内容 宿泊施設、レストラン、レクリエーション施設などの経営
 所在地 静岡県掛川市
 従業員数 248人
 敷地面積 1,290,000m²

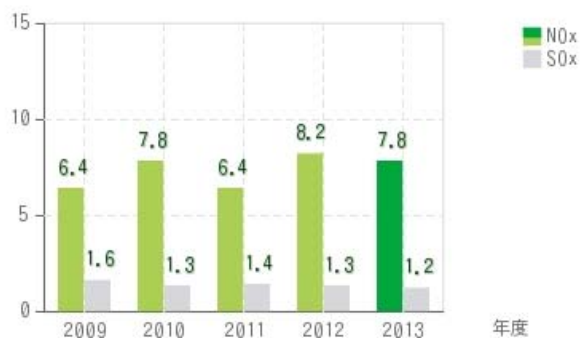
(株) ヤマハリリゾート 一つま恋：CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



(株) ヤマハリリゾート 一つま恋：NO_x・SO_x排出量

(t)



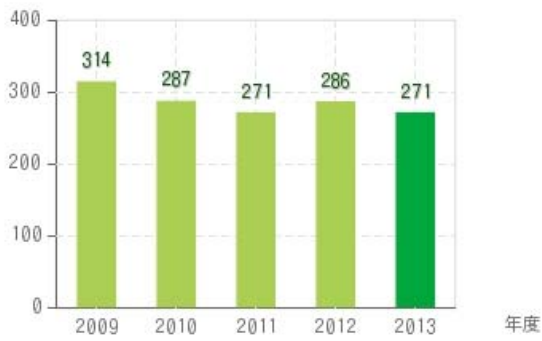
(株) ヤマハリリゾート 一つま恋：廃棄物、有価物発生量

(t)



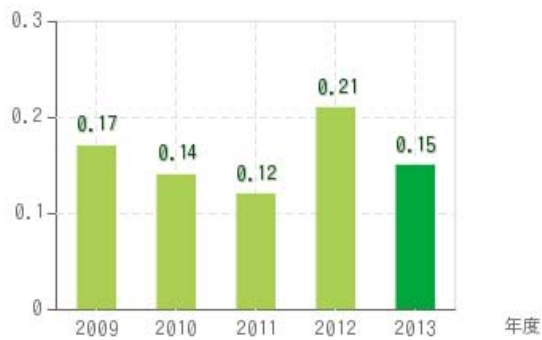
(株) ヤマハリゾート 一つま恋：水使用量

(千 m^3)



(株) ヤマハリゾート 一つま恋：BOD (生物化学的酸素要求量)

(t)



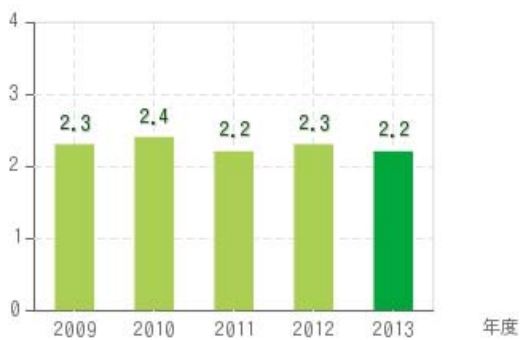
※過年度の値について修正を行いました。

(株) ヤマハリゾート 葛城

事業内容 宿泊施設、レストラン、ゴルフ場などの経営
所在地 静岡県袋井市
従業員数 207人
敷地面積 1,380,000 m^2

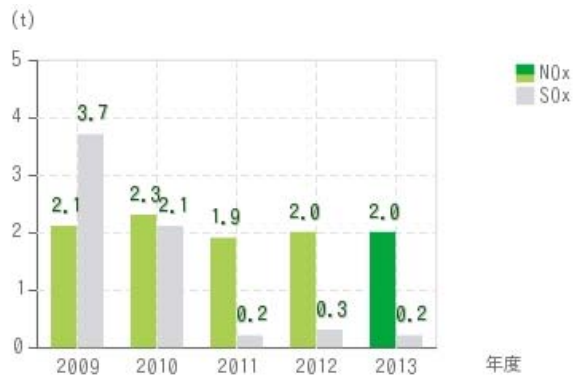
(株) ヤマハリゾート 葛城：CO₂ 排出量 (エネルギー起源によるもの)

(千t-CO₂)



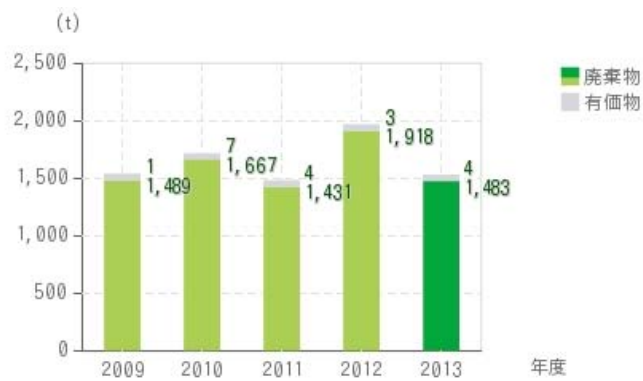
※過年度の値について修正を行いました。

(株) ヤマハリゾート ー葛城ー：NOx・SOx排出量

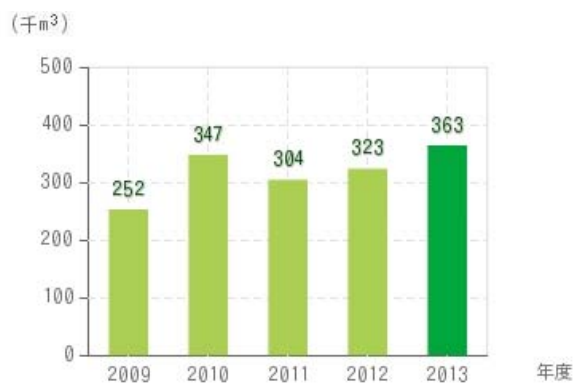


※SOxの過年度の値について修正を行いました。

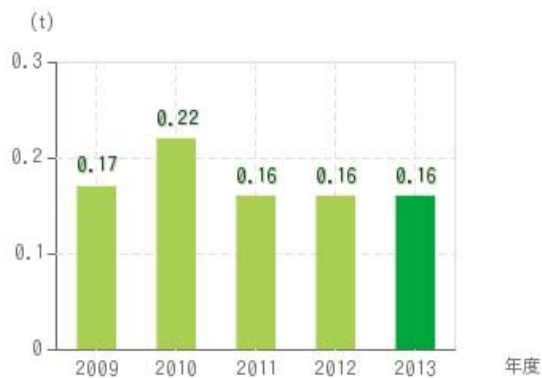
(株) ヤマハリゾート ー葛城ー：廃棄物、有価物発生量



(株) ヤマハリゾート ー葛城ー：水使用量



(株) ヤマハリゾート ー葛城ー：BOD (生物化学的酸素要求量)



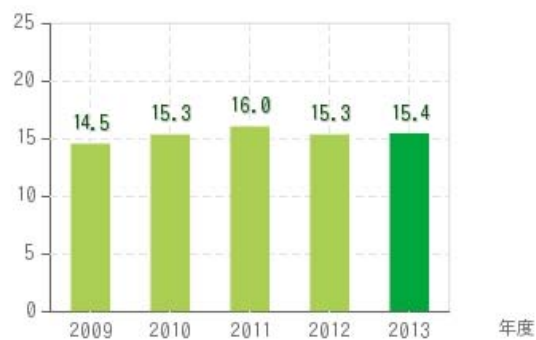
(サイト別データ) 海外生産系 (1)

天津ヤマハ電子楽器

事業内容 電子楽器の製造
所在地 中国
従業員数 2,197人
敷地面積 30,729m²

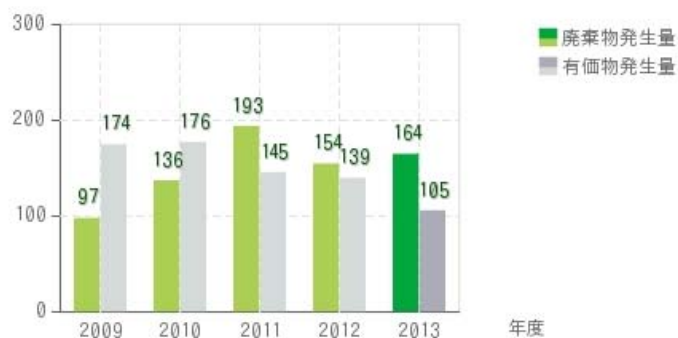
天津ヤマハ電子楽器：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



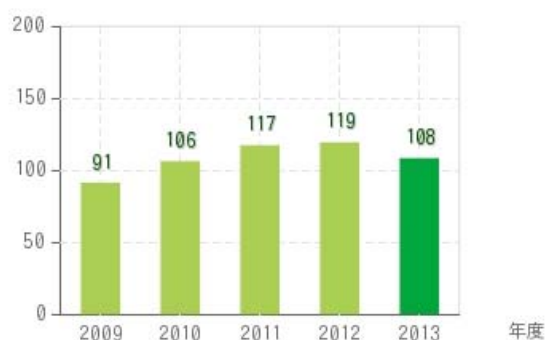
天津ヤマハ電子楽器：廃棄物、有価物発生量

(t)



天津ヤマハ電子楽器：水使用量

(千m³)

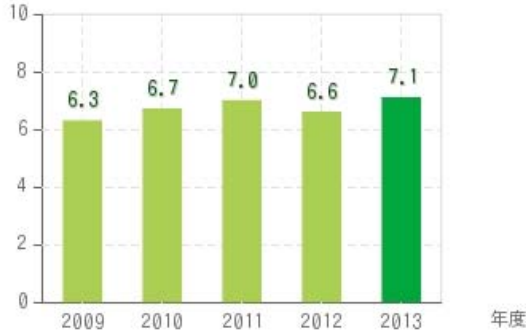


蕭山ヤマハ楽器

事業内容 管楽器、打楽器の製造
 所在地 中国
 従業員数 557人
 敷地面積 56,000m²

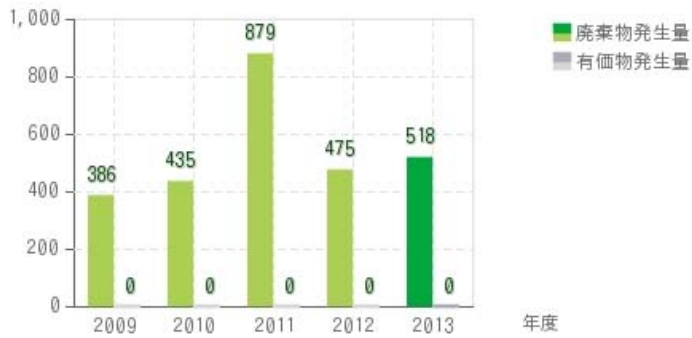
蕭山ヤマハ楽器：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



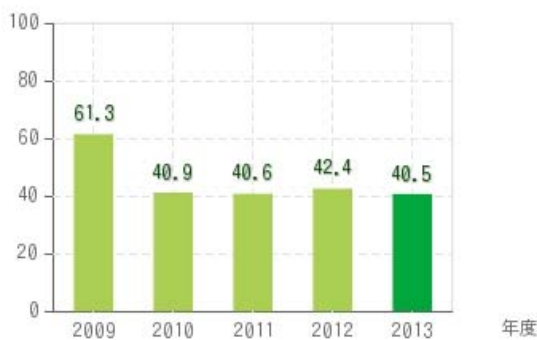
蕭山ヤマハ楽器：廃棄物、有価物発生量

(t)



蕭山ヤマハ楽器：水使用量

(千m³)

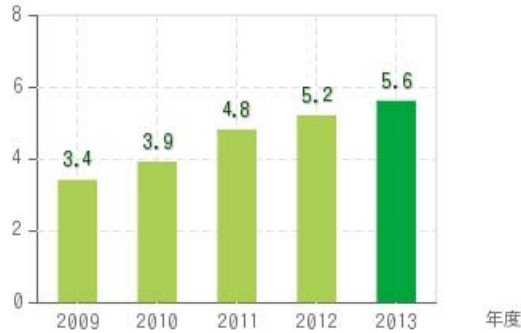


ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）

事業内容 AV・PA・SN製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
所在地 中国
従業員数 925人
敷地面積 120,000m²

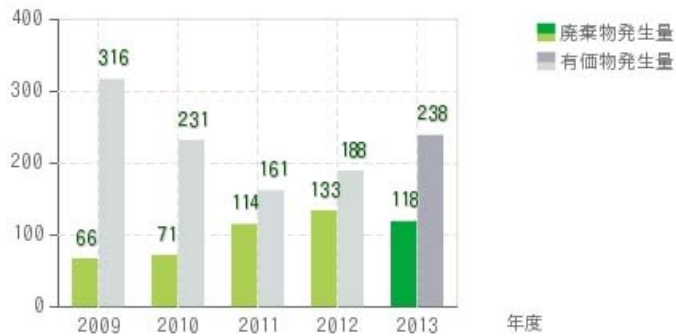
ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



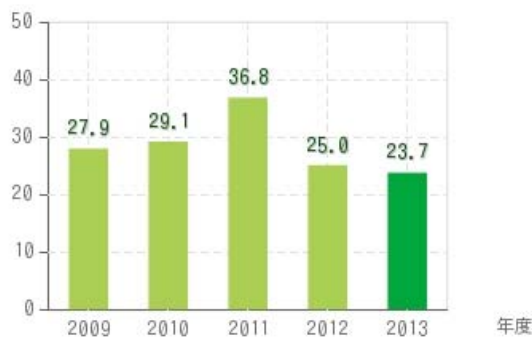
ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）：廃棄物、有価物発生量

(t)



ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）：水使用量

(千m³)

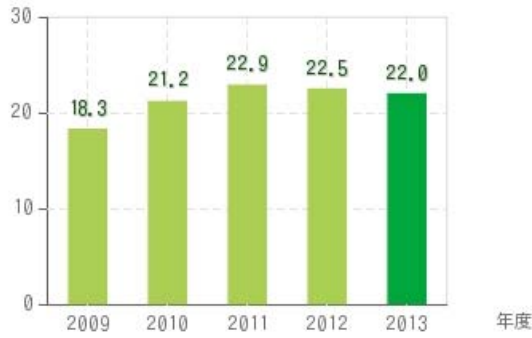


杭州ヤマハ楽器

事業内容 ピアノ・ピアノパーツ、ギターの製造
 所在地 中国
 従業員数 2,177人
 敷地面積 150,000m²

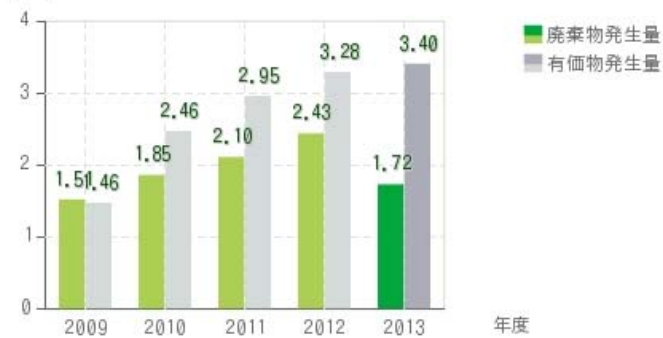
杭州ヤマハ楽器：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



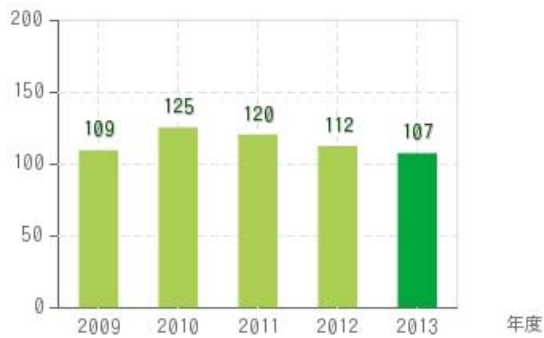
杭州ヤマハ楽器：廃棄物、有価物発生量

(千t)



杭州ヤマハ楽器：水使用量

(千m³)



※過年度の値について修正を行いました。

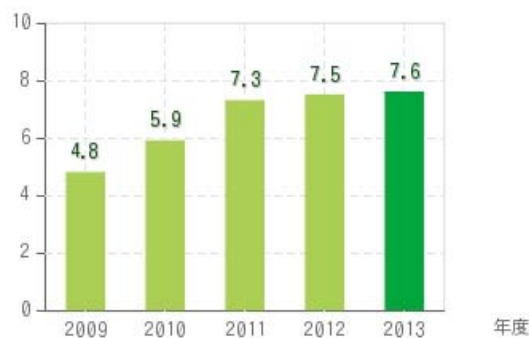
(サイト別データ) 海外生産系 (2)

ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア

事業内容 管楽器、ピアノカ、リコーダーなどの製造・組立
 所在地 インドネシア
 従業員数 1,363人
 敷地面積 58,500m²

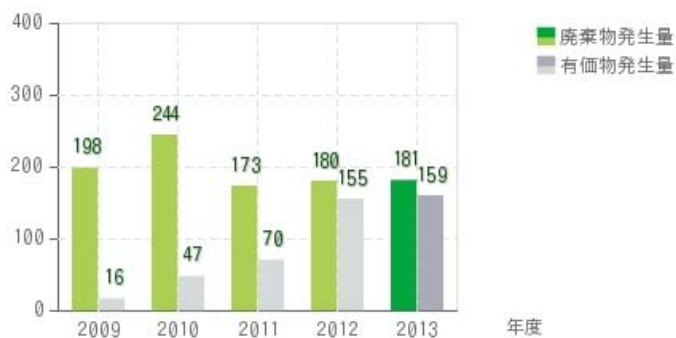
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



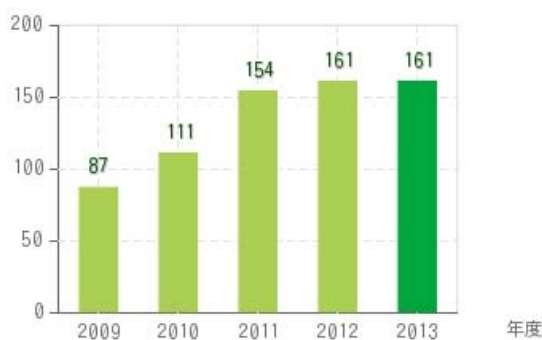
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア：廃棄物、有価物発生量

(t)



ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア：水使用量

(千m³)

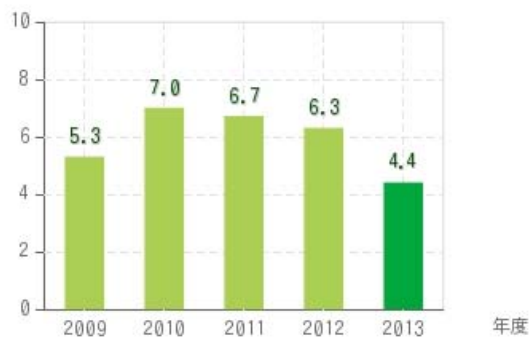


ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア

事業内容 ギターの製造
 所在地 インドネシア
 従業員数 1,896人
 敷地面積 22,500m²

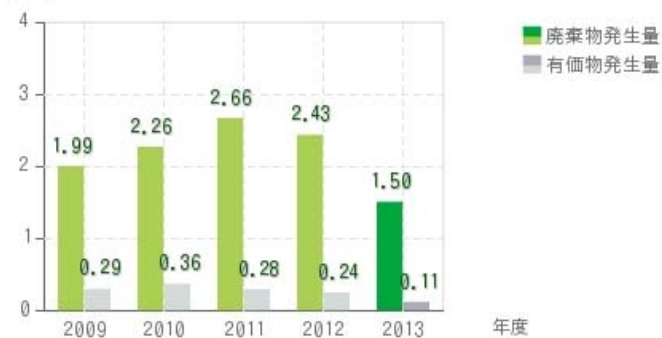
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



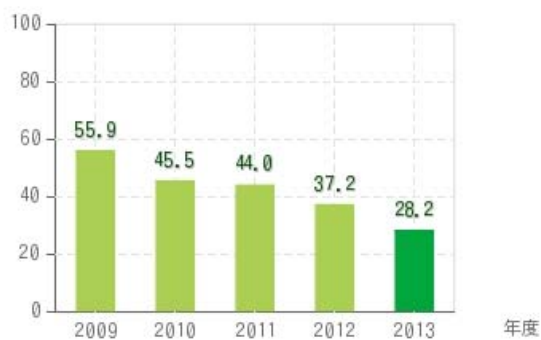
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア：廃棄物、有価物発生量

(千t)



ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア：水使用量

(千m³)

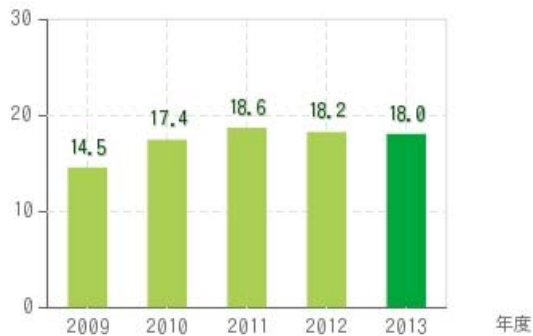


ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア

事業内容 電子楽器、PA機器の製造
 所在地 インドネシア
 従業員数 3,999人
 敷地面積 120,000m²

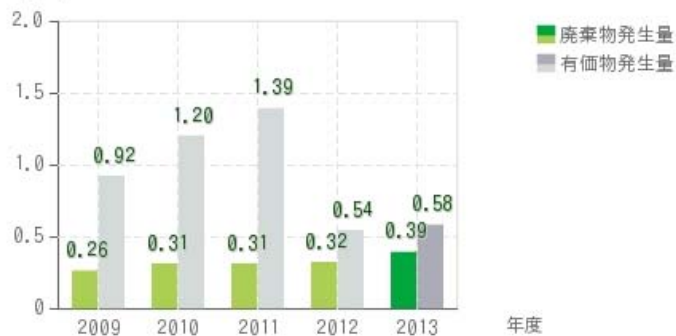
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



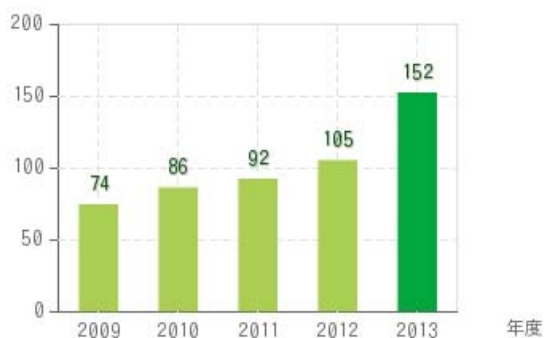
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア：廃棄物、有価物発生量

(千t)



ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア：水使用量

(千m³)

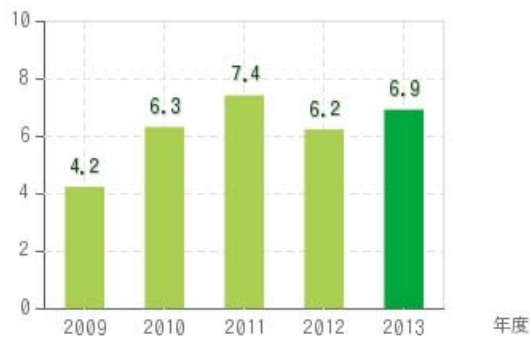


ヤマハ・インドネシア

事業内容 ピアノの製造
 所在地 インドネシア
 従業員数 1,158人
 敷地面積 19,542m²

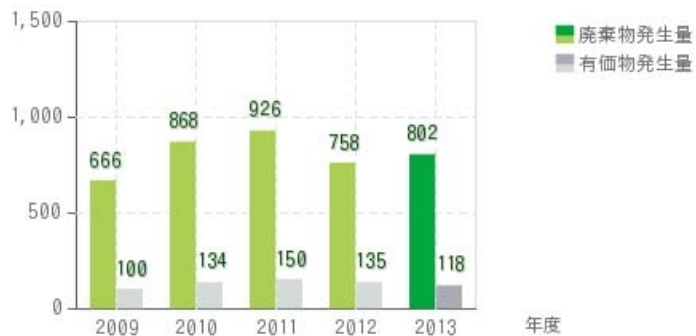
ヤマハ・インドネシア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



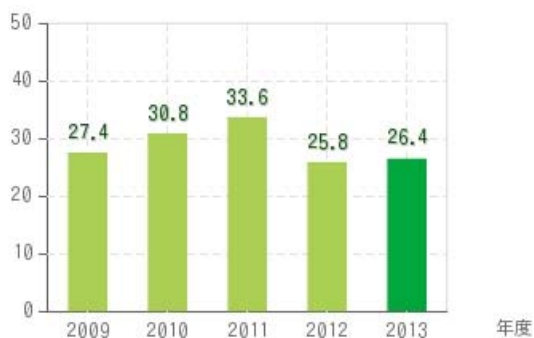
ヤマハ・インドネシア：廃棄物、有価物発生量

(t)



ヤマハ・インドネシア：水使用量

(千m³)

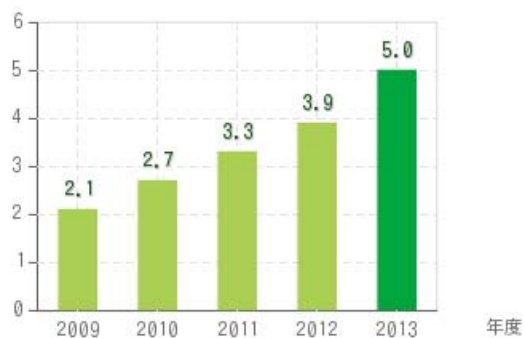


ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア

事業内容 AV・PA製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
 所在地 インドネシア
 従業員数 857人
 敷地面積 50,000m²

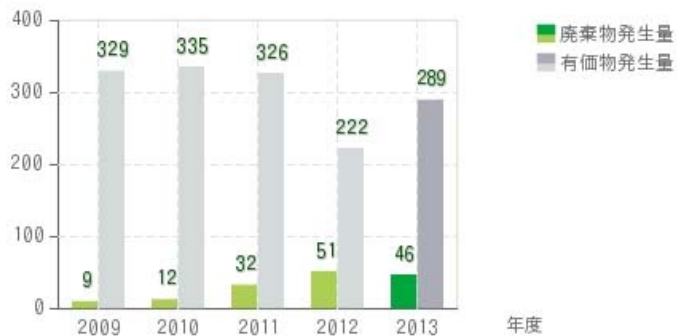
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア：CO₂ 排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



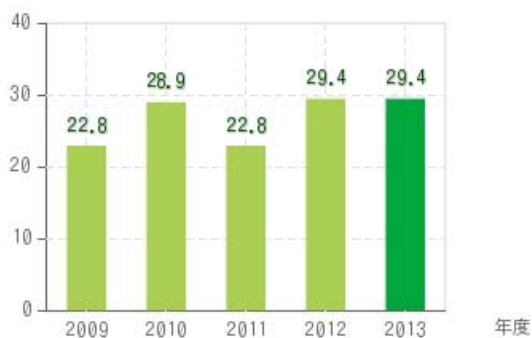
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア：廃棄物、有価物発生量

(t)



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：水使用量

(千m³)

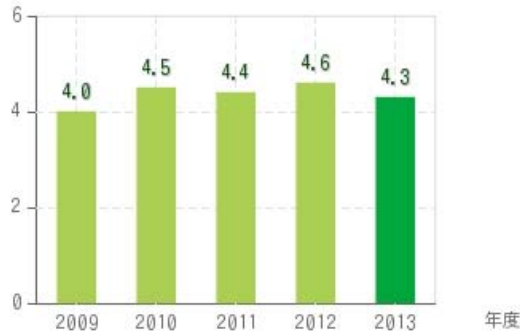


ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア

事業内容 AV製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
 所在地 マレーシア
 従業員数 1,172人
 敷地面積 106,610m²

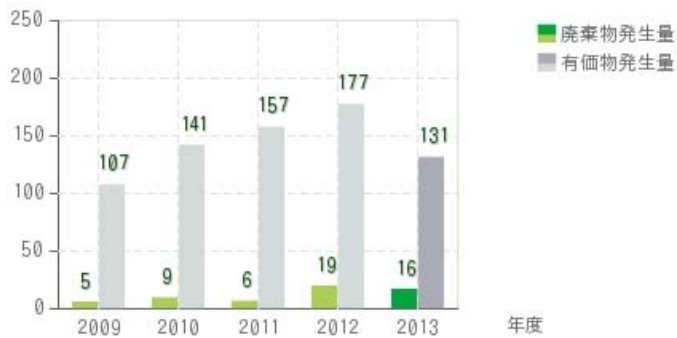
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア：CO₂排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO₂)



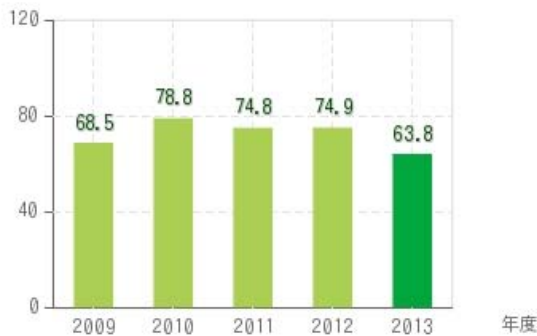
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア：廃棄物、有価物発生量

(t)



ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア：水使用量

(千m³)



ISO14001 認証サイト

ヤマハ（株）国内工場

拠点	取得年月	統合認証
掛川工場（磐田工場および山梨工芸（株）含む）	1998年11月	2010年11月
豊岡工場（ヤマハハイテックデザイン（株）含む）	2000年6月	2010年11月
本社地区 ^{※1}	2001年2月	2010年11月

※1 本社地区：本社事業所、(株)ヤマハミュージックジャパン、(株)ヤマハレジット、(株)ヤマハトラベルサービス本社事業所、(株)ヤマハアイワークス、(株)ヤマハビジネスサポート、ヤマハ企業年金、ヤマハ労働組合

国内生産系グループ企業

拠点	取得年月	統合認証
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）	1997年11月	2011年8月
ヤマハミュージッククラフト（株）新田工場	2000年7月	2010年11月
ディーエス（株）	2001年2月	2010年11月
ヤマハファインテック（株） ^{※2}	2001年3月	2010年11月
ヤマハミュージッククラフト（株）本社工場	2002年2月	2010年11月
桜庭木材（株）	2002年9月	2010年11月

※2 ヤマハ(株)の一部などを含む

リゾート施設

拠点	取得年月	統合認証
(株)ヤマハリゾート 葛城	2001年11月	2011年8月
(株)ヤマハリゾート つま恋	2003年1月	2011年8月

海外生産系グループ企業

拠点	取得年月
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア	1998年12月
天津ヤマハ電子楽器	1999年12月
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア	2001年1月
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・インドネシア	2001年12月
ヤマハ・インドネシア	2002年5月
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチャリング・アジア	2002年7月
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・インドネシア	2003年1月
蕭山ヤマハ楽器	2003年4月
ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）	2004年3月
杭州ヤマハ楽器	2012年5月

ヤマハグループ環境活動の経緯

ヤマハグループ 環境活動の経緯

1974年度 (昭和49年度)	環境管理室を設置
1975年度 (昭和50年度)	ヤマハ(株) 全社でエネルギー使用合理化に着手 「地域クリーン作戦」開始
1981年度 (昭和56年度)	天竜工場で木くずを燃料とする発電開始
1983年度 (昭和58年度)	「浜名湖クリーン作戦」参加 以降毎年参加
1990年度 (平成2年度)	トリクロロエチレン・テトラクロロエチレン類の使用全廃
1993年度 (平成5年度)	特定フロン類・トリクロロエタンの使用廃止 住環境に配慮したサイレントピアノ™を発売 以降、サイレント™シリーズとして順次開発・発売 地球環境方針・行動指針制定 「環境委員会」および5専門部会発足
1995年度 (平成7年度)	鋳物廃砂のリサイクルを開始
1996年度 (平成8年度)	ISO14001 認証取得宣言
1997年度 (平成9年度)	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株) がグループ内で初めてISO14001 認証を取得
1998年度 (平成10年度)	ヤマハ(株) 本社地区・豊岡工場、ヤマハメタニクス(株) での塩素系有機溶剤による土壌・地下水汚染の事実を公表、浄化対策を開始 掛川工場がヤマハ(株) で初めてISO14001 認証を取得 ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチャリング・マレーシア(YEM) が海外生産系グループ企業として初めてISO14001 認証を取得
1999年度 (平成11年度)	ISO14001 認証取得を支援するビジネスを開始
2000年度 (平成12年度)	環境報告書を初めて発行 環境会計を導入 ヤマハ(株) 本社地区・豊岡工場、ヤマハメタニクス(株) での汚染土壌の浄化を完了し、地下水の浄化を継続 ヤマハ(株) の国内全工場がISO14001 認証取得を完了
2001年度 (平成13年度)	天竜工場の木くずを燃料とする発電中止
2002年度 (平成14年度)	「グリーン調達基準書」「製品に係る化学物質含有基準」発行 天竜工場に排ガス(VOC) 処理装置を設置 国内外生産系グループ企業でISO14001 認証取得を完了
2003年度 (平成15年度)	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株) がグループ内で初めて廃棄物のゼロエミッションを達成 環境家計簿「スマートライフガイド」の発行 以降毎年参加 ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株) で排水処理装置更新 ヤマハ鹿児島セミコンダクタ(株) で排ガス除害装置を設置 グループの全リゾート施設でISO14001 認証取得を完了 豊岡工場がヤマハ(株) で初めて廃棄物のゼロエミッションを達成

2004年度 (平成16年度)	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）で排ガス除害装置を設置
	天竜工場に2機目の排ガス（VOC）処理装置を設置
	本社工場でボイラー燃料を重油から都市ガスに転換
	本社工場に太陽光発電システムを設置
	ヤマハグループ国内の生産工程での代替フロンの使用全廃
2005年度 (平成17年度)	ヤマハ（株）全工場が廃棄物のゼロエミッションを達成
	東京事業所がヤマハグループの営業系事業所として初のISO14001認証を取得
	ヤマハ（株）がヤマハ発動機（株）と共同でインドネシアで「ヤマハの森」植林活動を開始（5カ年計画）
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）で排ガス除害装置を設置 ヤマハリビングテック（株）にコージェネレーションシステムを設置
2006年度 (平成18年度)	物流省エネワーキンググループを発足
	埼玉工場排水処理施設を更新
	主要営業系事業所でISO14001認証取得を完了
	グループ全体でRoHS指令の対応を完了
	管楽器全製品での無鉛はんだ化を完了
	天竜工場にコージェネレーションシステムを設置
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）で排ガス除害装置を設置
	VOC排出削減ワーキンググループを発足 ISO14001認証取得支援ビジネスを終了
2007年度 (平成19年度)	ヤマハ木材調達・活用ガイドラインを制定
	ヤマハリゾートつま恋へグリーン電力証書導入
	静岡県STOP!温暖化アクションキャンペーンに参画
	「しずおか未来の森サポーター制度」第1号の協定締結による遠州灘海岸林の再生支援活動を開始（5カ年計画）
	ミュージックウッドキャンペーン（米グリーンピース）に参画
	ヤマハグループ国内全工場での廃棄物ゼロエミッションを達成
	豊岡工場ボイラー燃料を重油から液化天然ガスに転換
	遠隔会議システム「プロジェクトフォン」の開発
	使用済みエレクトーンの分散処理開始（1月） 環境負荷の低い木材改質技術「A.R.E.」によるアコースティックギターの開発
2008年度 (平成20年度)	ヤマハ材料・部品調達方針策定
	ヤマハリビングテック（株）が木質系廃材の有効利用として、ウッドプラスチックの開発・販売
	「エコプロダクツ2008」へヤマハ（株）としてSN事業部が初めて出展
	しずおか環境・森林フェアに初めて出展
	掛川工場にコージェネレーションシステムを設置
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）で排ガス除害装置を設置
	豊岡工場での塩素系有機溶剤による地下水汚染の浄化完了 掛川工場が「PRTR大賞2008」奨励賞を受賞
2009年度 (平成21年度)	ゴルフトーナメント「ヤマハレディースオープン葛城」でグリーン電力証書導入（以降継続）
	インドネシアで「ヤマハの森」第5回植林実施 事業完了
	「ヤマハグループCSR方針」策定
	「ヤマハ環境方針」策定（「地球環境方針」を改定し、ISO14001に適合した方針に）

2010年度 (平成22年度)	製品含有化学物質管理システムの導入（欧州REACH規制などへの対応）
	ヤマハリゾートつま恋で掛川市「エネルギー地産地消仕組み作り事業」によるグリーン電力証書を、「ap bank fes2010」で使用
	蕭山ヤマハ楽器工場移転・新設により、廃水処理施設を設置
	国内ヤマハグループ統合（第1ステップ）でISO14001認証取得
	インドネシアで第2期「ヤマハの森」植林活動開始（5カ年計画）
	掛川工場が掛川市より「掛川市環境基金」協力に対して感謝状授与
2011年度 (平成23年度)	杭州ヤマハ楽器へのピアノフレーム輸送にリターナブルラックを採用
	国連グローバルコンパクトに署名
	「我が家のスマートライフ宣言」を開始（環境家計簿 スマートライフガイドから移行）
	東日本大震災を受け、国内で節電対応実施
	ヤマハリゾートつま恋で掛川市「エネルギー地産地消仕組み作り事業」によるグリーン電力証書を「ap bank fes2011」で使用
	新津工場での有機塩素系溶剤および重金属による土壤汚染公表
	国内ヤマハグループ統合でISO14001認証取得（国内統合完了）
杭州ヤマハ楽器で「クリーン生産認証」を杭州市から取得	
2012年度 (平成24年度)	杭州ヤマハ楽器でISO14001認証取得
	新津工場での土壌の入れ替等の浄化措置を完了
	ピアノ消音ユニット「RSGシリーズ」がエコマーク認定取得
	掛川工場廃水処理施設更新
	ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）で「クリーン生産認証」を蘇州高新区から取得
	「しずおか未来の森サポーター」遠州灘海岸林の第6回再生支援活動実施（第2期活動開始）
	掛川工場、ヤマハリゾートつま恋が掛川市「希望の森づくりパートナーシップ」協定締結し、活動開始
	埼玉工場跡地における土壌調査結果について公表
	天津ヤマハ廃水処理施設新設
蕭山ヤマハ楽器で「クリーン生産認証」を杭州蕭山区から取得	
2013年度 (平成25年度)	YEMS（ヤマハグループ環境マネジメントシステム）をヤマハグループ国内外全拠点に導入開始
	ヤマハ（本社・天竜工場）が浜松市新エネ・省エネ対策トップランナー<エコ事業所部門>で最高位のSランク認定
	ヤマハの環境貢献活動が静岡県「ふじのくにエコチャレンジACTION2013」でグランプリ受賞
2014年度 (平成26年度)	「2013年度ヤマハグループ環境貢献活動」が「連合エコ大賞2013」で大賞を受賞

第三者意見

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

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



CSR Asia 東京事務所
日本代表
赤羽 真紀子

昨年に引き続き第三者意見を述べさせていただいておりますが、昨年のCSRレポートから格段に進化しているのを感じました。記載されている内容も充実したことに加え、ISO26000「社会的責任に関する手引」の中核主題に沿った構成となるように工夫されています。ヤマハが幅広く取り組まれているCSRの活動について網羅的に編さんし、多くのステークホルダーに情報を伝えようとする姿勢が素晴らしいと思います。

トップコミットメントの中では、今後の課題として調達グローバル化に伴ってリスクとなるであろう紛争鉱物、希少木材、サプライヤーの労働慣行の取り組みについて言及があります。125年以上の歴史をもつヤマハがさらに次の125年後においても成長を続ける企業として存在するためには、企業活動の根幹である製品にかかわる持続可能性についてのリスクと積極的に向き合わなければなりません。それが世界企業の潮流になっています。トップコミットメントの中で、こうした持続可能性に対するリスクを認識し、対応していくことこそが経営の根本であると明言されています。このトップの姿勢からも「音・音楽」市場においてグローバルを牽引するリーダー企業であろうという意思が伝わってきます。

中期経営計画にある中国・新興国での販売網加速や、前述の調達のグローバル化という、世界を相手に事業展開していくためにぜひ取り入れていただきたい要素があります。それは環境対応以外のCSR分野においても目標を定め、それを達成できる仕組みを構築し運用することです。つまり、各人の担当業務に関連するCSRの要素を盛り込み、一人一人が主体的に関わっていく仕組みを作り、全員でCSR経営を行うということです。CSRの要素に関連する部署の仕事に組み込んでいくことは簡単にはいかないこともありますが、世界中の多様なCSRの課題に迅速かつ柔軟に対応するためには、ビジネスの実践にCSRの仕組みが落とし込まれていることが重要です。

昨年の第三者意見では「ステークホルダー・エンゲージメント」について触れさせていただきました。今年その点がかかり取り組まれていると思います。「従業員との対話」という項目が今年から加わったことは特筆に値します。ただ、ヤマハの重要なステークホルダーの一つである従業員に関して、海外と日本の従業員割合は2：1です。海外の従業員数が多く、さらに中国・アジア太平洋地域に限ると全従業員の約60%を占めています。海外の労働災害防止や安全衛生についての取り組みについては記載がありますが、日本における従業員と会社の関わりについての記載と比べてしまうと、海外での従業員との関わりが質と量ともに少ないように思われます。中期経営計画でも中国・新興国で販売網を加速させるためローカル人材の活用が不可欠と掲げられています。世界各地のヤマハの従業員がさらに力を発揮し、企業成長に寄与できるように、海外における従業員との関わりについてもさらなる取り組みを期待いたします。

(2014年6月)

第三者意見を受けて



ヤマハ株式会社
取締役 常務執行役員
高橋 源樹

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

赤羽様からは、今回のCSRレポートにつきまして、格段に進化したとの高い評価をいただくとともに、当社のCSR課題への今後の取り組み姿勢に対して、心強い激励をいただきました。

ご指摘のあった環境以外のCSR分野の目標設定や仕組みづくりについては、今回、ISO26000を使った点検作業により、当社の各CSR要素への取り組みやマネジメントの状況を確認できました。今後は、これらを担当部門の業務に落とし込み、CSR視点での目標設定や見直しを行っていきたいと考えています。

従業員と会社との関わりについては、対話の仕組みはもちろん、常日頃から意思疎通を図れる風土づくりにも注力していきます。現在進めているダイバーシティの推進は、多様な考え方や価値観を受容し、対話を活性化するための重要なポイントと考えています。海外における従業員との関わりについての重要性、また開示が少ないというご指摘を踏まえ、今後グループ全体で推進してまいります。

今回お寄せいただいたご意見を真摯に受け止め、「音・音楽」市場においてグローバルを牽引する企業を目指し、これからもヤマハグループは、事業活動を通じて持続可能な社会づくりに貢献してまいります。