



**Victor · JVC**

The Perfect Experience

# 環境経営報告書 2004

Environmental Sustainability Report 2004



# 会社概要

社名	日本ビクター株式会社 Victor Company of Japan,Limited
本社所在地	〒221-8528 神奈川県横浜市神奈川区守屋町3丁目12番地
代表	代表取締役社長 寺田 雅彦
創立	1927年(昭和2年)9月13日
資本金	341億1,500万円(2004年3月31日現在)
売上高	連結 9,219億7,800万円(2004年3月31日現在) 単独 5,017億1000万円(2004年3月31日現在)
従業員数	連結 35,580人(2004年3月31日現在) 単独 8,032人(2004年3月31日現在)
事業内容	オーディオ、ビジュアル、コンピュータ関連の民生用・業務用機器、並びに磁気テープ、ディスク、電子デバイスなどの研究・開発、製造、販売
主要製品名	<p><b>民生用機器</b></p> <p>ビデオデッキ、ビデオカメラ、カラーテレビ、ステレオ及び関連機器、カーオーディオ、DVDプレーヤー、CDラジオカセット、電話機他</p> <p><b>業務用機器</b></p> <p>業務用・教育用機器、情報用機器、カラオケシステム、プロジェクター他</p> <p><b>電子デバイス</b></p> <p>ディスプレイ用部品、高密度ビルドアップ多層基板、モータ、光ピックアップ他</p> <p><b>ソフト・メディア</b></p> <p>コンパクトディスク、ビデオディスク及びビデオテープ等の音楽・映像ソフト、記録メディア他</p> <p><b>その他</b></p> <p>インテリア家具、生産設備他</p>

報告書の対象範囲	主として本社及び研究所・関連会社を含む国内の生産事業所。海外事業所を含む場合は連結と表記しています。
報告の対象期間	2003年4月～2004年3月までの1年間

## お問い合わせ先

### 環境本部

〒221-8528 神奈川県横浜市神奈川区守屋町3-12  
 TEL:045-450-2512 FAX:045-453-1406  
 下記の当社ホームページ又は巻末のアンケート用紙でも受け付けています。

発行 2004年6月  
 発行責任者 代表取締役専務 山内尚人  
 編集責任者 環境本部長 松嶋敬一  
 発行部署 日本ビクター株式会社 環境本部

日本ビクターホームページ <http://www.jvc-victor.co.jp/>



ビジュアル関連商品



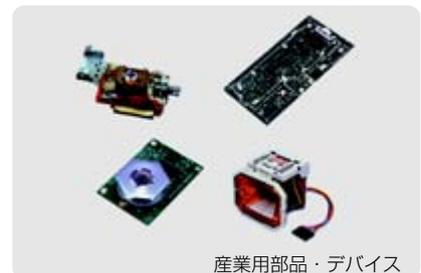
オーディオ関連商品



モバイル & PC 関連商品



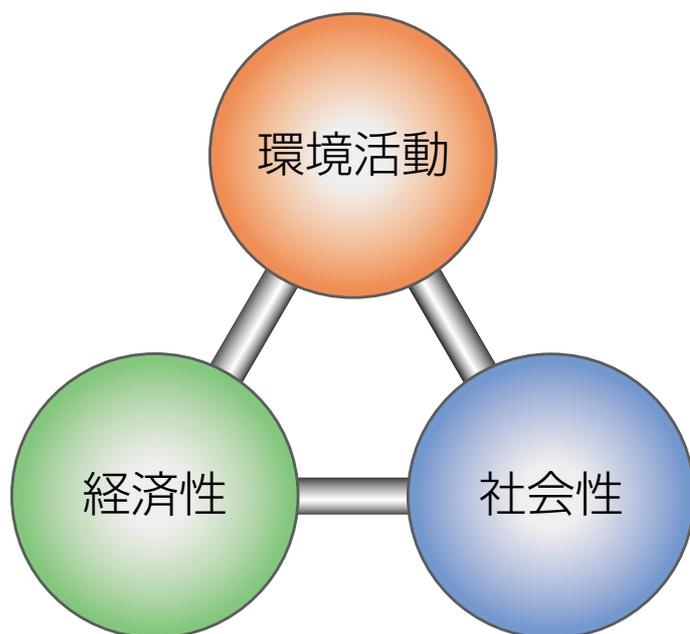
テープ・ディスクメディア



産業用部品・デバイス



インテリア関連商品



## 「環境経営報告書」の発行にあたって

企業の活動は、地球上の限りある資源やエネルギーを利用することにより成り立っています。だからこそ、これらが無駄なく活用するとともに、可能な限り循環させていくことが企業の責務だと考えます。また同時に単なる経済活動だけにとどまることなく、あらゆる形で社会に貢献していくとともに、その活動が一時的なものに終ることなく、経済的な裏づけのもとに長期に亘って果たされていくことも必要です。

日本ビクターの「環境経営報告書2004」は以上のような観点から、環境活動・経済性・社会性の3つの側面から、それぞれの活動の目標と実績、取り組みの狙い・考え方を出来るだけ正確に分かりやすくを意図してまとめたものです。作成に当たっては、環境省の「環境報告書ガイドライン」を参考にしましたが、まだ十分ではないかもしれません。巻末にはアンケート用紙を添付致しましたので、ぜひご意見を頂きたいと思っております。また当社ホームページにも皆様のお声をお送り頂けるメールフォームを用意しました。

本報告書は皆様とのコミュニケーションツールとして活用していきたいと考えておりますので、ぜひご意見・ご質問をお寄せ頂きたいと思っております。

## 目次

### はじめに

会社概要	1
目次	2
ごあいさつ	3

### 環境報告

環境基本方針	4
環境活動の推進体制	5
環境監査	6
環境自主行動計画の推進	7
環境会計	9
有害化学物質不使用への取り組み	10
使用済み製品のリサイクルの取り組み	12
CS/エコ商品づくり	14
物流のグリーン化	15
省エネルギー・地球温暖化防止への取り組み	16
廃棄物削減への取り組み	17
環境負荷化学物質削減と適正管理	18
大気保全	19
土壌・水質の保全	20

### 経済性報告

経済性報告	22
-------	----

### 社会性報告

従業員との関わり	24
お客様との関わり	26
地域・社会との関わり	28

### 資料

アンケート	32
環境保全活動のあゆみ	34

### コラム

不法投棄	13
PRTRデータからわかること	18
“The Perfect Experience” とは	23
研修について	24

## ごあいさつ

「環境の世紀」といわれて幕が開いた21世紀も早3年が経ちました。この間、EUではWEEE(廃電気電子機器)指令やRoHS(製品有害物質)指令が制定され、各国で国内法の策定が進められている一方で、EuP(製品の環境配慮設計)指令案やREACH(化学物質登録評価制度)案なども検討されております。

このように製品に関する環境関連の法規制が続々と出てきており、この流れはEUだけでなく、中国やアメリカにも波及し、今や世界的な潮流となってきております。事業者の環境保全活動は、従来の事業所の省エネルギー活動やゼロエミッション活動などの工場環境を中心とした取り組みだけでなく、環境配慮型製品設計や廃製品の回収・リサイクル対応へと大きな広がりを見せてきております。特に、製品中の有害物質全廃への取り組みは重要かつ緊急の課題であるといっても過言ではないでしょう。

ビクター・JVCでは、2010年度を目標とした環境自主行動計画を策定し、広く社会の皆様にお約束した目標達成に向けて環境保全活動を推進してまいりました。そのうちの幾つかの内容についてご紹介いたします。鉛フリーはんだの導入では、協会社様はじめ関連する皆様のご協力を得て、目標である2003年度末までに全世界で全面導入することができました。また、重点課題であるEUのRoHS指令への対応を加速するため「グリーン調達ガイドライン」及び体制を見直すとともにデータベース化を図り、2005年度3月末までに対応を完了すべくシステムの再構築を行いました。製品の省エネルギーでは、常にトップランナーを目指した設計改善を行い、広い製品分野での省エネ化を推進してまいりました。

さて、今年度より、2006年度までの3年間の新中期計画である「躍進21計画」がスタートしました。「The Perfect Experience(お客様に最高の感動と100%の満足を)」のブランドステートメントの下に、ハードとソフトのシナジーを徹底的に追求することによって、新しく豊かなハートフル・ライフを提案するオンリーワン商品、サービスを提供していく「エンターテインメント・ソリューション・カンパニー」を目指して、成長戦略を加速させるとともに、厳しくなるグローバル競争の中で生き残っていくために、「ハイパフォーマンス・グローバルカンパニー」を目指して構造改革についても常態的に取り組んでまいります。

商品についての省エネ設計、省資源化設計、有害物質削減等の環境配慮型設計に重点を置くと共に、工場の省エネ、ゼロエミッション、土壌汚染対策等の環境リスク対策などにも積極的に取り組むことにより、環境面でもお客様に満足していただけるよう努力を続けてまいります。

昨今、企業の社会的責任(CSR)が話題になっております。今年から従来の環境面を主体とした報告書から、「環境」「経済」「社会」の3つの視点からの取り組みについて紹介する「環境経営報告書」として、当社の企業活動を広くご報告致します。

最後になりましたが、お客様、ご協力メーカー様など当社の環境保全活動への取り組みにご協力を頂いております皆様に深く感謝申し上げますとともに、より一層のご理解とご支援を賜りたく、お願い申し上げます。



代表取締役社長 寺田雅彦

# 環境基本方針

## 《経営基本方針スローガン》

### 文化に貢献 社会に奉仕

## 《基本理念》

日本ビクターは経営基本方針スローガンのもと、すべての事業活動において、『地球環境の保全』に取り組み、国際社会から信頼される「良き企業市民」として持続的発展が可能な社会の実現に向かって努力します。

## 《基本方針》

広く環境の保全は企業の社会的責任であることを深く認識し、技術的・経済的に可能な範囲で環境保全活動を次により推進します。

1. 事業活動により生ずる環境影響を常に考慮し、環境負荷の継続的な低減を図ります。
2. 環境負荷低減型の商品開発を進めるとともに環境関連技術の向上に努めます。
3. 地球資源の有効活用のため、省エネルギー・省資源及びリサイクル活動を進めるとともに廃棄物の削減に取り組みます。
4. 環境に関する法規制等を遵守し、必要に応じ自主基準を設定し管理の向上に努めます。
5. 環境保全活動を推進するための組織・体制を常に整備し環境監査を実施することにより、活動の継続的向上を図ります。
6. 従業員の環境に関する意識を高め、全員で環境の保全に取り組みます。
7. 海外事業においても可能な限り本方針に沿った活動を進め、現地社会の一員として環境保全に努力します。

制定：1992年4月27日

改定：1996年4月10日

## テレビの父 高柳健次郎

当社の元副社長、技術最高顧問などを歴任した故高柳健次郎は、1926年（大正15年）12月、世界で初めて「イ」の字のブラウン管による電子式受像に成功し、「テレビの父」として歴史にその名を残しました。

以来日本におけるテレビ放送の実用化に大きく貢献したほか、戦後日本ビクター（株）入社後は技術部門の指導者としてカラーテレビやステレオの技術革新、今日のビデオデッキの根幹となる2ヘッド方式の開発等、数多くの業績を残しました。また、企業の枠を超えて日本の電子産業の発展と、それを担うべき人材の育成に尽力し、その後の日本電子産業界に大きな影響を与えました。

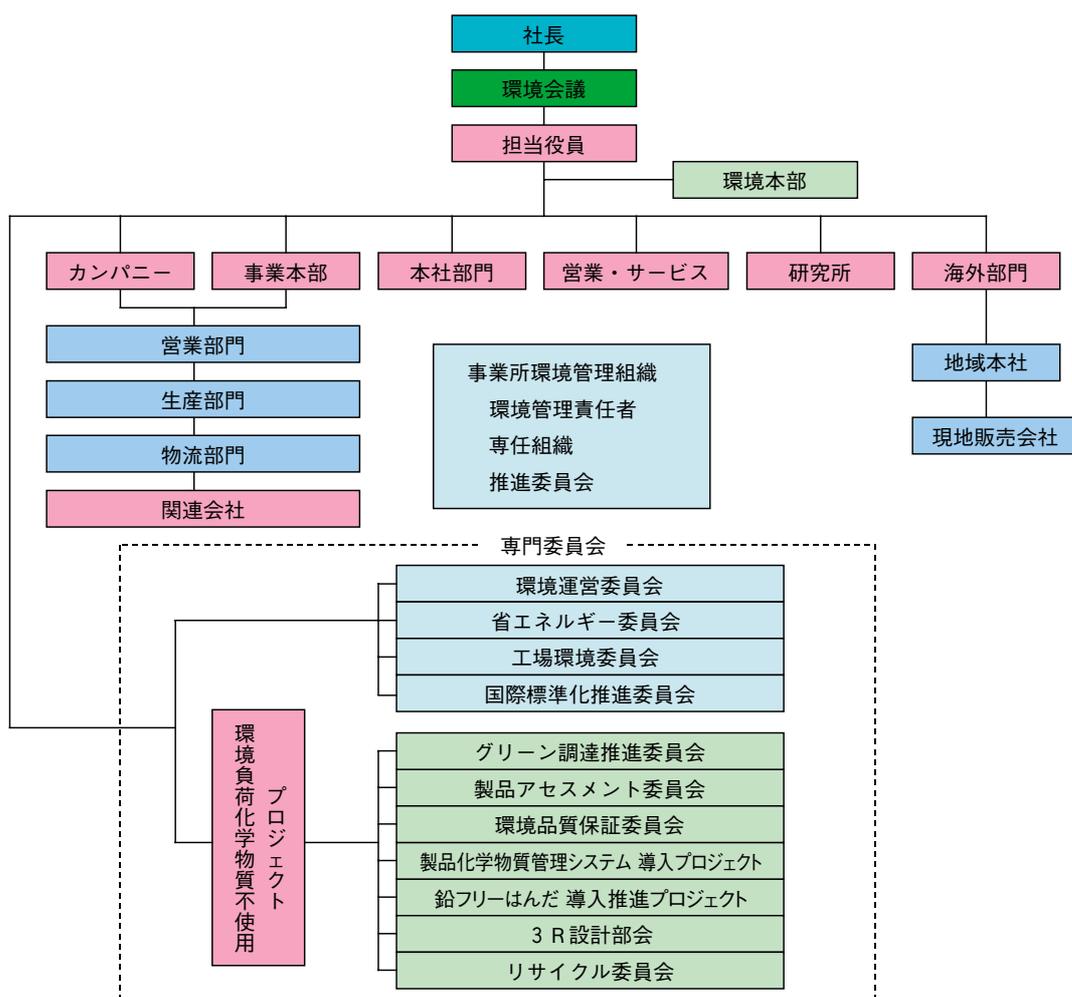
その功績と開発精神は現在もビクター・JVCの技術開発のDNAとして生き続けています。



ブラウン管に映し出された「イ」の文字

- |                    |                     |
|--------------------|---------------------|
| 1899年（明治32年）1月20日  | 静岡県浜松市生まれ           |
| 1926年（大正15年）12月25日 | 世界初のブラウン管による電子受像に成功 |
| 1946年（昭和21年）7月     | 日本ビクター入社            |
| 1959年（昭和34年）       | 世界初の2ヘッドVTR開発       |
| 1970年（昭和45年）11月    | 日本ビクター代表取締役副社長就任    |
| 1981年（昭和56年）11月    | 文化勲章受賞              |
| 1990年（平成2年）7月23日   | 死去（享年91歳）           |
- 詳しくは日本ビクターホームページをご覧ください。  
<http://www.jvc-victor.co.jp/>

# 環境活動の推進体制



## 環境保全活動の推進について

当社の環境保全活動の推進体制は、社長を議長とする最上位の意思決定機関である「環境会議」と各種専門委員会構成しています。

「環境会議」で決定された方針・施策はテーマごとに各専門委員会ですべて具体的に展開され、事業所や関連部門に徹底さ

れます。

今年度は特に、環境負荷化学物質不使用に向けた取り組みを加速させるためにプロジェクトを結成し、それぞれの委員会において、買わない(グリーン調達推進)、使わない(製品アセスメント)、出さない(環境品質保証)を推進するた

め、全社横断的に活動を展開しています。

それぞれの事業所毎に、環境管理責任者のもと有効な推進体制を組織して、国内はもちろん海外の事業所においても環境自主行動計画(環境ボランティアプラン)の達成に向けた活動を推進しています。

## ISO14001への取り組み

継続的な環境保全活動を推進していくための仕組みとして、環境マネジメントシステムISO14001の認証取得を進めています。

1997年1月に八王子地区がはじめて認証を取得し、国内の事業所が続いて認証を取得しました。海外事業所ではメ

キシコのTV工場が1997年4月に認証取得し、その後全世界の生産事業所において認証を取得しました。

本社グループとして、生産事業所その他、本社部門、研究所をはじめ、全国の営業、サービス拠点、関係会社についても環境マネジメントシステムの範囲に含め

て認証取得しています。海外の販売部門についても認証を検討しています。

事業所の環境管理責任者による環境運営委員会を開催し各サイト間のレベル合わせを行い環境マネジメントシステムの継続的改善を図っています。

## 環境監査

当社はISO14001環境マネジメントシステムの認証を取得してから各事業所とも2回目の更新審査を受審するまでになっています。

環境マネジメントシステムを構築し、PDCA(Plan, Do, Check, Action)を廻して効果的に継続的改善を進めていくツールとしてISO14001環境マネジメントシステムを導入し、構築したシステムのレベルアップを進めてきました。

### 環境マネジメントシステムのレベルアップ

ISO14001規格で要求されている継続的改善に対応するためにも、常に構築したシステムのレベルアップが必要になっています。従来から取り組んでいる工場環境保全活動、省エネルギー、廃棄物削減活動などと併せて、製品への有害化学物質の不使用、工法改善、全社生産システムの改善を目指した活動についても目的・目標を設定し活動を進めています。

本社部門においては、環境の切り口から業務ミッションを分析し、環境目的・目標の設定につなげ継続的改善を進める取り組みを行っています。

### 「環境監査」の実施

環境マネジメントシステムが自ら定めた計画を適切に実施し維持しているかの実効性と環境パフォーマンスの実績が継続的に改善されているかを確認するため環境監査を実施しています。

#### ①内部環境監査

各事業所では、年一回以上の頻度で自ら事

業所内の内部環境監査を実施しています。システム上、運用上の問題点を確認し、具合の悪い点を修正しています。内部監査では、悪い点のみではなく部門で実施している活動で良い点も抽出して事業所内に水平展開することによって活動の継続的なレベルの向上を図っています。

#### ②外部審査

認証取得事業所では、社外の認証機関により、毎年のサーベイランス審査、3年毎の更新審査でシステムが有効に機能しているかが審査されます。2003年度はすべての事業所が認証継続の評価を受けました。



外部認証機関の審査

### 環境監査員の養成

環境マネジメントシステム規格と運用の理

解を深め、事業所の環境監査を実施する内部環境監査員を養成することを目的に、社内で内部環境監査員養成コースを定期的に開催しています。さらに受講者を外部の研修機関へ派遣して常に最新の監査に関する情報を取り入れて、教育のカリキュラムを作成しています。

2003年度は7回、79人が内部環境監査員養成コースを受講し修了しました。

### 内部監査員のレベルアップ

内部監査を実施しシステムの継続的改善を進めていくためには、内部監査員の能力向上も重要なテーマになっています。

最新の環境法規制の動向、規格要求事項の解説、その他業界の状況や、事業所での事例を取り入れた内部監査員のレベル向上を目指した教育を実施しています。

また各事業所では実際に監査を実施するメンバーに対して、監査員の資質に関すること、実際の監査時の重点監査項目、注意点などについて内部監査員の教育とあわせて実施しています。



内部監査員レベルアップ研修

### 環境月報

経営者に活動状況を報告するために、認証を取得した各事業所では、自らの環境活動の実績を環境月報としてまとめています。

この環境月報は、事業所内、本社、他事業所にも公開し、コミュニケーションの一環として社内における環境保全情報の共有化と活動のレベルアップに役立っています。

本社グループの環境月報

# 環境自主行動計画の推進

持続可能な社会の実現に貢献し、活動を確実に進めるため具体的に『環境自主行動計画』を策定し積極的に取り組んでいます。

2010年度までに到達すべき目標に対し、毎年度の目標設定を行い各事業所レベルの活動目標に連動させ総力を結集し取り組んでいます。

## 環境自主行動計画

当社は松下電器グループの一員として共に活動を進め、整合性のある目標を設定しています。

EUのWEEE&RoHS指令への対応を進めるとともに、他の地域での規制も視野に入れ、製品のグリーンプロダクツ化

を図ります。また、工場関係ではPCBの管理や土壌地下水汚染の監視強化を広げます。

活動項目	2010年度目標	2004年度目標
<b>製品関係 (グリーンプロダクツ)</b> 1. 製品の省エネ 2. 有害化学物質 鉛、カドミウム、水銀 六価クロム、塩ビ樹脂 臭素系・塩素系難燃剤 <製品への使用排除> 3. 資源・リサイクル性 (3R) ①解体性の改善 4. LCAの導入 5. グリーン調達 6. 対外訴求 (エコラベル)	・エネルギー利用指標50%向上 ・特定臭素系難燃剤即時禁止 (PBB、PBDE) ・2005年4月出荷製品から禁止 (鉛、カドミウム、水銀、六価クロム) ・2006年3月までに禁止 (塩ビ樹脂) ・資源利用指標70%向上 ・LCA評価の精度向上 ・化学物質のDB活用評価 ・GP開発商品90%以上	・エネルギー利用指標24%向上 ・特例部品の鉛フリー実施 ・グリーン調達データベースDB運用実施 ・RoHS対応代替の実施 ・資源利用指標40%向上 (2000年度比) ・LCA評価の拡大 ・化学物質DB化 ・GP開発商品56%以上
<b>工場関係 (クリーンファクトリー)</b> 1. 省エネルギー 2. CO <sub>2</sub> 排出量削減 3. 化学物質 ①PRTR法対応 ②排出・移動量等削減 4. 廃棄物の削減 ①総発生量の削減 ②ゼロエミッション化 5. 環境リスク	・10%削減 (2000年度比) ・10%削減 (2000年度比) ・情報公開 ・使用量及び排出・移動量60%削減 ・前年比2%削減 ・ゼロエミッションの維持	・前年比1%削減 ・前年比1%削減 ・1998年度比50%削減または2000年度比31%削減 ・前年比2%削減 ・再資源化率98% ・管理レベル向上 土壌地下水汚染監視強化
<b>環境活動関係</b> 1. ISO14001 2. 環境会計	・業績評価への反映	・グローバルでISO体制維持向上 ・環境会計制度の強化

※廃棄物総発生量は目標の設定値を前年比削減に変更しました。

## 2003年度の環境自主行動計画の結果

2003年度の目標に対する結果について自己評価をいたしました。

製品関係では鉛フリーはんだの全面導入が完了しました。更に「グリーン調

達基準書」を発行し有害化学物質の非含有化に取り組みました。その結果様々なCS/エコ商品化を実現しました。

工場関係では、廃棄物の発生量削減

が目標未達でしたが、再資源化率は目標達成が出来ました。またPCBの一元管理や土壌地下水汚染の監視体制を進展させることが出来ました。

活動項目	2003年度目標	評価	取組み結果	参照頁
製品関係(グリーンプロダクト) 1. 製品の省エネ	・エネルギー利用指標18%向上 (2000年度比)	○	・全GP開発商品中、80%で達成	P14
2. 有害化学物質 鉛、カドミウム、水銀、 六価クロム、塩ビ樹脂 臭素系・塩素系難燃剤	・国内外で全製品に全面導入 ・グリーン調達データベース化及び 代替検討着手	○	・2004年3月全面導入完了 但し、一部の部品などで 例外的使用を残す。 ・RoHS指令対応の代替着手	P11 P11
3. 資源・リサイクル性(3R) ①解体性の改善	・資源利用指標30%向上 (2000年度比)	○	・全GP開発商品中、75%で達成	P12
4. LCAの導入	・LCA評価の拡大	△	・全商品・部品に拡大中	P12
5. グリーン調達	・化学物質DB化	△	・全部品のデータベース化推進中	P10
6. 対外訴求(エコラベル)	・GP開発商品42%以上	○	・実績58.8%	P12
工場関係(クリーンファクトリー) 1. 省エネルギー	・年1%以上の削減	○	・前年比1.8%削減	P16
2. CO <sub>2</sub> 排出量削減	・年1%以上の削減	○	・前年比1.4%削減	P16
3. 化学物質 ①PRTR法対応	・1998年度比45%削減または 2000年度比24%削減	○	・2003年度分の報告実施	P18
②排出・移動量等削減		○	・2000年度比37%削減	P18
4. 廃棄物の削減 ①総発生量の削減	・25%以上削減(2000年度比)	×	・2000年度比15%削減	P17
②ゼロエミッション化	・再資源化率98%	○	・全社平均98.5% 達成は14サイト中10サイト	P17
5. 環境リスク	・管理レベル向上		・土壌地下水汚染監視、焼却炉撤去 PCB集中管理	P20 P21
環境活動関係 1. ISO14001	・グローバル推進体制の強化	○	・中国:福建JVCで認証取得	P5
2. 環境会計	・環境会計制度の強化	○	・2003年度集計及び解析の実施	P9

○：目標達成 △：ほぼ目標達成 ×：目標未達

# 環境会計

当社は1999年度より環境省のガイドラインに沿った環境会計を導入し、積極的に情報公開することにより、透明性のある事業経営を目指しています。環境会計の中の「環境保全コスト」は当年度に投下した設備投資額と経費に分けて計上し、「環境効果」はパフォーマンス効果だけでなく金額換算して評価しています。

## 環境保全コストの分析

2003年度の国内外の環境保全コストは経費19億6千万円、設備投資額9億9千万円で合計29億6千万円となりました。前年に比較して、工場の統廃合で国内外合わせて1工場減りましたが、設

備投資額が約1.6倍とふくらんだため、合計では昨年とほぼ同額となりました。

これは、03年度末までに全商品に鉛フリーはんだを導入することを目標とした取り組みが海外を中心に実施されたため、各工場で鉛フリーはんだ用の設備

が導入されたためです。この目標は03年度末で達成されたため、次年度の投資は一段落するものと思われます。

## 環境効果の分析

1工場削減の影響もあって、環境効果は前年に比べやや減りましたが、単年度ではほぼ横ばいとなりました。環境パフォーマンス効果の産業廃棄物発生削減量が大幅に増えていますが、これは国内の部品生産量が増加したためです。その影響もあって、環境効果が減ったものと考えられます。また鉛フリーはんだの導入により設備投資額が増加したことは先ほど述べましたが、当社における環境効果はリスク回避等のみなし効果に基づく金額を計上していないため、環境効果には反映されていません。

今後も環境会計を環境経営の指標として活用し、投資効果を勘案した対策を実施していきます。またより効果の大きい施策を実施することにより、環境パフォーマンスの向上を目指します。

環境保全コスト 環境保全活動のための設備投資と経費（単位：百万円）					
項目	内容		費用	投資	合計
事業 エリア内 コスト	公害防止	公害防止のために必要な費用及び投資	372	143	516
	地球環境 保全	温暖化防止、オゾン層保護等	43	382	425
	資源循環	廃棄物削減、リサイクル、適正処理等	387	24	412
小計			803	550	1,352
上・下流コスト	エコ商品やグリーン購入のコスト 廃家電対策、容器包装リサイクル等		370	80	451
管理活動コスト	環境に係わる管理コスト ISO取得・維持、研修、スタッフコスト		462	1	463
研究開発コスト	エコ商品開発、省電力、鉛フリーはんだ等の環境負荷低減の研究開発コスト		294	361	654
社会活動コスト	アメニティ対策、寄付・支援金や情報公開、環境広告、環境展示等コスト		1	0	1
環境損傷等コスト	土壌汚染等の修復費、補償金、罰金等 その他のコスト		34	0	34
合計			1,964	992	2,956

注）・経費には人件費を含んでいますが、設備投資の減価償却費は含んでいません。

環境効果 環境保全活動により電気使用量及び廃棄物処理費用の削減等、 確実な根拠に基づき算出される金額を計上。（単位百万円）			
分類	内容	効果金額	
		単年度	3年間の累計
削減効果	事業場省エネルギー	41	203
	廃棄物処理費用の削減	21	37
	上下水費用の削減	32	33
	包装材および物流費用の削減	17	21
収益	工場廃棄物のリサイクルに関わる有価物売却益	70	
	使用済み製品のリサイクルに関わる有価物売却益	15	
合計		195	380

注）・3年間の累計効果金額は過去2年間の設備投資による累計効果を計上しています。  
・リスク回避等のみなし効果に基づく金額は計上していません。

## 環境会計の対象範囲

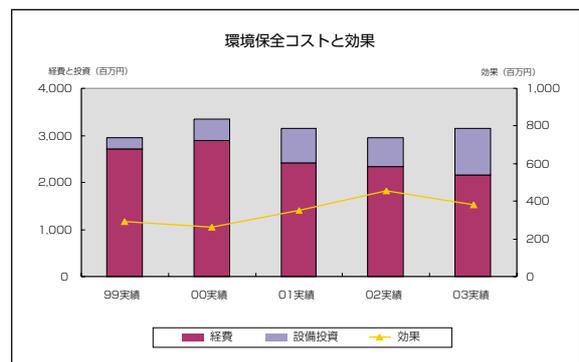
期間 2003年4月～2004年3月

範囲 国内直轄事業所（11工場）と  
国内関係会社（5社）及び海外  
現地法人（16社）

環境パフォーマンスデータと同じ範囲  
を対象としています。

主な環境パフォーマンス効果		海外工場は除く 全包装材及び発泡スチロール使用量は部品関係を除く		
項目	2002年度	2003年度	参照ページ	
エネルギー削減量（k l）	▲1,731	▲836	P16	
CO <sub>2</sub> 排出削減量（t）	▲2,127	▲946	P16	
産業廃棄物発生削減量（t）	▲549	+1,585	P17	
産業廃棄物最終処分削減量（t）	+5	▲108	P17	
有害大気汚染物質使用削減量（t）	+1	+4	P19	
P R T R対象物質使用削減量（t）	+124	+49	P18	
P R T R対象物質排出使用削減量（t）	+8	▲3	P18	
全包装材使用削減量（t）	▲1,397	+581	P15	
発泡スチロール使用削減量（t）	▲186	+51	P15	

数値は前年度比較：「▲」表示は前年に比べ削減した量



# 有害化学物質不使用の取り組み

当社は、2006年よりEU加盟国で始まる有害化学物質の使用を制限する指令（RoHS指令）に先立ち、2005年4月からの出荷商品への特定有害化学物質の非含有活動を推進しています。活動は、有害化学物質を含む部品・製品を“買わない”“使わない”“出さない”の3本柱をキーワードに進めています。

## グリーン調達

当社は、1998年に「グリーン調達ガイドライン」を策定し、それに基づいたグリーン調達活動を推進しています。2003年度はRoHS指令対応の為に従来のガイドラインを見直し、新たに「グリーン調達基準書」を発行し、国内外の各工場（10会場）において「グリーン調達説明会」を実施しました。説明会では、

基準書に基づくグリーン調達基準や運用方法などを説明し、日本ビクターのグリーン調達の考え方に対するご理解とご協力をお願い致しました。また、取引先企業に対して有害化学物質の不使用保証をお願いすると共に購入品の含有化学物質の調査を実施しました。今後は、取引先企業とのパートナーシップをより一層

深め、更なるグリーン調達を進めていく予定です。

## グリーン調達パートナー

取引先企業に対し、調査票による自己診断や取引先企業に出向いて環境監査等を実施し、環境への取組状況調査を行い、必要に応じて改善要請をしています。このような活動を通し、下記の条件を満たした取引先企業をグリーン調達パートナーとして認定し、一層のグリーン調達活動を推進していく予定です。

### 【認定条件のポイント】

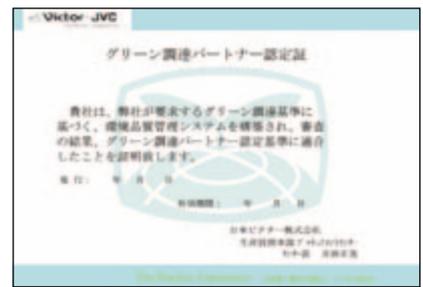
- ・環境保全活動の取り組み
- ・化学物質管理、工程管理体制
- ・環境情報の公開



グリーン調達基準書（日本語版）



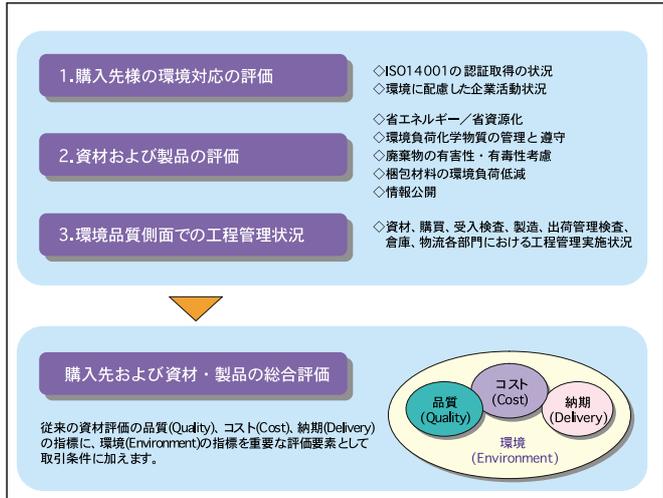
グリーン調達説明会（日本会場）



グリーン調達パートナー認定書

買わない	グリーン調達の推進（購買・アウトソーシング部門） ・購入品の有害化学物質不使用保証の推進 ・取引先企業とのパートナーシップの強化
使わない	環境配慮設計の推進（技術部門） ・部品の代替化推進 ・製品アセスメント体制強化（Q+C+D+E最適バランス化）
出さない	出荷保証の体制確立（品質保証部門） ・法規制遵守体制の構築 ・出荷製品の環境品質保証

有害物質不使用対応



部品の代替化推進

## 環境配慮設計

日本ビクターの環境配慮設計に基づいた製品をグリーンプロダクツと称し、地球温暖化防止・グリーン化(有害化学物質不使用)・資源循環の3つの観点から環境に配慮した製品設計をしています。

### ◆有害化学物質不使用

2003年に発効されたEUの有害化学物質の使用を制限する指令(RoHS指令)を受け、2003年度はグリーン調達での全ての購入品の調査結果に基づ

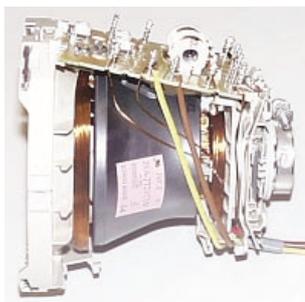
き、有害化学物質の含有把握とグリーン化だけでなく品質やコストなどの側面も総合的に考慮しています。

具体的な取り組み事例として、電源コードの被覆材や外装部品などへの鉛やカドミウムを含まないものを順次採用しました。また、焼却によって発生するとされているダイオキシンの発生原因となるハロゲン化合物の削減を進める為に塩ビフリー化やクロムフリー鋼板の採用にも取り組んでいます。



カーオーディオ用光ピックアップ  
OPTIMA-725C

鉛フリーはんだや六価クロムフリー化を実現し有害化学物質を削減すると共に素材見直しで耐熱信頼性も向上



PCモニター用偏向ヨーク  
PYUA II

鉛フリーはんだやポリマー系接着剤を採用し有害化学物質を削減すると共に、重量で従来比27%低減。

### ◆鉛はんだ全廃への取り組み

鉛は従来電気製品の基板や電子回路に大量に使用されてきました。しかし、近年人体や環境に悪影響を及ぼす恐れがあることが分かるにつれ、欧州連合(EU)がいち早く2006年7月1日以降市場に流通させることを禁止し、このような規制は世界に広がりつつあります。

当社は2001年5月に「鉛フリーはんだ導入推進プロジェクト」を全社プロジェクトとして発足、全商品への鉛フリーはんだの導入に向けた活動をスタートしました。そして2002年度には世界中の生産工場に鉛フリーはんだの導入を開始し、2004年3月、全世界の製造拠点及び協力会社で生産するビクター・JVCブランド商品で鉛フリーはんだの導入を完了しました。但し、一部の購入ユニットや部品、他社へのOEM製品などの例外があり、これらはさらに購入先や販売先のご理解を頂きながら導入を推進していかなくてはなりません。

## 環境品質保証

品質保証は、市場のお客様に直接つながる大切な部門であり、また商品の最終的な出荷責任を負っています。そのため、環境品質保証委員会を発足させ、環境品質保証要領を策定して従来の品質保証システムに環境側面を加え、商品開発から商品のサービスに至る各ステップでの実施事項と役割分担を明確にし、環境品質保証が出来る新たな環境品質保証システム構築に取り組みました。

今後は、システムの運用管理を確実なものにする為、環境品質保証システムの監査を実施し、システムの維持・管理を進めていく予定です。

	部材/用途	該当物質	代替え技術
鉛	電源コード/ケーブル類	塩ビ安定剤 鉛	有機Ca系など
	温度ヒューズ	エレメント	Sn-Bi系など
	スイッチ	Sn-Pb系	Sn-In系など
	電子部品端子	Sn-Pb系	Sn, Pd, Auなど
	マンガン乾電池	亜鉛缶添加物	量の削減
塗料類	酸化鉛、硫酸鉛など	鉛フリー塗料	
カドミウム	リレー、スイッチ	銅カドミウム合金など	Sn-In系など
	温度ヒューズ	エレメント	Sn-Bi系など
	ケーブル類	着色剤	カドミフリー化
	ブラシモーター	ブラシ カドミ合金	カドミフリー化
	蛍光表示管	蛍光物質	SrTiO3など
六価クロム	部材/用途	該当物質	代替え技術
	ネジ	六価クロムメッキ	三価クロムなど
	塗料類	クロム酸塩	クロムフリー
	亜鉛メッキ鋼板	六価クロムメッキ	六価クロムフリーメッキ
水銀	部材/用途	該当物質	代替え技術
	液晶バックライト	水銀	量の削減(5mg以下)
	マンガン乾電池	添加剤(水銀)	水銀フリー電池
PBB、PBDE	部材/用途	該当物質	代替え技術
	難燃材	PBB, PBDE	代替難燃材(Mn, Caなど)

部品の代替化推進

# 使用済み製品のリサイクルの取り組み

2003年2月にEUにて廃電気電子機器指令が発効され、2005年8月からEU各国でのメーカーの廃電気電子機器の回収・処理義務が発生します。また、その動きがきっかけとなり、アメリカ、中国などでも同様な動きが出始め、その為の製品リサイクルに向けた活動に取り組んでいます。主な活動としてリサイクル性を考慮した3R設計の推進や現地に合ったリサイクルシステム構築を進めています。

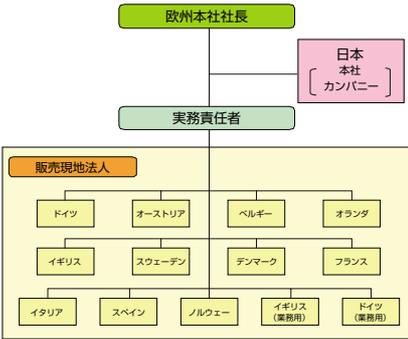
## 3R設計

欧州における「WEEE指令」発効を契機に、世界中で国をあげた製品リサイクルの取り組みが活発になってきました。日本では世界に先駆けて2001年4月に「家電リサイクル法」と「資源有効利用促進法」が施行されました。しかしながら、「家電リサイクル法」がエアコン・テレビ・冷蔵庫・洗濯機の4品目に限定、「資源有効利用促進法」も電気製品に関して言えば事業系及び家庭系パソコンに限定されています。日本国内でも今後世界の動向に合わせた対象品目の拡大が予想されます。

## 欧州リサイクル対応

廃電気電子機器指令（以下、WEEE指令）は廃電気電子機器のリサイクルに関

する指令であり、日本ビクターが取り扱うオーディオ・ビデオ機器も対象商品の一つです。既に、EU加盟国のオランダ、スウェーデンなどのいくつかの国々ではリサイクルシステムが構築・運用されており、日本ビクターの製品も現地のルールに従ったリサイクル処理を実施しています。2004年8月までにはWEEE指令

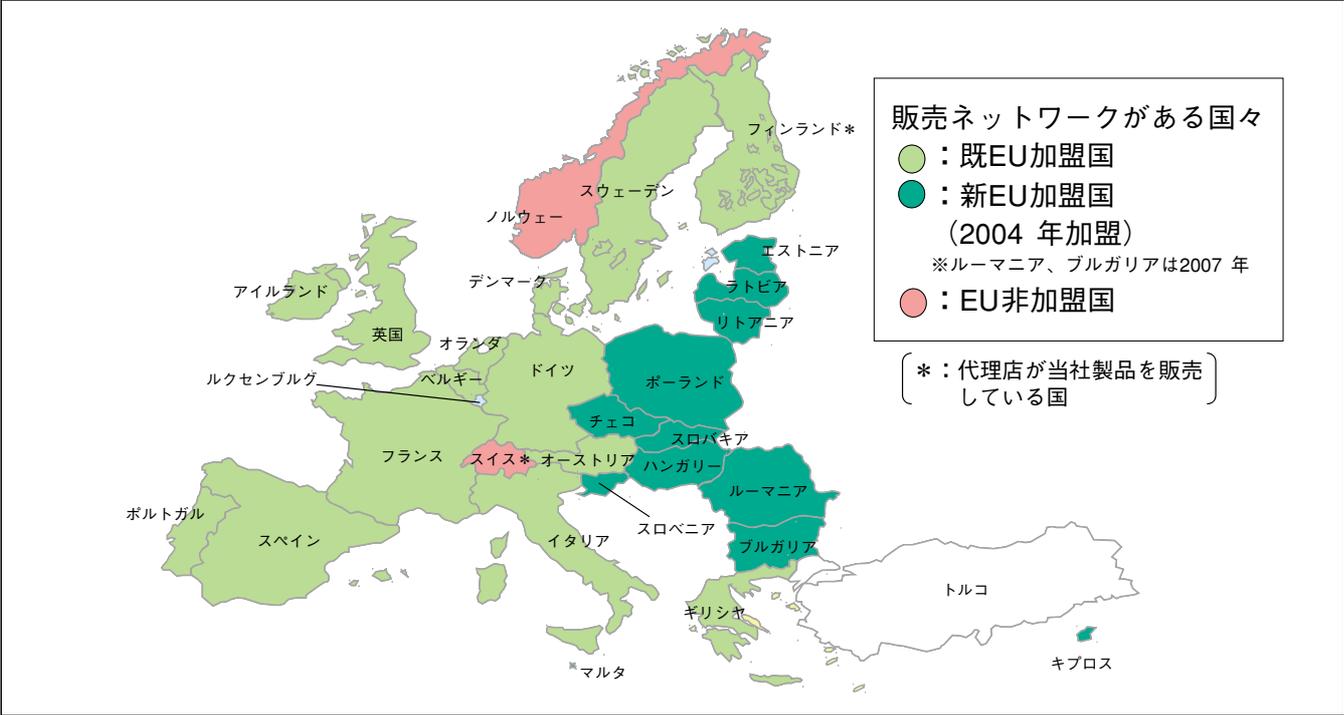


欧州リサイクル委員会組織図

に基づいた各国国内法が発効されることを踏まえ、JVC製品（JVCは日本ビクターの海外向け製品のブランド名）のリサイクルシステム構築を目的としたJVC欧州リサイクル委員会を設置し、各国のリサイクルシステム構築に向けた新たな取り組みを開始しました。2004年度は各国国内法に準じたリサイクルシステム構築の為、各国の現地法人代表で構成される委員会活動を中心に国別毎の国内法やリサイクルシステムの調査・研究を行うと共に、関係会社及びリサイクル業者と共同でリサイクルスキームの構築を行い、現地の実情にあった効率的なシステム構築を推進していく予定です。



欧州リサイクル委員会



EU諸国とJVCの欧州販売ネットワーク網

## 家電リサイクルの実績

家電リサイクル法は、平成2001年4月に世界で初めて施行された画期的なリサイクルシステムです。

排出者・販売店(自治体)・製造業者がそれぞれの役割を担って、限られた地球の資源を大切に活用する「循環型社会形成」に大きく貢献しています。

家電リサイクル法は施行3年目を終えて、いくつかの課題が浮かび上がったものの施行全体の概況としては、概ね順調に推移していると言えます。

当社の該当する製品はテレビですが、2003年度は全国190箇所の指定引取場所で229千台を引き取りました。

過去3年間の引き取り実績の推移をグラフで表すと下のようになります。

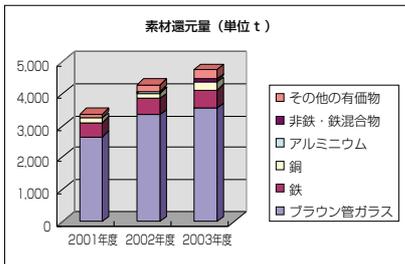


又ほぼ同数を全国19箇所の再商品化施設において再商品化処理を致しました。

これは2002年度比約105%になります。又再商品化重量は4,745t(同前年対比111%)に達しました。

法律での再商品化基準値は55%ですが、それを超えて全体の引き取り重量の72%を素材として還元することが出来ました。

次に素材還元の年度別推移を見てみると、次のようなグラフになりその大部分がブラウン管ガラスであることが分かります。



## 二次電池リサイクル

昨年までの3年間は(社)電池工業会が設立した「小型二次電池再資源化推進センター」に加盟しニカド・ニッケル水素・リチウムイオン・小型シール鉛蓄電池の回収、リサイクルの推進を行って来ました。

今年度からは電池工業会が中心となって設立した別法人「有限責任中間法人JBRC」に加盟し、今までと同様の回収リサイクルの推進をしていく事になります。

小型二次電池再資源化推進センターの情報では全国約38,000箇所の回収拠点で、毎年1,000トン以上の二次電池が回収・リサイクルされ、法定再資源化率(ニカド60%、ニッケル水素55%、リチウムイオン30%、小型シール鉛50%)をクリアしています。

当社もビクターサービスエンジニアリング(株)の全国の拠点の内11拠点を回収拠点として登録して使用済み小型二次電池の回収に貢献しています。

## 容器包装リサイクル

2000年4月に「容器包装リサイクル法」が完全施行され4アイテム(ガラスびん・PETボトル・プラスチック・紙製容器包装)にリサイクル義務が課せられました。

当社が関係するアイテムは、プラスチックと紙製容器包装が対象ですが、(財)日本容器包装リサイクル協会と毎年リサイクル委託契約を結び、その社会的責任を果たしております。

更に使用梱包材料の縮小減量化に努めています。

(P9参照：環境パフォーマンス効果 包装材使用削減量)

「紙製容器包装リサイクル推進協議会」によると問題点も少なくなり、例えば「市町村の分別収集量が少なく指定法人ルートでの回収量は5%に満たない」又は「製紙原料古紙が想定よりはるかに多い85%以上含まれている」と言った事があり法改正を求める動きも出ています。

## 家庭系パソコンリサイクル

資源有効利用促進法に基づき、2003年10月よりパソコンメーカー等による回収・再資源化が開始されております。

当社製品は過去に販売したMSXPC、そして現在販売を推進しているモバイルPCなどがそれに該当します。

昨年春に「電子情報技術産業協会(JEITA)パソコン3R推進事業」に加盟し、JEITAが構築した日本郵政公社による共通回収ルートで回収し、全国4箇所の再資源化工場でリサイクルを推進しております。

(関連HPアドレス)

<http://www.victor.co.jp/interlink/xp/recycle/index.html>

### コラム

#### 不法投棄

不法投棄は法律で決められた重大な犯罪です。

近隣に迷惑をかけるだけでなく環境にも大きな影響を与えます。

廃棄物処理法第二十五条には「不法投棄を行った者は、5年以下の懲役もしくは一千万円以下の罰金に処し、又はこれを併科する」と明確に罰則規定があります。

## CS/エコ商品づくり

日本ビクターは、「人に優しい」「環境に優しい」をキーワードに、ユニバーサルデザイン・省エネ、省資源、リサイクル性向上の3R設計・有害化学物質不使用等を商品設計に盛り込み、様々なCS/エコ商品の商品化を実現しています。以下にその商品例を紹介します。

### ビクターらしいエコ商品を

これまで商品設計における環境配慮への取り組みとして、有害化学物質不使用、使用済み製品のリサイクルについて述べてきました。今後EUのWEEE/RoHS指令を皮切りに、世界に電気・電子機器の環境配慮に対する具体的な取り組みが義務付けられ、広がっていくことに

なります。それに対し当社としては、可能な限り前倒しで対応し、世界中のお客様に安心してビクター製品を使用していたらと考えています。また同時に「人に優しい」という観点から、当社製品を使用されるあらゆる年齢層のお客様にも喜んで使用していただける製品を提供していこうと考えています。



【プラズマテレビ】  
PD-42DV50

当社従来機種に比べ、待機時消費電力を30%削減しました。  
また、ニュースやセリフが聞き取りやすい、聴取補助システム“テレビ「きき楽」”機能を搭載しました。



【システムコンボ】  
EX-A1

世界初のウッドコーンスピーカーで、ビクター独自の成形技術生かし、音の伝搬速度が速く減衰特性に優れた天然樺材を振動板に使用し、有害化学物質削減をしました。



【屋外ハウジング一体型カラービデオカメラ】  
TK-S850

カメラ本体・フォーカスレンズ・ハウジングを一体化して、従来比10%の小型化を実現すると共に鉛フリーはんだや発泡スチロールレス梱包を採用しました。



【ヘッドホン】  
HP-AL300

収納・携帯時に便利な「ダブル巻き取りコード」に塩ビフリーコードを新採用すると共に、外装パッケージの素材も見直し、塩ビフリー化を行いました。



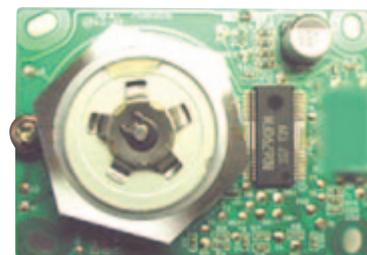
【デジタルハイビジョンムービー】  
GR-HD1

世界初の家庭用ハイビジョンデジタルカメラで、鉛フリーはんだを採用し有害物質削減を図ると共に、段ボール箱や緩衝材に雑誌古紙の採用を90%以上採用し、資源の有効利用を行いました。



【ポータブルMD】  
XM-C3

低電力化を図り、単3型アルカリ乾電池併用にて連続再生315時間の世界最長再生時間を達成しました。(2003年9月時点)



【LBP用モータ】

従来製品に比べ、生涯待機時電力を50%、待機時消費電力を62%低減すると共に、鉛フリーはんだや六価クロムフリー鋼板を採用し、有害物質削減をしました。

# 物流のグリーン化

首都圏の自治体で2003年10月に導入されたディーゼル車規制に代表されるようにトラックから排出されるCO<sub>2</sub>、NOX、浮遊粒子物質の抑制は社会的な責務となってきています。当社ではトラックから排出される物質の削減というテーマに対して下記にあげる2つのアプローチで「使用するトラック台数削減＝排出量の削減」を推進して取り組んでいます。

1. 輸送方法の見直し：「輸入コンテナ陸揚げ地への直送化」と「他社との共同配送」
2. 積載効率UP：「最小化梱包設計」



日本で製造されたビクター製品はこのコンテナ船『MOL EXCELLENCE』で運ばれて、ここロサンゼルス港に陸揚げされ、全米各地に配送されます。

## 1. 輸送方法の見直しによるトラック輸送の削減

### 1) 直送化による削減

従来は海外からの製品を東京港または横浜港に陸揚げ後に国内6箇所の物流センターにトラック配送していました。しかしトラックでの輸送を極力減らそうという観点から、各物流センター近くの港で陸揚げして直接各物流センターに直行させる取り組みでトラック便数を

1500台以上削減し、2003年度にはCO<sub>2</sub>換算で1,144tの削減を達成しました。これは前年度比114%になります。また、総輸入量の約半分弱の44%が直接地方港に陸揚げされました。2004年度は、この比率の50%超を目指します。

### 2) 共同配送による削減

各物流センター間および物流センターから客先へのトラック輸送を他社との共同配送にしました。これによりトラック一台あたりの積載量を高めることで他社分も含めた使用するトラック台数を削減しています。



## 2. 積載効率UPによるトラック輸送の削減

<小さくして一度に多く運ぶ>

商品の梱包設計の見直しによりビデオデッキHR-G13では取り組み前に比べ3割の小型化を達成し、1台のトラックに多く積載することで使用するトラック台数の削減を図りました。その他の商品での取り組みも含めて2003年度にCO<sub>2</sub>換算で24tの削減ができました。2004年度は、更に対象モデルを拡大し、グリーン化に取り組んでいきます。



<HR-G13新旧梱包状態比較>  
同じ5段積でほぼパレット1枚分の差

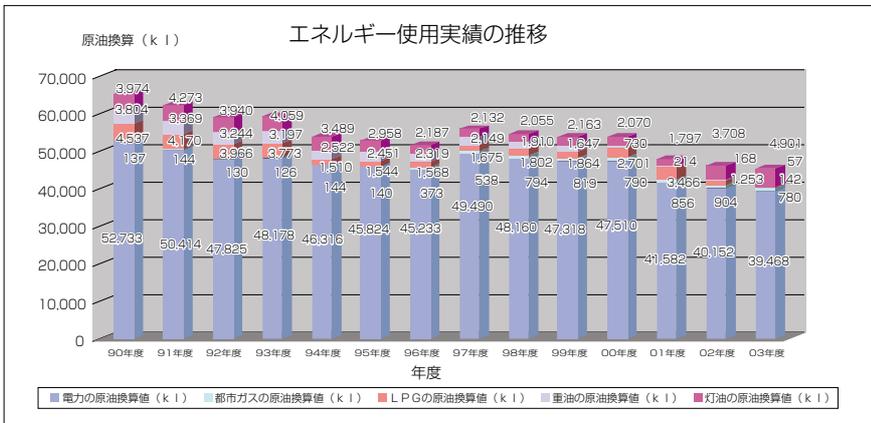
# 省エネルギー・地球温暖化への取り組み

当社では京都議定書の目標達成に向けてエネルギーの削減に取り組み、2000年度には1990年度比で17.5%の削減ができました。そこで現在では、2000年度を基準に2010年度にエネルギー使用量を10%削減する新たな中期目標を立て、全社目標として推進しています。地球温暖化防止という観点からは、エネルギーによるCO<sub>2</sub>だけでなく、その他の温室効果ガスによる影響も大きく寄与します。そこでCO<sub>2</sub>以外の温室効果ガスの排出についても報告いたします。

## 省エネルギーへの取り組み

左のグラフは国内の関連会社を含めた14サイトで使用したエネルギーの推移グラフです。

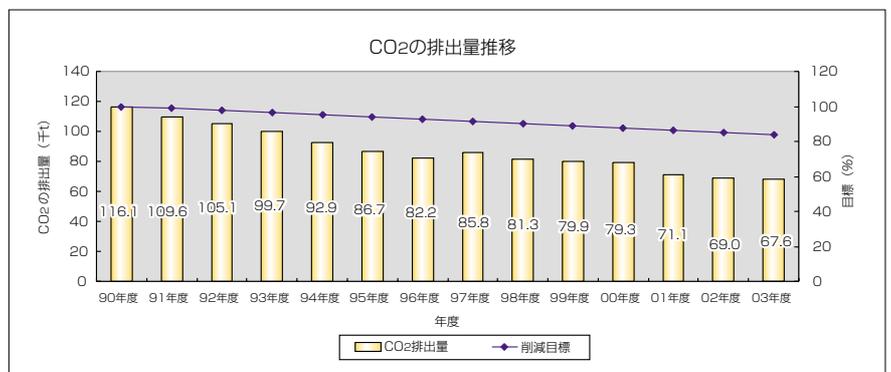
当社で使用するエネルギーは電気が主となりますが重油、灯油、都市ガス等もあるため、省エネ法に基づくそれぞれの原油換算係数を用いて算出しています。2003年度の実績は前年度比で1.8%の削減ができました。2000年度比では総量で15.7%の削減、売上高原単位では14.6%の削減となっています。1990年度比では30.4%、30.1%となりました。これは工場の統廃合など事業構造の変化による影響もありますが生産設備や工程の合理化や改善による省エネの成果といえます。



## CO<sub>2</sub>の排出抑制

右のグラフは国内関連会社を含めたエネルギー使用量をCO<sub>2</sub>に換算した推移グラフです。電気、重油、灯油、都市ガス等はそれぞれCO<sub>2</sub>の発生量が異なるため、環境省「温室効果ガス排出量算定方法検討会」の排出係数一覧の基づいた換算係数を採用し、算出しました。

2003年度の実績は前年比1.4%削減となり目標を達成いたしました。2000年度比でも総量で14.2%削減、売上高原単位で13.1%削減です。1990年比で見るとそれぞれ41.4%及び41.1%の大幅な削減を達成すること



ができました。

当社では事業構造の改革により、生産部門の拠点が海外に移り国内は技術・開発部門が主となっています。そのため、国内においては投資効果の大きな省工

ネ対策が少なくなっていますが、更なる改善を目指し、高効率機器への転換やインバーター化の採用など推進しております。

## CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガス

いわゆるフロンガスと呼ばれる物質群が主な対象になっており、環境への排出を廃止すべき物質です。電子部品や精密機械の洗浄などに使用されていました。

当社での2003年度の使用量は28kgと大幅な削減となり、CO<sub>2</sub>換算で約20tと前年度の10分の1に削減しました。これは電子部品の瞬間冷却剤として使用していた1,1,1,2-テトラフルオロ

エタンを廃止することが進んだためです。研究用にまだ少量使用していますが、代替物質への切り替えを含め全廃を目指します。

## 廃棄物削減への取り組み

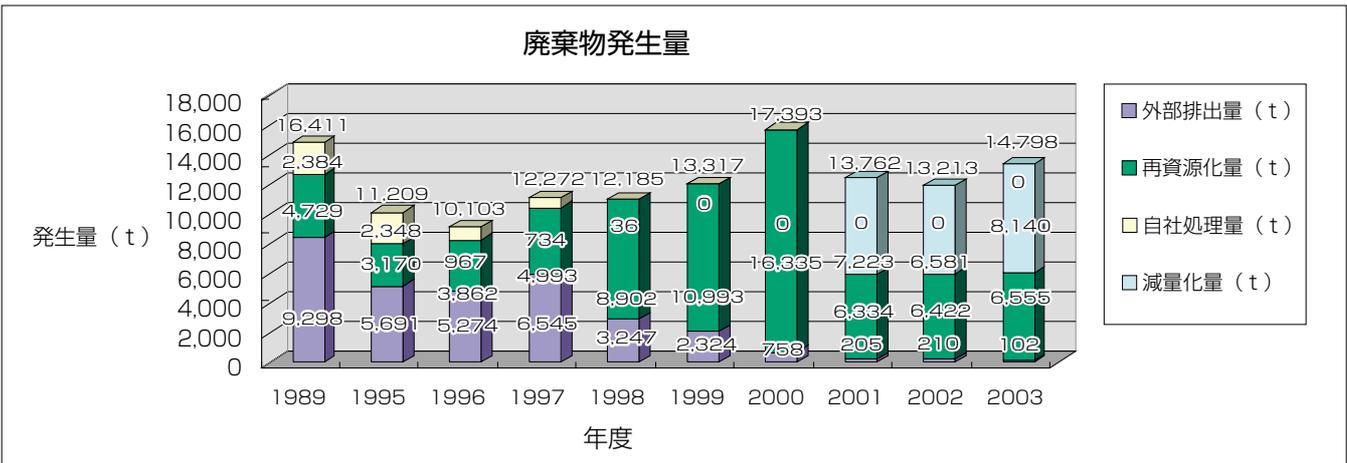
廃棄物の発生をできる限り減らすと同時に、発生した廃棄物を再資源化し、リサイクルすることにより資源の有効利用を行うことが企業の責任となっています。2003年度の目標は削減率2000年比25%、再資源化率98%を掲げ推進してきました。生産品目や事業構造の変化、海外からの輸入に伴う梱包資材等により削減、リサイクルの難しい場合が発生したりしております。

### 2003年度実績

国内関連会社トータルでは、総発生量が前年比1,585トン増加してしまいました。この主たる内訳は、基板生産の増加による廃液量が増加したためです。ただしこの廃液は社内の処理設備で浄化され、国や県よりも厳しい自主基準をクリアする水質で放流していますので環境への負荷は最小限に抑えられていると考えております。その結果も含め、再資源化率では、目標であった98%を達成する事が出来ました。又最終的な外部委託処理量は102トンと削減することが出来ました。

### 2003年度 廃棄物発生量

	国内連結	海外現地法人	グローバル合計
総発生量 (t)	14,798	7,442	22,240
再資源化量 (t)	6,555	5,819	12,374
減量化量 (t)	8,140	108	8,248
外部委託処理量 (t)	102	1,321	1,423
再資源化率 (%)	98.5	81.5	89.7



### 廃棄物の内訳と再資源化率

国内関連会社トータルの廃棄物の内訳と再資源化率の推移を下の表にまとめました。

廃油(廃アルカリ)が基板生産の関係で増加しましたが全体での構成比率は

昨年度と大きな変化はありません。

紙くず、木くずの再資源化率がアップしたこと及び金属くずの再資源化が大きく最善されたことが目標の98%を達成した要因です。

全社ゼロエミッション化の目標を達成するためにさらに、発生量の削減と再資源化率の向上を目指します。

	発生量 (t)	構成比 (%)	再資源化率 (%)			
			00年度	01年度	02年度	03年度
汚泥(無機・有機・混合)	345	2.3	75	81	97	97
紙くず・木くず	3,174	21.5	92	98	98	99
廃プラスチック	2,586	17.5	95	98	99	99
廃液(廃油・廃酸・廃アルカリ)	7,964	53.8	99	94	96	93
金属くず(鉄・非鉄)	456	3.1	98	96	85	99
その他(動植物残渣 他)	273	1.9	65	92	93	96
合計	14,798	100.0	96	97	97	98

# 環境負荷化学物質の排出削減と適正管理

当社は1997年より経団連主体のPRTR事業に参加し、2001年のPRTR法施行後は事業所ごとに所在の都道府県知事経由で、経済産業省に報告を行っております。昨年までは取扱量5t以上の対象物質の報告を2サイトで行いましたが、今年からは取扱量が1t以上になり4サイトが報告を提出いたしました。

下の表の消費量は主に製品に含有された量、除去処理量は反応や分解により無害化された量、移動量は廃棄物として事業場外に搬出された量です。

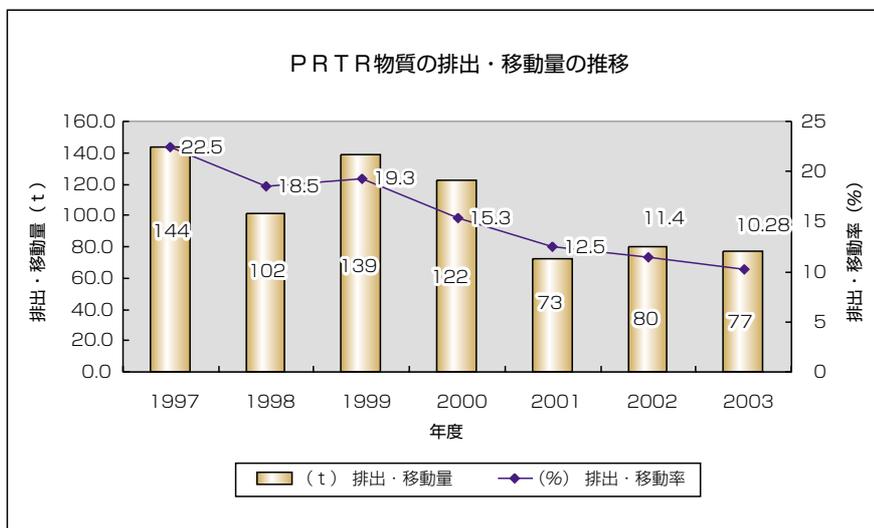
2003年度の取扱量は前年比で増加

PRTR調査結果 (2003年度と2002年度の実績：取扱量の多い主な化学物質)

物質名	事業所数	取扱量 (t)	2003年度実績							2002年度実績	
			排出量 (t)			消費量 (t)	除去処理量 (t)	移動量 (t)	リサイクル量 (t)	取扱量 (t)	排出・移動量 (t)
			大気	水域	土壌						
トルエン	8	377.57	66.21	0.00	0.00	0.00	0.00	3.22	308.14	405.42	71.56
銅水溶性塩 (除く錯塩)	1	193.52	0.00	0.01	0.00	122.58	0.00	0.00	70.93	142.40	0.01
コバルト及びその化合物	1	143.40	0.00	0.00	0.00	19.41	0.00	0.00	123.99	122.68	0.11
ホルムアルデヒド	2	12.79	0.00	0.26	0.00	7.76	0.00	4.77	0.00	8.83	3.08
マンガン及びその化合物	3	7.99	0.00	0.00	0.00	0.23	0.00	0.03	7.72	7.04	0.07
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	5	4.99	0.00	0.00	0.00	4.85	0.00	0.15	0.00	0.01	0.00
ニッケル	5	3.08	0.00	0.00	0.00	1.89	0.00	0.00	1.19	2.96	0.03
鉛及びその化合物	7	2.43	0.00	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.43	5.11	0.97
クロム及び3価クロム化合物	1	2.08	0.00	0.00	0.00	1.98	0.00	0.00	0.10	2.29	0.07
銀及びその水溶性化合物	7	1.93	0.00	0.00	0.00	0.95	0.00	0.00	0.98	0.30	0.04
その他		3.13	1.37	0.03	0.00	0.08	0.19	1.34	0.13	6.75	4.24
合計		752.91	67.58	0.31	0.00	161.73	0.19	9.50	513.61	703.77	80.18

していますが、排出・移動量は前年以下に抑えることが出来ました。取扱量の増えた物質は、銅水溶性塩、コバルト、ホルムアルデヒド、が主なもので、デジタルビデオテープや多層基板の生産が増えたことに起因します。

下のグラフは排出・移動量の推移です。これまで生産品目の変化により多少の増減はありますが2003年は量、率ともに削減されてきています。今後も、化学物質の適正管理を行い使用量及び排出・移動量の削減を推進いたします。



## コラム

### PRTRデータからわかること

- どのような化学物質が、どこ(全国、県、市町村、個別事業所)から、どこ(大気、公共用水域、土壌など)へ、どれ位の量が排出されたか、どれ位の量が移動されたかがわかります。
- 全国の集計結果は環境省のインターネットサイトやガイドブック等から知ることが出来ます。  
<http://www.prtr-info.jp/prtrinfo>
- 今後は、経年変化もわかるようになり、化学物質による環境リスクの大きさや個別事業所の改善努力も知ることが出来るようになります。

# 大気保全

経済産業省の「事業者による有害大気汚染物質の自主管理促進のための指針」を受け電機・電子業界が策定した「有害汚染物質に関する自主管理計画」に基づき当社では対象13物質の使用実態や排出状況を把握し大気中への排出削減を推進しています。  
又、ボイラーの設置工場では排気ガスの自主基準を設定し定期的に測定監視を行っています。

ホルムを少量使用していますが、業界の目標であった2003年度末の削減率は大きくクリアしています。この2物質については今後更に削減あるいは代替物質の検討を進めます。ホルムアルデヒドは使用量が増えましたが、処理対策を講じているため大気への放出はありません。

## 有害大気汚染物質の自主管理

電機・電子業界ではトリクロロエチレン・テトラクロロエチレン・ジクロロメタン・クロホルムの4物質について重点化学物質として排出削減の目標を定めています。当社ではトリクロロエチレン

とテトラクロロエチレンは従来から使用を禁止しています。またジクロロメタンは1997年12月に生産工程での使用を禁止しました。現在、研究開発及び品質試験用としてジクロロメタンとクロ

## オゾン層の保護

当社ではオゾン層破壊物質とされる特定フロン(CFCs)、代替フロン(HCFCs)及び1.1.1-トリクロロエタン等の物質は生産工程においては1994年3月以後の使用はありません。

## 有害大気汚染物質使用実績推移

単位：[t/年] ( )内は大気排出量

物質名	'98年度	'99年度	'00年度	'01年度	'02年度	'03年度
トリクロロエチレン	-	-	-	-	-	-
テトラクロロエチレン	-	-	-	-	-	-
ジクロロメタン	0.695 (0.399)	0.114 (0.102)	0.073 (0.057)	0.041 (0.036)	0.035 (0.030)	0.004 (0.003)
クロホルム	0.009 (0.003)	0.010 (0.005)	0.012 (0.007)	0.005 (0.004)	0.008 (0.006)	0.001 (0.000)
ベンゼン	-	-	-	0.000 (0.000)	0.000 (0.000)	0.000 (0.000)
アクリロニトリル	-	-	-	-	-	-
アセトアルデヒド	-	-	-	-	-	-
塩化ビニルモノマー	-	-	-	-	-	-
1,2-ジクロロエタン	-	-	-	-	-	-
1,3-ブタジエン	-	-	-	-	-	-
ホルムアルデヒド	6.521 (0.000)	10.129 (0.000)	13.580 (0.000)	8.194 (0.000)	8.830 (0.000)	12.788 (0.000)
二硫化三ニッケル	-	-	-	-	-	-
硫酸ニッケル	0.026 (0.000)	0.018 (0.000)	0.019 (0.000)	0.017 (0.000)	0.017 (0.000)	0.016 (0.000)

## ボイラーからの大気汚染物質排出量の推移

当社で使用しているボイラーから排出された窒素酸化物及び硫黄酸化物の推移表です。大型ボイラー等の廃止により大幅な削減をしましたが、エネルギー効率の改善により燃料をガスから灯油へ変更した結果2002年度よりNOxが増加しました。SOxは排出がありません。

本社・横浜工場で使用しているボイラーの排気ガス測定値です。国内の生産事業所でもボイラーの排気ガスについても厳しい自主基準を設定して管理しています。2003年度においても自主

基準値を超えることはありませんでした。

### 大気汚染物質排出量 (国内14サイトの合計)

単位：t/年

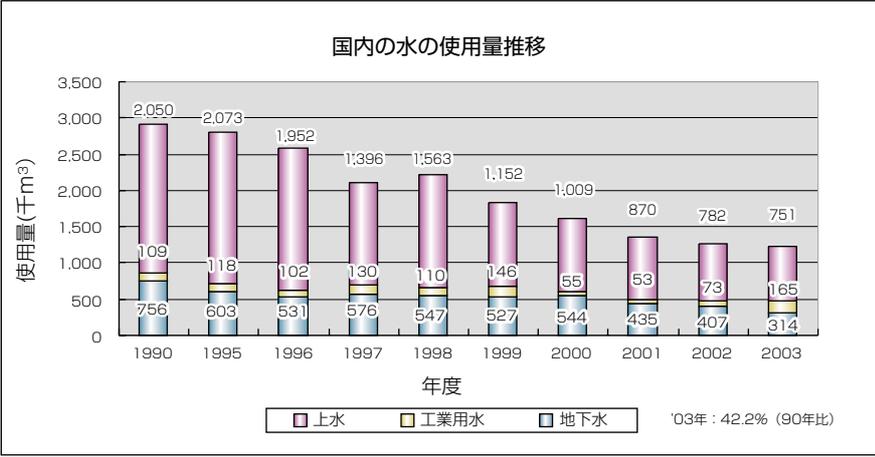
	1998年度	1999年度	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度
窒素酸化物 (NOx)	23.4	18.9	12.6	4.1	9.1	10.6
硫黄酸化物 (SOx)	3.7	4.2	1.8	0.5	0.5	0

### 2003年度の本社・横浜工場のボイラー排気ガス測定値

測定項目	規制値			実測地			
	N：標準状態 0℃・1気圧	国の基準	県の基準	自主基準	'01年度	'02年度	'03年度
ボイラーNo.2	窒素酸化物 (ppm)	180	60	60	53	59	58
	煤塵 (g/Nm <sup>3</sup> )	0.3	0.3	0.15	0.0068	0.0046	0.007
ボイラーNo.5	窒素酸化物 (ppm)	180	70	70	55	60	廃止
	煤塵 (g/Nm <sup>3</sup> )	0.3	0.3	0.15	0.0069	0.0056	廃止
ボイラー守屋	窒素酸化物 (ppm)	180	70	70	59	58	57
	煤塵 (g/Nm <sup>3</sup> )	0.3	0.3	0.15	0.0039	0.0042	0.0031

# 土壌・水質の保全

水も貴重な資源であり使用量の削減に取り組んでいます。また公共水域に排出する工場排水は、環境汚染を未然に防止するため国や地方自治体の定める規制値より厳しい自主基準値を設定し管理しています。万一環境基準値を超える汚染が発生した場合には、直ちに所轄自治体に届けるとともに原状復帰と恒久的な対策を行うことを基本としております。



## 水の使用量削減

当社では用水として上水、工業用水、地下水を使用しています。工場の統廃合もありましたが、生産工程の改善により全体での使用量は大幅に減少しています。特に地下水を使用している工場での削減が進みました。

2003年度では本社・横浜工場での多層基板の生産により前年以上に工業用水が増加しましたが上水、地下水の削減により総量は削減できました。水資源の有効利用を更に推進していきます。

## 土壌・地下水汚染調査

環境省の暫定指針（有機塩素系化合物に係わる土壌／地下水汚染調査対策暫定指針）に基づいた土壌調査（1996年より実施）では全事業所で環境基準を超えた汚染はありませんでした。

2003年度では林間工場、前橋工場

林間工場観測井戸での地下水採取



前橋工場での焼却炉撤去工事

で遊休状態の焼却炉を撤去しました。焼却炉周辺のダイオキシン汚染の調査を行い、汚染の無いことが確認できました。また林間工場では土壌汚染を監視するための観測井戸の設置を行い定期的に地下水の分析を開始しました。

このような土壌・地下水汚染の調査監視体制は今後海外も含め強化してゆく計画です。

## 工場排水の管理

生産事業所の排水は、生活排水と工程排水があり下水道への放流または浄化処理をして河川放流をしています。排水の種類や工程内での使用物質により測

定項目を定め定期的な水質測定を行っています。

管理基準は国や自治体の定めた法規制値よりも厳しい基準を設定し管理して

います。

下の表は本社・横浜工場における主な測定項目と実測値です。

工場排水の測定実績（本社・横浜工場の主な測定項目）

項目		規制値			実測地（最大値）				
		国の基準	県の基準	自主基準	'00年度	'01年度	'02年度	'03年度	
工場排水 主な生活環境項目	水素イオン濃度 (PH)	mg / ℓ	5.8-8.6	5.8-8.6	6.0-7.8	6.6-7.7	6.3-7.8	6.8-7.7	7.0-7.4
	生物化学的酸素要求量 (BOD)	mg / ℓ	60	60	7	7	5	3	10
	化学的酸素要求量 (COD)	mg / ℓ	60	60	20	15	17	11	14
	浮遊物質 (SS)	mg / ℓ	90	90	30	14	13	16	21
	n-ヘキサン抽出物質	mg / ℓ	5	5	2	ND	1	ND	2
	大腸菌	個 / ℓ	3000	3000	100	ND	ND	ND	ND
	全窒素 (※)	mg / ℓ	60	60	30	29	18	16	17
	全磷 (※)	mg / ℓ	8	8	4	2.2	1.6	1.4	1.1

注) (※) : 2001年4月1日より法の基準値改訂

ND : 不検出

## PCB使用機器の管理強化

経済産業省の通達に基づきPCB含有設備の管理強化を実施いたしました。これは、保管しているPCB使用機器からの漏出や、紛失などという事故を防ぎ無害化処理を待つためです。当社では横浜工場・大和工場の2箇所で開催管理することとしました。現在、コンデンサー105台、蛍光灯安定器5000台を保管しています。



大和工場のPCB汚染物保管倉庫

## 法基準違反について

2003年度は久里浜技術センターで、ボイラーブロー水の下水道放流時に亜鉛濃度の基準違反が発生しました。

3.0mg/lの基準に対し3.6mg/lの濃度が検出されましたが、速やかに行政へ報告するとともに恒久対策を実施しまし

た。今後はこのような事故が再発しないように努めます。これ以外に法基準違反はありませんでした。

## 海外生産現法における環境負荷

### 海外のエネルギー使用量

	2001年度	2002年度	2003年度
原油換算 (k l)	45,942	45,062	45,919
CO <sub>2</sub> 排出量 (t)	116,592	115,318	118,698

### 海外における廃棄物

	2001年度	2002年度	2003年度
総排出量 (t)	4,898	6,003	7,442
再資源化量 (t)	3,661	4,484	5,819
減量化量 (t)	80	233	108
最終処分量 (t)	1,157	1,286	1,321
再資源化率 (%)	76.0	77.7	81.5

### 省エネ

2003年度の海外におけるエネルギー使用量は前年に比べCO<sub>2</sub>排出量で約3%の増加がありました。

### 廃棄物

産業廃棄物の発生が7,442tと前年に比べ1,400t増加しています。これはディスプレイなど大型商品の生産増によりダンボールや木パレット等が増えたことによるものです。再資源化率は4%ほど改善できました。

当社は、お客様に最高の感動と100%の満足をお届けすることを常に第一に考えています。その方針を言葉に託したのが“The Perfect Experience”という私たちのブランドステートメントです。当社はこのブランドステートメントを、お客様への約束として実行すべく、これからも当社独自の強みであるハードとソフト、メディアの総合力を発揮していきます。そして他社にない差別化要素で、音楽と映像を通じてお客様に新しく、豊かな生活を提案する“Only 1”の思想を貫き、激変する経営環境下で発展し、成長し続けます。

## “Only 1 商品”の市場投入による成長戦略の強化

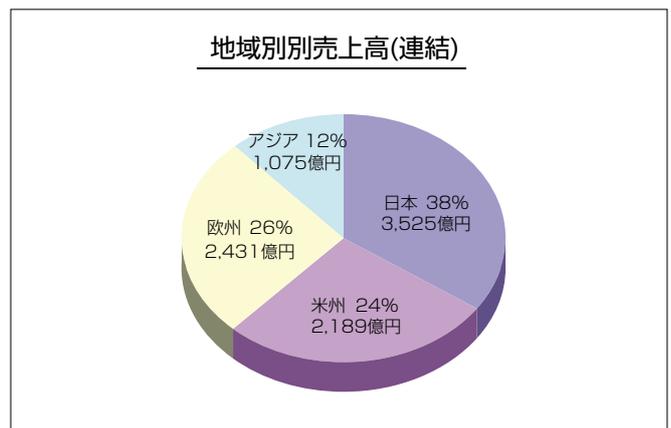
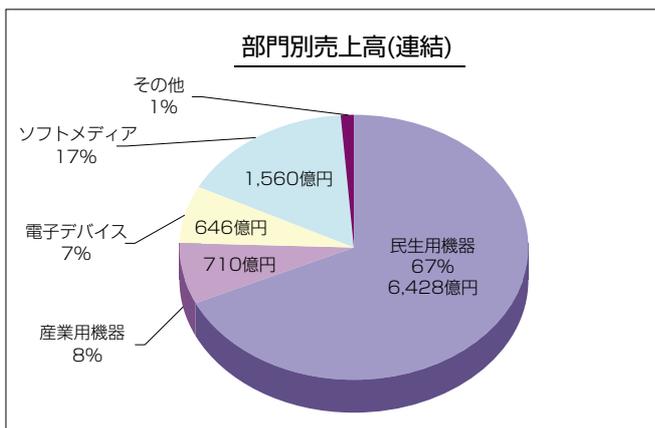
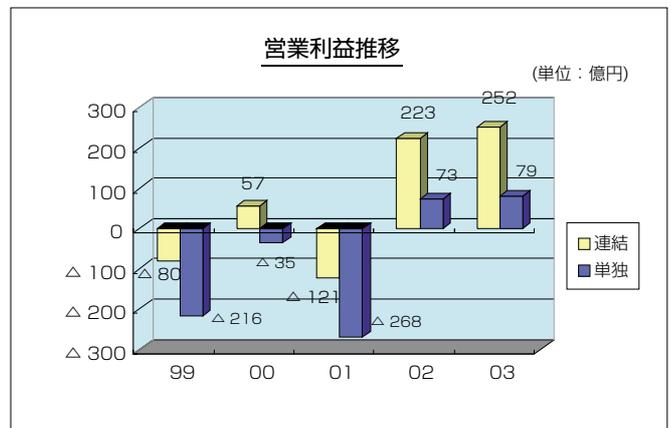
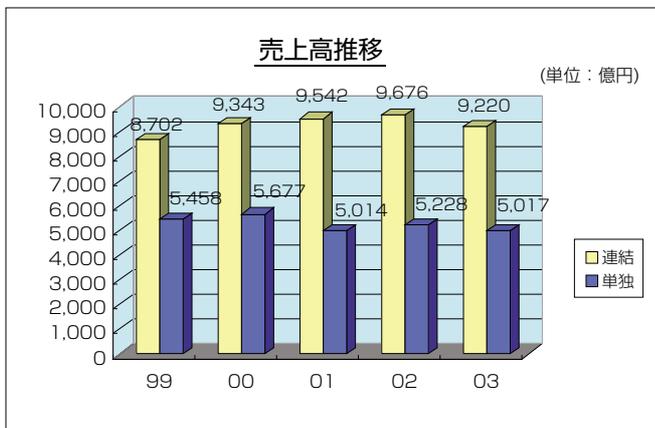
2003年度は、2001年度にスタートした当社の中期計画「創生21計画」の最終年度でした。3年間に亘る経営改革の総仕上げの年として、原価創造、ものづくり改革等を中心とした経営体質強化と、独自の差別化要素が入った“Only 1 商品”の市場投入による成長戦略の強化を推進してきました。

その結果収益体質が定着し、連結・単独とも営業利益、当期純利益ともに2002年度に引き続き増益となりました。しかしその一方で、これら“Only 1 商品”の積極的な投入で、増収を実現すべきところが、米州及び国内におけるアナログ系商品の予想以上の落ち込みと、デバイス事業の予想以上の苦戦により、大幅な減収となったことは、今後に向けての大きな課題と認識しております。

## 「成長戦略の加速」と「構造改革の常態化」

この課題を踏まえて、2004年度からは新しい中期3ヵ年計画「躍進21計画」に取組み、2003年度に減収となった売上を、成長戦略の柱となる“Only 1”差別化商品の投入と、積極的な販売で増収に転じるようにいたします。また、その増収を前提とした増益を実現することで、ビクター・JVCの経営の正常化・復活をさらに確実なものにしてまいります。

この目標を実現するために、2004年度は「成長戦略の加速」と「構造改革の常態化」を車の両輪として、更なる経営体質強化に取り組んでまいります。



## 成長戦略を加速する

更なる経営体質強化のためのポイントの一つ目は、成長戦略の加速です。マーケット・インの思想を徹底し、ビクター・JVCの強みであるソフトとハードのシナジーを徹底して追いかけて、ソフトとハード、メディアの総合力を発揮して“エンタテインメント・ソリューションカンパニー”の実現に挑戦していきます。

そして、高付加価値化と差別化を実現した“Only 1商品”を核に全社をあげて

シェアアップとブランド価値の向上を目指します。

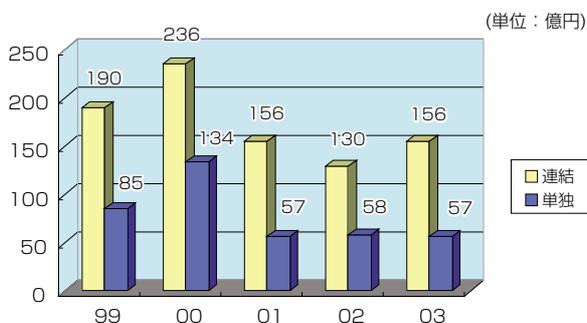
## 構造改革を常態化する

二つ目のポイントは、お客様の求める商品の提供に経営資源を集中できるようにすることです。そして同時に、開・生・販が三位一体となり、グローバルに、かつ一気通貫につながることで、マーケットのニーズに素早く対応できる“ハイパフォーマンス・グローバルカンパニー”を

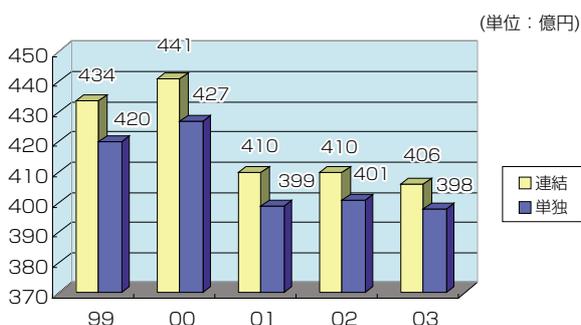
目指してまいります。

以上のように、成長戦略と構造改革を車の両輪として推進し、初めてビクター・JVC再生の道筋が描けると考えています。2004年度も、計画を確実に達成し、さらに当社の目指すゴールである“The Perfect Experience”に向けて、今後も邁進してまいります。

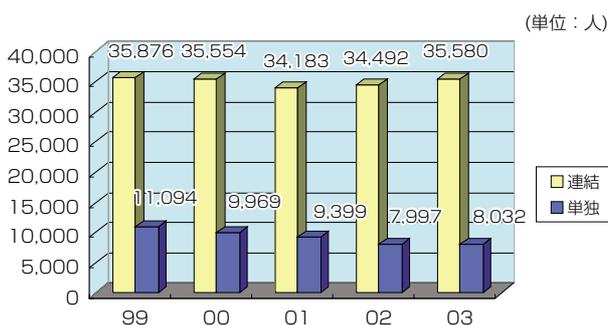
設備投資額推移



研究開発費推移



従業員数推移



## コラム

### “The Perfect Experience” とは

ビクター・JVCは“高品位”な商品を通して、新しい価値を世界中のお客様に提供します。そして“高品位技術によって豊かな生活を提案し、最高の感動と100%の満足をお届けする”というお客様への約束であり、ブランドステートメントです。

### “Only 1商品” とは

ビクター・JVCの価値がより生きる商品を“Only 1商品”と名づけ、お客様に提供します。その一部を以下にご紹介します。



HDD&VDR&VHSレコーダー  
**DR-MX1**  
多彩なダビングが楽しめる、長時間録画もキレイな一体型レコーダーの決定版。



液晶テレビ  
**LT-26/32LC50**  
映像知能「GENESSA(ジェネッサ)」。世界初、映像処理用LSIIに専用CPUを搭載。



新デジタルビデオカメラ  
**GR-D77**  
新開発の高画質エンジン〈メガブリッド〉で動画も写真もより美しく記録します。



リアプロジェクションテレビ  
**HD-52/61Z575**  
ビクター独自のD-ILA素子搭載。豊かな色彩とコントラストを実現。販売：北米

## 従業員との関わり

人を最も重要な経営資源とみなし、経営戦略に対応しながら、採用・配置・評価・処遇・能力開発を長期的な視点に立って、組織的に行う仕組みが人事制度です。すなわち人事制度は、社員の能力を十分に開発・育成活用し、それを公平的確に評価することにより、社員一人ひとりの働きがいや生きがいを確立すると同時に、人材の有効な活用により、会社の業績向上と企業基盤の充実を図っていきます。

### 人事方針

「人事の基本は、日本ビクターの経営方針を十分に理解し、常にその方針を体して、使命達成に努力する人材を育成する」ことにあります。この人事の基本方針に基づき「求める社員の姿」と「人を預かり、人を育てる責任者の基本」を定め、当社人事制度の根幹として位置づけています。

### 求める社員像（抜粋）

#### ●経営基本方針の実践に努力する人

仕事の基本を身に付け、新たな時代にふさわしい経営基本方針の実践を通じて、自らを高め、社会の期待に応えるよう努力することが、わが社の社員としての基本要件です。

#### ●チャレンジする自立人間

自ら発意し、創造する進取の精神、たくましい行動力で失敗を恐れず挑戦する強い意志、即ちチャレンジ精神こそ、新たな発展への源泉であります。

#### ●時代の変化に通用する専門家

社員の一人ひとりが、それぞれの仕事を通じて、真に社会に通用する実力を備えた専門家を目指して努力を重ねることが大切です。

#### ●広い視野を持つ国際人

他の国の人々と常に相互の立場を認め合い、信頼し合って、お互いの発展のために共に仕事をしていくという姿勢と能力を持った国際人を目指すことが大切です。

#### ●創造性豊かな個性の持ち主

自らの個性を正しく認識した上で、他の人の個性も尊重し、互いに認め合った上で、それぞれの個性が融合したとき、活力に満ちた創造力を生みだす組織となることが可能となります。

#### ●企業の社会的責任を重んじる人

社員一人ひとりが、自らを律しつつ高い倫理観を持ち、常に正しい企業倫理に基づいた良識ある行動をとり、地球社会のよき企業市民としての使命を果たすことを重んじます。



新入社員研修

### 人材育成

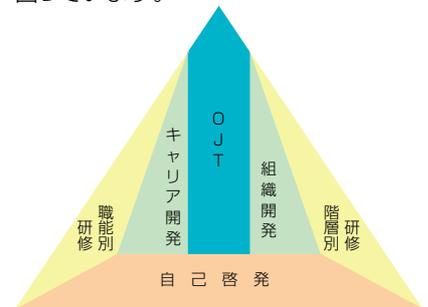
この人事方針に基づく人材育成の基本的考え方は「個の尊重」であり、その具体的展開として、以下の4つの大きなテーマを掲げて取り組んでいます。

- 事業戦略を推進するビジネスリーダーの育成
- 戦略事業の要となるプロ人材の育成
- 事業のグローバル化・多国籍化に対応した人材育成
- 事業構造・社会環境の変化に対応した人材育成



職能別研修

また、人材育成の実践に当っては、次の図のように6つの領域に分け推進を図っています。



人材育成の6つの領域

自ら成長しようとする「自己啓発」を土台に、上司や先輩が仕事を通じて育成する「OJT」が大黒柱となっています。それに職場ぐるみで活力ある集団をつくり、パワーアップを図る「組織開発」があり、一方には時間的広がり度で会社の将来・個人の生涯の視点から育成的に異動を行う「キャリア開発」があります。更に、これらの効果を高めるために、補完的にOFF・JTとして「階層別研修」と「職能別研修」を位置づけています。

### コラム

#### 研修について

##### 階層別研修

職種に関係なく全社横断的に特定の階層を対象として行なわれる。新入社員研修、新任役職研修等。

##### 職能別研修

職種ごとに必要な専門知識・実務知識の習得のために行なわれる。製造社員研修、技術社員研修等。

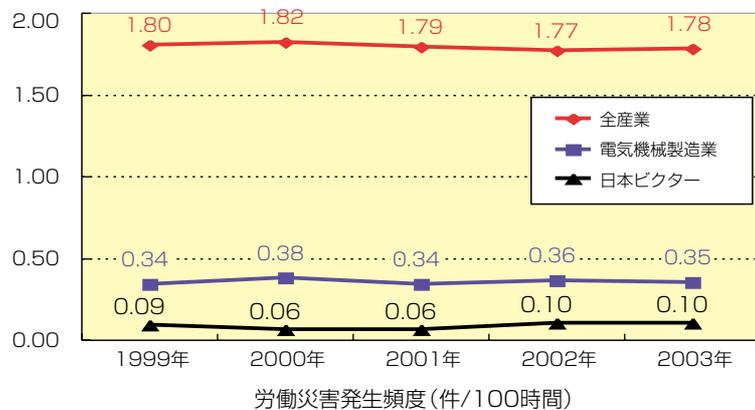
## 安全衛生への取り組み

社員の高齢化、経営のグローバル化と共に、企業倫理・コンプライアンスへの関心が高まる中、「人命の尊重」を中心に据え、「遵法・リスクマネジメントの構築」、「健全な労働力の確保」、「サービスの向上」を基本的スタンスとして「安全衛生文化の創造」に積極的に取り組んでいます。そのために安全衛生管理重点施策を定め、全社安全衛生委員会と工場・事業所の安全衛生委員会が連携を取り、労働安全衛生マネジメントシステムの構築に取り組んでいます。

これらの労働安全マネジメントシステムへの事業所毎の自主的な取り組みの展開により、労働災害の発生件数は数年来にわたり電気機器製造業の平均を下回る水準で推移しています。

2004年度安全管理重点施策	
管理体制	危険ゼロへの管理体制強化、全社安全監査機能の強化他
安全教育	指導者（RST等）の増強、公的資格者の育成と選任他
自主的活動	6S、ヒヤリハット、KYTの継続改善
作業安全管理	作業手順書の見直し、非常業務の標準化他
設備安全管理	設備等事前評価の徹底、新規設備の安全点検強化他

2004年度衛生管理重点施策	
健康管理	健康管理への取り組み充実、健康づくりセミナー推進他
作業環境管理	重点管理職場の指導強化、化学物質管理の徹底他
作業管理	6S、職場体操、作業姿勢、保護具着用の徹底
衛生教育	指導者（RST等）の増強、公的資格者の育成と選任他
総括管理	心と体の健康づくり、全社衛生監査機能の強化他



## 健康づくり支援活動

最も重要な経営資源である人の根幹を支えるものは、心と体の健康作りであり、社員一人ひとりの自助努力の実現に向けての、動機付け、情報提供、支援活動に積極的に取り組んでいます。

### ●健康測定

法定健康診断とは別に、自らの体力レベルを把握し、運動習慣獲得への動機づけを目指し、全社員を対象に5年に一度の健康測定を毎年実施しています。また歯周病予防の歯の健康相談、女性社員



健康測定 (閉眼片足立ち)

を対象とした骨密度測定も5年間隔で実施しています。

### ●健康づくりセミナー

社員の高齢化が進む中、生活習慣病予備軍は若年層から働き盛りの年代まで幅広く広がっており、従来の保健指導に留まる事なく、「運動」、「栄養」、「休養」のバランスに関する知識の習得と実



健康づくりセミナー (メディカルチェック)

習の経験による参加者の動機づけをビクター健康保険組合との連携により実施しています。

### ●メンタルヘルスケア研修

高度IT社会の真っ只中にある当社社員にとって、様々なストレスが業務遂行に介在しておりメンタルヘルスに対する正しい認識と小さな変化に対する早期の気付きが何よりも求められています。人事担当のみならず、マネージャー一人ひとりがメンタルヘルスと正しく対峙できるよう外部講師を招いての研修会を定期的実施しています。



メンタルヘルスケア研修

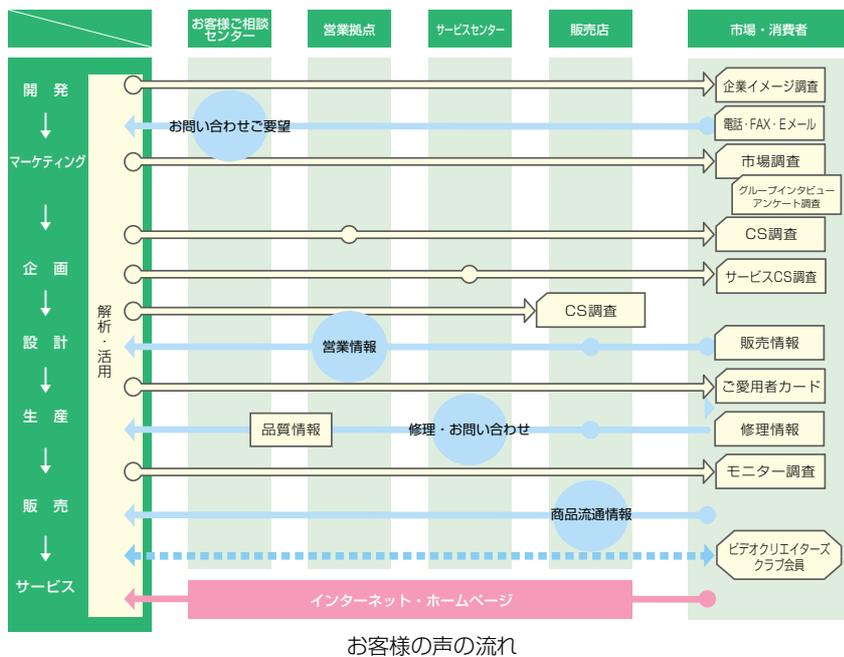
## お客様との関わり

当社では『私たちは高品質の商品とサービスの提供を通じ、お客様満足の向上に取り組めます』の品質方針を定め、お客様にご満足いただける品質の商品づくりを目指して、全社的な活動を進めています。そのためには、設計・生産段階での品質管理も大切ですが、さらにそれに加えて、当社商品を使っただけによって、お客様にご満足いただき、より豊かで快適な生活を送っていただくことが大切だと考えています。

### お客様との接点を 明日の経営に

お客様にご満足いただける商品・サービスを提供し、さらに向上をはかるため、お客様の声をお聞きする下図のような仕

組みを作り、全社的に運用しています。これにより、品質情報、修理情報、お客様ご相談センター情報、営業調査、CS調査情報、インターネット・ホームページ情報など、それぞれが担当部門で解析・



お客様の声の流れ

### ユニバーサルデザイン視点からの商品開発

ユニバーサルデザインとは、年齢の高低や障害の有る無しに関わらず、全ての人に使いやすく快適である製品やサービス、生活環境を提供することを目的としています。当社はお客様からお寄せいただいたご要望・ご意見をもとに、よりお客様に喜ばれる商品づくりを目指すとともに、誰でも使いやすいユニバーサルデザインに取り組んでいます。

例えば力の弱い方や、指先が器用でない方も容易に操作できるように、操作

ボタンの大きさや形がデザインされていることが必要と考えています。また、機能や操作の方法も見て分かるだけでなく、触って分かる、音で分かるなど、色々な要素で表すことも必要です。

右の図に示すように、ユニバーサルデザイン商品での配慮ポイントを4つに分類し、その配慮の内容・目的がどなたにも容易に理解できるように、明確にして分かりやすくまとめています。

データベース化され、関係部門・経営者にフィードバックされます。これらの情報は、商品・サービス・仕組みの改善・開発に活かされています。

そしてお客様によりご満足いただくために、国際規格ISO13407『人間中心設計プロセス』の考え方をもとに、お客様(ユーザー)を中心とした商品開発「User's Eyeものづくり活動」に取り組んでいます。

### User's Eyeものづくり活動

グループインタビューやアンケート調査などのマーケティング調査や実際に商品の操作テストをするユーザビリティテストなどを行なうことによって、ユーザーの率直な声や行動を抽出したり、検証を行なっています。さらに、商品開発の過程で、タスク分析やヒューリスティック法などのユーザビリティ評価手法を用いて、使ってよりご満足いただける商品の開発を進めています。



触ってわかる、音でわかる、視覚だけに頼らない配慮をしています。



細かい動作は苦手な方へ。「押しながら回す」など組み合わせられた操作を避けています。



見て分かる、光って知らせる、揺れや動きで分かる、聴覚だけに頼らない配慮をしています。



右手でも左手でも力がなくても使える、指先の器用さを必要としない等の配慮をしています。

ユニバーサルデザインの視点で開発された当社の商品の一部をご紹介します。それぞれの商品の配慮ポイントをマークで表しています。世界で初めて「聴取補助システム」を搭載したTV/FM/AM3バンドラジオRA-BF1で開発・採用された技術は大好評を得て、テレビやマスコミで話題となりました。新発売のプラズマTVや液晶TVにもその技術は採用されています(P13参照)。



RA-BF1



ゆっくり、はっきり、聞き取りやすい「聴取補助システム」搭載ラジオ。早口のアナウンサーもゆっくりしゃべってくれる。聞き逃しても、すぐに繰り返し再生が可能。

UX-Z7MD



操作の状況を音でお知らせ。時刻も音でお知らせするので視覚の不自由な方でもタイマー予約が可能。音で聞く声の取扱い説明書付き。



GR-DVP9



利き手を選ばず操作できるデジタルムービー。コントロール機能を本体中央に集中。右手でも左手でも操作できます。突起物がほとんどないフラットデザイン。



RM-A202  
RM-A302



よく使う選局や音量調節は使いやすい「でかボタン」です。ボタンの形で何の操作かが分かる親切設計です。分かりやすい日本語表記です。



HP-D710



暗いところでも触って左右がわかるように、当社のヘッドホンは全て、左側(L側)に小さな凸点を付けました。一部のヘッドホンには、L/Rの点字表示付き。

## サービス体制

お客様からのご要望は「お客様ご相談センター」が窓口となります。その主な業務は①お客様からのご相談への情報提供・アドバイス②お客様からのご要望受付と対応処理③お客様の声の収集分析と社内フィードバック④行政、消費者団体などとの渉外業務、等があり、取り扱い・ご購入・AV機器の組み合わせ・修理など、年間20万件を超える様々なお問い合わせやご要望が寄せられています。

近年のご相談件数の増加に応え、より正確・親切・スピーディな対応によって、お電話を頂いたお客様にご満足頂ける



お客様ご相談センター

よう心がけています。またお客様からのご質問・ご要望の内容はセンター内で整理・分析し、社内の関連部門にフィードバックすることにより商品やサービスの改善に反映させる活動を行っています。

## 一人ひとりのお客様にご満足を

アフターサービスはお買い上げの販売店で修理して頂き、当社は販売店への部品供給、技術指導を担います。贈答品などの場合や販売店で修理できない場合、VSE:ビクターサービスエンジニアリング(株)がこれを補完し、販売店を支援



出張修理集中受付センター

します。VSEでは「一人ひとりのお客様にご満足を～早く・正しく・親切に～」の理念のもと、出張修理集中受付センターと全国88カ所のサービス拠点でビフォアサービスからアフターサービスまでの一貫した総合サービスサポート体制をとっています。

また海外においては、生産活動では「サプライチェーンマネジメント」の概念のもと、世界中の生産拠点を効果的に連携させ、生産プロセスの合理化を図るとともに、社員の人材にも力を入れ、より高いレベルでの品質確保に取り組んでいます。さらに販売・サービスの現地法人では、それぞれの地域に密着した販売並びにサービス活動を展開しており、これらの製販一体となった体制により、常にお客様にご満足頂ける品質の確保に向けた活動を進めています。

## 地域・社会との関わり

今や企業にとっての地域・社会との関わりというのはなくてはならないことであって、地域・社会の理解と協力無しでは企業活動が存続し得ないと言えるかもしれません。当社では単にコマーシャルイズムに流されるのではなく、本当の意味での地域・社会との関わりとは何かを考え、実践しています。その活動は日本国内だけにとどまらず、世界中の事業所での取り組みに広がっています。また、現在では音楽・映像・スポーツといった芸術・文化貢献から、企業市民としての地域や社会に密着した様々な活動まで、幅広い取り組みとなっています。

### 社会福祉活動

タイのナコンラシャシマ県（通称コラート）にあるJCTでは、今年4月28日地域への社会貢献の一環として、小中学生向けの「第一回チャリティー奨学金贈呈式」を開催しました。

当日は教育委員会の協力の下、工場近隣の小中学校204校、約3万8千人の中から選考された25名と教育委員会・先生や父兄の約60名が出席、JCT菊池社長から励ましの言葉とともに、25名一人ひとりに学費一年分に相当する奨学金が手渡されました。選考された子供たちの多くが、色々な事情で経済的に就学を続けることが難しい家庭環境にあるため、この奨学金は大いに役に立つはずで



子供たちとJCTスタッフで記念撮影

す。この奨学金はJCTの社員及び関係者、会社からの寄付金を集めたものです。JCTでは奨学金贈呈の他、さらに様々な取り組みを企画中です。

#### 【選考された生徒の一人の声】

わたしは小学4年生です。小さい

時お父さんが亡くなってお母さんがバンコクで仕事をしています。お母さんはたまに会いに来てくれます。いま私は、お祖母さんとおばさんと一緒に住んでいます。最近お祖母さんは病気がひどくなり仕事ができなくなりました。それでJCT奨学金が欲しいのです。

### ユニバーサルデザイン

当社デザインセンターの青木淑江さんが、昨年6月12日開催の日経新聞関連セミナーで「ビクターのユニバーサルデザイン取り組みの現状」について講演を行いました。講演は、日経消費経済フォーラムの6月月例セミナーの中で行われ、フォーラム参加企業の関係者など約50名が出席。青木さんが、簡単リモコンや点字つきのヘッドホン、音で操作ができるミニコン、話速変換ラジオなどの当社商品（P27参照）を紹介しながら、ビクターのユニバーサルデザインへの考え方や取り組みを説明しました。



ユニバーサルデザインの考え方を説明する青木さん

### 出前授業

昨年11月7日、神奈川県立荏田<sup>えだ</sup>高校において県内の企業人による「出前授業」が開かれ、当社の法務知財部企業倫理室長の渡邊さんが講師として登壇し、2時間に渡って著作権について講義を行いました。

この企画は、神奈川県経営者協会と県教育委員会、県商工労働部の共同事業で神奈川県立高校を対象に、3年前から行われているものです。今年は15校の高校生と神奈川県内の企業人が各校異なるテーマで向き合いました。

荏田高校では1年生5クラス中、2クラスが集まったの授業が行われ、その中で渡邊さんはクラス内の生徒が実際に書いた絵を例に挙げ、「著作権を守ることによって、創作した人が報いられる。自分にされたら嫌なことは人にしない」など、著作権というキーワードを通じて大人になろうとしている高校生に社会モラルを講義しました。



真剣な高校生を前に講師も緊張気味

### 地域との交流

国内外を問わず、それぞれの事業所では地域に密着した活動を行なっています。誌面の関係でとてもすべてを紹介するわけにはいきませんので、その一部を次ページに掲載しました。

活動を大きく分けると、①従業員による工場周辺の清掃あるいは植林 ②地域で行なわれるスポーツイベント・お祭り等への参加・協賛 ③地域の福祉施設等

への協力・バックアップ等が上げられます。

それぞれの地域にはそれぞれ違った事情・慣習があるため、全社として統一的な活動をするのは難しいのですが、現地の会社・工場ごとに地域にあった独自の活動を企画・推進しています。

なかでも上海JVCの敬老院（日本の養護老人ホーム）への訪問は会社設立当初（'97）から継続して行なわれ、お年寄りたちからとても喜ばれています。



上海JVCの敬老院への定期的な訪問



ベトナムJVLによる清掃と植林



水戸工場での“モラルアップクリーン”活動



広州JVCは工業団地のバスケ大会で優勝

## 芸術文化交流

「JVCジャズフェスティバル」が12月12～13日の2日間、アジアではじめて韓国ソウルで開催されました。会場となったオリンピック公園内オリンピックホールには延べ約4,500名が訪れ、パットメセニーなどのビッグネームに加え、



大いに盛り上がった会場のオリンピックホール

本田雅人（元T-SQUARE）やナ・ユンソンといったアジアを代表するアーティストも参加して観客を魅了しました。

「JVCジャズフェスティバル」はアメリカ・ヨーロッパを中心に1984年以来160回を超えて開催され、世界でも有数のジャズフェスティバルとされています。出演ミュージシャンの数も年々増え、現在では4万7千人を超えました。

プロ・アマを問わない国際的なビデオ作品コンクールで、今年で26回目を迎える「東京ビデオフェスティバル2004」の発表・表彰式が2月14日、東京・恵比寿のザ・ガーデンホールで開催され、入賞者をはじめ報道関係者等、満席の約600名が来場しました。当日は、優秀作品賞30本、佳作70本の表彰、および審査員のトークフォーラム、また新設の「ハイビジョンムービー賞」、今年の「ビデオ大賞」「日本ビクター大賞」の発表・表彰が行われました。



ビデオ大賞のトロフィーを手に喜びの石津善久さん

当社が公式スポンサーを務めるサッカーの人気イベント「UEFA EURO 2004 (TM) PORTUGAL」がいよいよポルトガルで6月12日に開幕となります。7月4日の決勝戦に向けて欧州

チャンピオンを決める熱い戦いが始まりました。

## コミュニケーション

国内最大規模の環境展示会「エコプロダクツ2003」が12月11～13日東京ビッグサイトで開催され、当社も昨年に引き続き出展しました。今年は『人と地球に優しい商品作り』をテーマに当社の環境配慮型商品の展示と実演を行いました。

来場者の皆さんは最新鋭の家庭用ハイビジョンムービーや液晶TV、世界初のウッドコーンスピーカ搭載のオーディオを体験するとともに、環境配慮ポイントや新しい技術についての質問をされていました。



高性能で環境に配慮したハイビジョンムービーの紹介

# 資料

このページでは日本ビクターの国内のサイトの環境に関する主な情報について記載しています。

国内	サイト名 略称	所在地 主な事業	ISO14001認証 取得 最新更新	認証 機関	エネルギー使用量						産業廃棄物 有価発生物			水資源			化学物質マテリアルバランス					
					電力 [千kWh]	都市 ガス [千m <sup>3</sup> ]	LPG [千kg]	重油 [kL]	灯油 [kL]	CO <sub>2</sub> 排出量 [t]	発生量 [t]	最終 処分量 [t]	リサイ クル率 [%]	上水 [m <sup>3</sup> ]	工業 用水 [m <sup>3</sup> ]	地下水 [m <sup>3</sup> ]	使用量 [t]	除去 処理 [t]	リサイ クル [t]	製品 含有 [t]	水域 排出 [t]	大気 排出 [t]
①	横浜工場 本社横浜	神奈川県横浜市神奈川区 高密度多層基板, ILA素子	1998.11 2004.6	JACO	52,936	26	1	0	565	20,381	13,691	5	99	186,661	165,208	0	222.1	0.1	79.0	136.9	0.3	0.1
②	横須賀工場	神奈川県横須賀市 カムコーダ, TV, ILA, DVDレコーダー	1997.9 2003.9	JQA	6,686	0	15	0	78	2,628	1,216	10	99	35,330	0	0	1.1	0.0	0.0	1.0	0.0	0.0
③	久里浜技術 センター	神奈川県横須賀市 研究開発	1998.11 2001.12	JACO	8,205	534	12	0	0	3,833	73	4	91	26,380	0	0	0.3	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0
④	大和工場	神奈川県大和市 部品・情報通信機器関連他 ビクター データシステムズ(株) VDS 情報関連機器	1998.8 2002.7	JACO	12,054	0	14	0	0	4,346	1,805	8	100	0	0	238,383	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
⑤	林間工場	神奈川県大和市 CD, DVD(パッケージソフト)	1997.4 2003.3	JACO	17,767	0	0	0	1,066	9,018	436	3	99	0	0	77,404	0.7	0.0	0.7	0.0	0.0	0.0
⑥	鶴ヶ峰工場	神奈川県横浜市旭区 FA設備、機構部品	1998.12 2004.6	JACO	4,780	0	5	0	4	1,732	97	0	100	19,114	0	0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
⑦	八王子工場	東京都八王子市 業務用システム機器	1997.1 2003.1	JACO	3,843	96	21	0	0	1,659	222	0	100	18,571	0	0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
⑧	前橋工場	群馬県前橋市 オーディオ機器	1998.8 2001.7	JACO	3,340	0	5	0	0	1,207	242	4	98	0	0	45,003	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
⑨	ビクター 伊勢崎電子(株) 伊勢崎電子	群馬県伊勢崎市 ビデオおよび関連機器	1998.12 2001.11	JQA	4,306	0	1	50	0	1,678	86	0	100	6,733	0	0	2.0	0.0	0.4	1.6	0.0	0.0
⑩	水戸工場	茨城県水戸市 記録用フラッシュメディア	1998.3 2004.2	JACO	28,006	0	0	0	3,297	18,274	973	30	97	321	0	384,912	536.9	0.0	434.2	34.8	0.0	64.8
⑪	小山工場	栃木県小山市 TV部品 ビクター 小山電子(株) 小山電子	1999.10 2002.9	JACO	2,014	0	6	0	0	737	51	0	100	0	0	5,770	0.4	0.0	0.0	0.3	0.0	0.1
⑫	藤枝工場	静岡県藤枝市 部品(モータ)	1999.1 2002.7	JACO	2,549	0	30	0	84	1,211	82	0	100	13,330	0	0	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
⑬	カナリア 電子工業(株) カナリア	神奈川県横浜市鶴見区 部品(磁性体部品)	—	—	1,609	0	0	7	0	594	59	6	38	2,542	0	0	0.4	0.0	0.2	0.1	0.0	0.0
⑭	ビクター インテリア(株) インテリア	静岡県磐田郡浅羽町 インテリア家具	—	—	926	0	0	0	0	331	974	32	96	4,765	0	0	2.1	0.0	0.0	0.0	0.0	2.1

この表はスペースの関係で簡略化されています。詳細は当社ホームページをご覧ください。

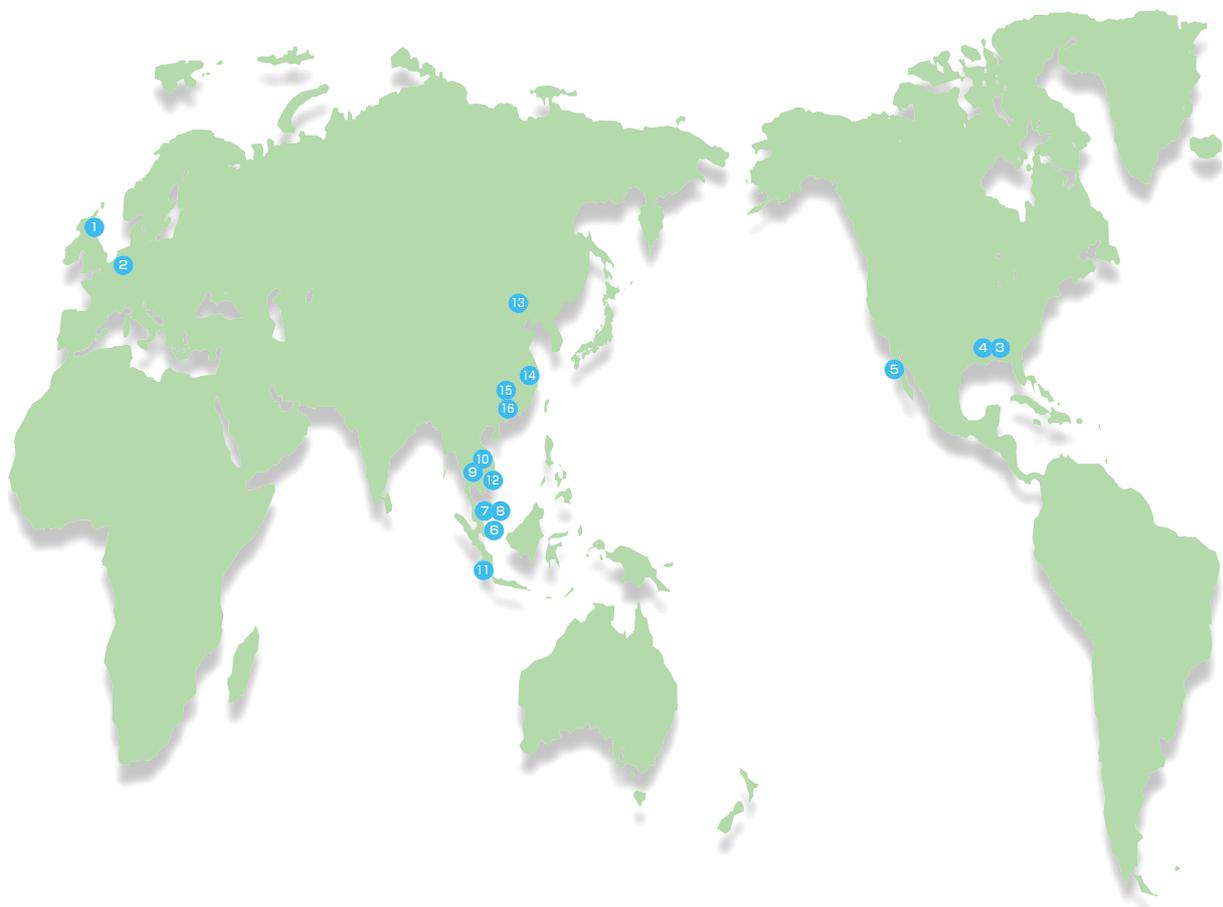


資料集

このページでは日本ビクターの海外のサイトの環境に関する主な情報について記載しています。

海外	サイト名		所在地	ISO14001認証 取得 最新更新	認証 機関	エネルギー使用量						産業廃棄物 有価発生物			水資源			化学物質マテリアルバランス				
	略称	主な事業				電力 [kWh]	都市 ガス [千m <sup>3</sup> ]	LPG [kg]	重油 [kL]	灯油 [kL]	CO <sub>2</sub> 排出量 [t]	発生量 [t]	最終 処分量 [t]	リサイ クル率 [%]	上水 [m <sup>3</sup> ]	工業 用水 [m <sup>3</sup> ]	地下水 [m <sup>3</sup> ]	使用量 [t]	除去 処理 [t]	リサイ クル [t]	製品 含有 [t]	水域 排出 [t]
1	JVC Video Manufacturing Europe GmbH JVE	独ベルリン VCR,ビデオムービー、DVDプレイヤーレコーダー	1999.12 2002.12	TÜV	2,460	0	0	0	0	1,368	651	4	99	4,206	0	0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
2	JVC Manufacturing U.K. Ltd. JMUK	英スコットランド テレビ(ブラウン管、プラズマ、液晶)	1998.3 2003.4	SGS	3,600	395	0	0	0	2,915	1,296	252	81	6,257	0	0	5.7	0.0	1.3	4.4	0.0	0.0
3	JVC Magnetics America Co. JMA	米アラバマ州 ビデオテープ(記録用)	2000.3 2003.2	AWM	17,629	873	0	0	0	14,557	1,861	1,408	24	5,261	0	0	942.4	0.0	768.6	88.9	0.0	20.1
4	JVC Disc America Co. JDC	米アラバマ州 CD、DVD(パッケージソフト)	2000.8 2003.2	AWM	28,042	422	37	0	0	20,877	1,481	436	71				1.7	0.0	1.7	0.0	0.0	0.0
5	JVC Industrial de Mexico S.A de C.V JIM	メキシコティファナ テレビ、プロジェクションテレビ	1997.4 2003.2	BSI	7,036	0	276	0	0	6,047	1,901	159	92	17,724	0	0	17.3	0.0	8.5	8.8	0.0	0.0
6	JVC Electronics Singapore Pte.Ltd. JES	シンガポール カーオーディオ、オーディオ機器	1998.12 2001.12	PSV	1,808	0	0	0	0	1,164	96	96	0	7,680	0	0	1.0	0.0	0.6	0.4	0.0	0.0
7	JVC Electronics Malaysia Sdn. Bhd. JEM	マレーシア 部品(モータ、ビデオ用ドラム)、オーディオ機器	1999.5 2002.6	KEMA	21,000	0	0	0	0	11,403	510	102	80	91,897	0	0	47.0	0.0	14.0	18.8	0.0	4.6
8	JVC Video Malaysia Sdn.Bhd. JVM	マレーシア VCR,ビデオムービー、セットトップボックス	1999.5 2002.5	LRQA	13,968	0	0	180	0	8,083	62	16	74	85,315	0	0	14.0	0.0	4.0	10.0	0.0	0.0
9	JVC Manufacturing(Thailand)Co. Ltd. JMT	タイ 部品(フライバックランプ)、テレビ、CCTVカメラ	1999.4 2002.6	TISI	13,663	0	0	0	0	9,387	110	18	84	0	73,350	0	24.0	0.0	0.0	18.0	0.0	0.0
10	JVC Component (Thailand) Co. Ltd. JCT	タイ 部品(偏向ヨーク、モータ、光ピックアップ)	2000.1 2003.1	SGS	26,391	0	50	0	0	18,282	580	6	99	0	290,588	34,530	27.4	0.0	5.6	15.7	0.0	6.1
11	PT. JVC Electronics Indonesia JEIN	インドネシア 部品(ドラム)、オーディオ機器、カーオーディオ	1999.5 2002.5	LRQA	12,133	0	0	0	0	9,585	228	1	99	0	104,387	0	24.5	0.0	3.9	14.7	0.0	0.0
12	JVC Vietnam Ltd. JVL	ベトナム テレビ、オーディオ機器	2001.4 2004.2	TÜV	789	0	0	0	0	416	182	2	99	9,067	0	0	2.3	0.0	0.0	1.8	0.0	0.0
13	北京JVC電子産業有限公司 北京JVC	中国 北京 DVDレコーダー、デジタルビデオカメラ	1999.8 2002.12	BVQI	4,599	0	16	0	0	4,569	245	29	88	50,638	4,265	0	10.6	0.0	0.0	8.6	0.0	0.0
14	上海JVC電器有限公司 上海JVC	中国 上海 DVDプレイヤー、オーディオ機器、カーオーディオ	1998.6 2003.1	CEEMS	3,433	0	0	0	0	3,384	574	311	46	20,981	0	0	39.0	0.0	2.4	36.6	0.0	0.0
15	福建JVC電子有限公司 福建JVC	中国 福建 部品(偏向ヨーク)	2003.10	JQA	4,997	0	0	7	0	4,932	316	0	100	107,000	0	0	28.9	0.0	7.1	21.8	0.0	0.0
16	広州JVC電器有限公司 広州JVC	中国 広州 部品(モータ)	1999.7 2002.7	CEPREI	1,759	0	0	0	0	1,729	95	95	0	37,135	0	0	5.5	0.0	0.0	5.5	0.0	0.0

この表はスペースの関係で簡略化されています。詳細は当社ホームページをご覧ください。



## 日本ビクター環境経営報告書2004

### アンケート協力をお願い

日本ビクター環境経営報告書2004をお読みいただき、ありがとうございます。  
今年度の「環境経営報告書2004」は、従来の報告書より一つ脱皮し、環境活動のみならず経営情報・人事・教育・安全衛生等も開示し、ご報告申し上げております。  
環境活動重視は、当然のことながら人間尊重に繋がり、又地域・社会とも密接に関わって来る問題です。  
これら社会との関わりについても、今年度よりごく一部ですが掲載をしております。  
今後さらに充実した環境活動等を推進していく為に、是非とも皆さまのご意見、ご感想を裏面のアンケートに記載いただきまして下記宛、faxにて送信頂きますようお願い申し上げます。

日本ビクター株式会社 環境本部  
環境経営報告書作成係

〒221-8528

横浜市神奈川区守屋町3-12

tel : 045-450-2512

fax : 045-453-1406



## 環境保全活動のあゆみ

年	日本ビクター	社 会 (国内外)
1991(H 3)	環境管理部設立 第1回環境会議開催	オゾン層保護法('88) 経団連「地球環境憲章」 再生資源有効利用促進法
1992(H 4)	製品アセスメント活動開始 環境基本憲章制定 ビクター環境ロゴマーク制定	国連環境会議(地球サミット) リオ宣言、アジェンダ21 通産省「地球にやさしいボランティアプラン」
1993(H 5)	第I期環境ボランティアプラン策定 社内環境監査開始	環境基本法
1994(H 6)	特定フロン等工程から全廃	環境基本計画 気候変動枠組み条約
1995(H 7)	社内環境監査一巡(国内)	容器包装リサイクル法
1996(H 8)	環境基本方針制定(憲章を改定) 第II期ボランティアプラン策定	経団連「環境自主行動計画」 国際環境規格ISO14001発効
1997(H 9)	八王子地区ISO14001認証取得(国内初) ジクロロメタン社内使用全廃 メキシコTV工場JIM ISO14001認証取得(海外初)	気候変動枠組み条約京都会議(COP3)
1998(H10)	環境本部設立 商品リサイクルプロジェクト発足 グリーン調達ガイドライン制定	省エネ法改正(トップランナー方式導入) 家電リサイクル法 地球温暖化対策推進法
1999(H11)	国内14事業所ISO14001認証取得 第10回環境会議開催 (2001年度以降の環境活動の方向付け)	土壌・地下水汚染調査対策指針 ダイオキシン対策法 化学物質管理促進法(PRT法)
2000(H12)	リサイクル事業推進室設置 環境会計実績集計(1999年度) ビクター・グリーン大賞制度開始 第11回環境会議開催(製品アセスメント指針)	容器包装リサイクル法完全施行 循環型社会形成促進基本法 グリーン購入法 資源有効利用促進法(3R法)等々
2001(H13)	使用済みテレビの回収・リサイクル開始 全世界の生産拠点でISO14001認証取得完了 グリーン購入法適合商品の登録 鉛フリーはんだ導入推進プロジェクト設置 環境業績評価開始(松下電器産業との協業) 小形二次電池回収・再資源化プログラムに参加 国内の営業・サービス拠点でISO認証取得	グリーン購入法基本方針 フロン回収・破壊法 PCB処理特別措置法 家電リサイクル法施行 COP7で京都議定書合意 アメリカ水銀規制法
2002(H14)	第13回環境会議開催 (2002年度の環境活動確認) リサイクル事業推進室の機能を環境本部に移設 エコプロダクツ2002出展	日本京都議定書を批准 地球温暖化大綱 建設資材リサイクル法完全施行 地球温暖化対策推進法改正 持続可能な開発に関する世界首脳会議(環境開発サミット)
2003(H15)	グリーン調達基準書作成/説明会開催 第14回環境会議開催 第15回環境会議開催 エコプロダクツ2003出展	WEEE・RoHS指令官報告示 土壌汚染対策法施行 改正省エネ法施行 家庭用PCリサイクル法施行
2004(H16)	第16回環境会議開催 第12回横浜環境保全活動賞受賞	POPs条約発効

本報告書をご高覧戴き誠に有り難うございます。

まだまだ不十分な内容ではありますが、これからもより一層内容の充実を図る努力をしておりますので、  
関係各位の忌憚のないご意見・ご要望をお寄せ戴きますよう宜しくお願い申し上げます。



**Victor · JVC**

The Perfect Experience

- この冊子は100%再生紙を使用しており、さらにリサイクルが可能です。
- 石油資源保護とVOC（揮発性有機化合物）の発生を減らすために、植物性の大豆インキを使用しています。



古紙配合率100%再生紙を使用しています