



# Victor・JVC

The Perfect Experience / —

## 環境経営報告書 2005

Environmental Sustainability Report 2005



# 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(2005年3月31日現在)
売上高	連結 8,405億9,000万円(2005年3月期決算) 単独 4,487億8,100万円(2005年3月期決算)
従業員数	連結 34,493人(2005年3月31日現在) 単独 7,399人(2005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> 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ラジカセ他</p> <p><b>業務用機器</b> 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> 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> 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> インテリア家具、生産設備他</p>



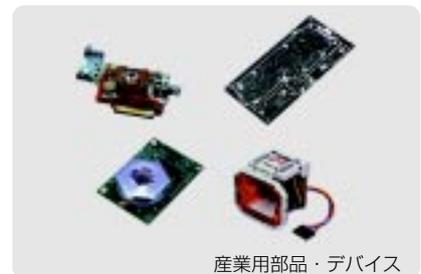
ビジュアル関連商品



オーディオ関連商品



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

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	2004年4月1日～2005年3月31日までの1年間

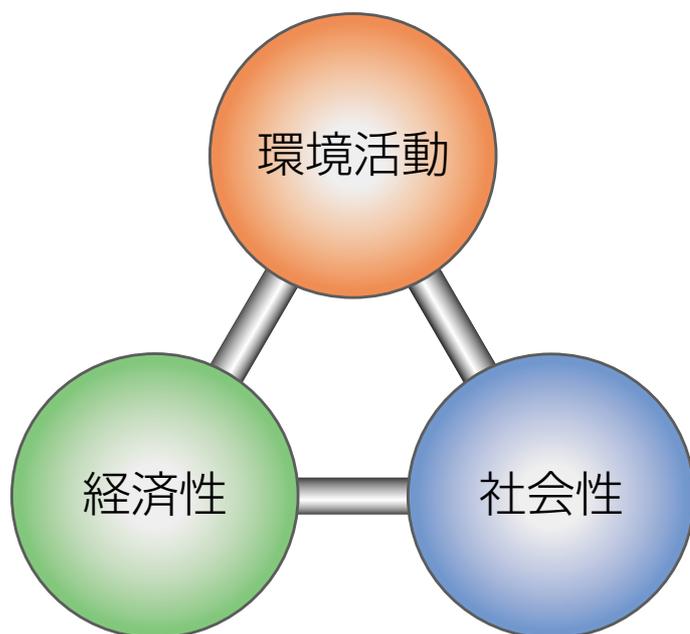
## お問い合わせ先

### 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 2005年10月  
 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/>



## 「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2005」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います。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います。

## 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
環境マネジメントシステムの運用	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

製品に関する環境法規制の動向	11
リサイクル率とリカバリー率	12
容器包装の廃棄ゴミ	13
MSDSを活用しよう	18

## ごあいさつ

今年の2月16日に京都議定書が発効致しました。日本は、国として世界に約束した温暖化効果ガスの削減目標を達成する義務を履行するために、京都議定書目標達成計画や省エネ法の改正など規制強化を含めた様々な対策・施策を提案しています。また、EUでは今年の8月13日からWEEE指令に基づく廃製品の回収・リサイクルが始まり、来年の7月1日からはRoHS指令の施行により、特定の有害物質が含まれた製品はEU市場で販売できなくなります。このような製品含有の有害物質規制や廃製品の回収・リサイクル規制などはアメリカや中国等でも検討が進められ世界的な広がりになってきています。更に、製品に関する環境規制としてEUではEuP(製品の環境配慮設計)指令案、REACH(化学物質登録評価制度)案などの検討が進められています。製品に関する環境配慮の要求は益々強化されると共に多岐にわたってきており、サプライチェーンによる有害物質の情報入手や省エネ設計、3R(リデュース、リユース、リサイクル)設計などへの取り組みが製品を製造する企業にとっての最重要課題になってきております。



ビクター・JVCは、2010年度を目標とした環境自主行動計画(グリーンプラン2010)を策定して広く社会の皆様にお約束した目標を達成すべく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。社内での鉛フリーはんだの導入は、関連会社等の協力を得て国内外で2003年度末までに全面導入したことを昨年報告致しました。更に、EUのRoHS対応については「グリーン調達ガイドライン」等を見直しデータベース化を図って3月末までに対応を完了すべく推進してきましたが、代替化の遅れ等により残念ながら達成することができませんでした。これらの未対応部品等については10月末完了を目指して体制等見直しして取り組んでいきます。

今年より松下グループとしての取り組みであるGP-Webを導入し、協力メーカー様がWebから有害物質情報を入力するシステムを運用することになりました。製品の省エネルギーでは従来以上にトップランナーを意識した製品開発を進めてきました。

また、工場省エネ、ゼロエミッション、化学物質の削減等々につきましても様々な取り組みを行い、ゼロエミッションでは再資源化率99%を達成することができました。

当社は、「The Perfect Experience」「お客様に最高の感動と100%の満足を」というブランドステートメントのもと、音楽と映像を通じてお客様に夢と感動を伝えていく、独自性のあるオンリーワン商品・サービス・コンテンツを提供していくことを目指しています。

今年度も、「より速く、より強く、自ら変わり、そして攻める」を経営スローガンに掲げて、ビクター・JVCの強みであるハードとソフトの総合力を活かした高品位で付加価値の高い商品を創造していく「高付加価値経営」と、規模でなく質のメリットを追求して高収益体質を目指す「高速回転経営」を両輪にして、お客様に夢と感動をお届けする真のお客様価値創造企業を目指して取り組んでいきます。

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戴いております皆様に感謝申し上げますと共に、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。

また、報告書に関し皆様の忌憚のないご意見を頂戴できれば幸いです。

代表取締役社長 寺田 雅彦

## 《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. 環境に関する法規制及びその他の要求事項を確実に守ると共に、必要に応じて自主基準を設定し管理の質の向上に努めます。
3. 地球環境への負荷を低減する製品づくりをエネルギー、資源、化学物質を要として追求します。
4. 地域社会や環境と共存するため、生産・販売活動において、投入量と排出量の最小化に取り組み、地球資源の有効活用を図ります。
5. 環境保全活動を推進するための組織・体制を整備し、活動状況を常に把握し環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
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めます。
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：平成 4 年 4 月 27 日

改訂：平成 17 年 5 月 24 日

## 間伐材印刷用紙採用について

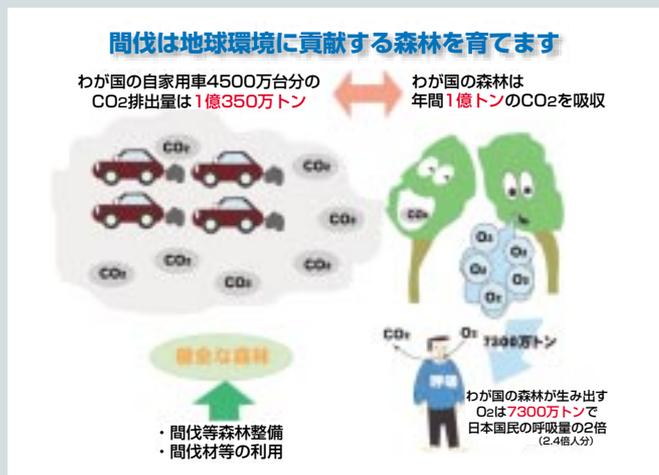
当社では、今回の環境経営報告書2005から、国産の間伐材パルプ(10%)と古紙パルプ(90%)を配合した紙を採用しました。ここでは間伐材の紹介と当社の考え方について説明いたします。

間伐材とは、国内の植林地において、杉・ヒノキ・赤松等が成長する過程で間引きされた木のことで、林の中は適切に間伐することにより、木が大きく育つ、林の中が明るく草木が育つ、土壌が保全される等のメリットがあります。もし間伐をおこなうと、これらがうまくいかなくなり、木の成長抑制される、暗い林内で地表がむき出しになるため、雨水により土砂崩れがおきやすくなる等の問題が生じる可能性が出てきます。

健全な森林は、排出された二酸化炭素を吸収できる地球環境を育てます。わが国の森林は年間1億トンの二酸化炭素を吸収し、7千300万トンの酸素を生み出します。これは日本国民の呼吸量の2倍(2.6億人分)に匹敵する酸素量であると同時に地球温暖化防止にも貢献します。

当社はこのような健全な森林の育成による地球環境の保護という考え方に賛同し、環境経営報告書2005へ採用することといたしました。

参考資料：林野庁



# 環境活動の推進体制

企業において継続的で効果的な環境活動を推進していくためには、推進のための組織・体制とともに、マネジメントの仕組みが必要です。また同時に、組織・体制や仕組みを継続的に見直していくためのルールも必要となってきます。当社では、これらを世の中の変化に合わせて見直すとともに、より実効性の高い活動を目指して継続的な改善を図っています。

## 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されています。

「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具体的に展開され、事業所や関連部門に徹底されます。

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、昨年度より環境負荷化学物質不使用プロジェクトを

結成しました。そしてその傘下の委員会において、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)ための全社横断的な活動を展開し、成果をあげることができました。

それぞれの事業所ごとに、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。

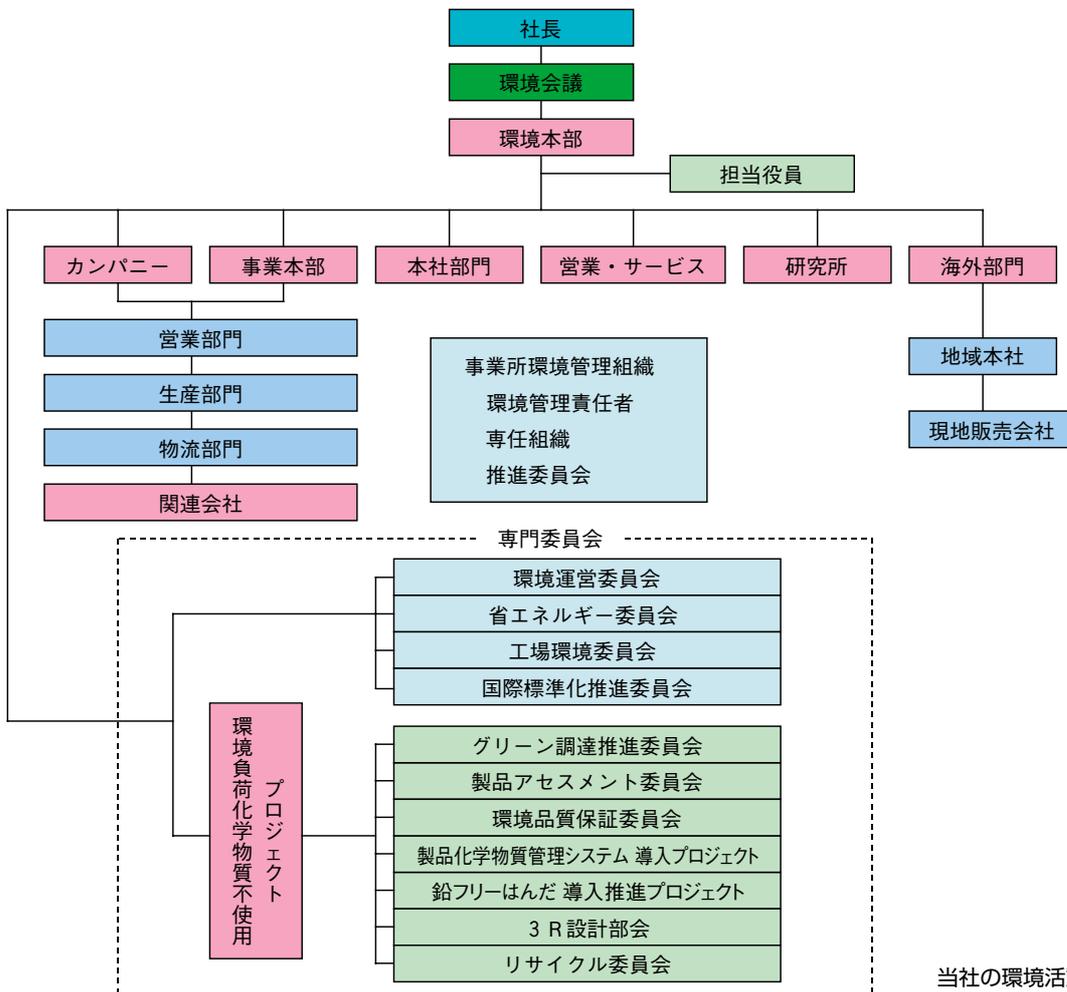
## ISO14001 への取り組み

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、その後全世界の生産事業所において認証取得を致しました。

生産事業所の他、本社、研究所をはじめ、全国の営業、サービス拠点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。また、関連会社、海外の現地法人などについても、認証取得のために計画的に推進しています。

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ながら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。



当社の環境活動の推進体制

## 環境マネジメントシステムの運用

当社は1997年の八王子工場を皮切りに、ISO14001環境マネジメントシステムの認証を取得して環境マネジメントシステムを構築しました。その後もPDCA (Plan, Do, Check, Action) を廻して効果的に継続的な改善を進めていき、構築したシステムのレベルアップに取り組んでまいりました。

### 環境方針の策定について

日本ビクター全体の環境基本方針に基づき、各サイトの責任者はサイト固有の事業活動、製品、サービス等に関する部分を考慮して独自の「サイト環境方針」を策定し、環境保全活動の重点項目を明確にします。全社の環境方針との整合性は本社環境本部長が確認します。

### 目的・目標への展開

省エネ、廃棄物削減等の直接的な環境負荷低減のための活動に加えて、各部門の業務ミッションを環境の切り口から見直し部門独自の環境目的目標を設定して取り組みます。環境負荷低減型商品の開発・販売、環境に配慮したサービス業務などの活動を重点に進めます。

### 環境関連法規制の順守

事業内容や地域を考慮して適用される法規制情報を収集し、法規制や条例を整理して、定められた基準より厳しい自主基準を定めます。環境関連の法規制の最新情報は本社で収集しホームページに内容を公開して各事業所が漏れなく対応できるシステムを構築しています。

### 継続的改善

環境法規制や自主的に定めた基準に対する不適合が発生した場合は、原因と影響を調査し、適切な是正処置及び予防処置を実施し、その効果を確認します。これにより再発を防止し、継続的改善を図っています。また、グループ全体の環境行動計画又はサイトの目的・目標の実績値が目標値を上回った場合は、経営者による見直しで次年度の目標値を上方修正し、継続的改善に取り組みます。

### 環境教育について

#### ①内部監査員養成コース研修

内部監査員として活動するために、規

格、内部監査の手順の理解とともに、監査実習を通じて監査能力を養成研修します。実施に当たっては過去の経験、能力向上教育の受講などを考慮して適切なチーム編成を行います。2005年は海外生産工場でも研修を計画しています。

#### ②一般環境研修

環境方針の実現のため、環境活動の重要性及び各自の役割や責任、職場での活動内容の理解を深めるために研修を行います。社員とともにサイト内で働く全員を対象に実施します。

#### ③新任役職者環境研修

新任役職者研修にも環境研修があります。管理者が環境活動を進めるために中心的な役割を担うことを自覚します。

### ISO14001:2004への対応

規格の要求事項が拡大し、法的及びその他の要求事項への対応が強化されるなどISO14001が改訂され、2004年度版が発行されました。当社では以前から規格要求事項の範囲を自主的に幅広く捉えてシステム構築を行ってききましたので大きな変更の必要はありませんでしたが、改訂に対応すべく準備を進め今後第三者機関の審査を受審します。



◀大和工場の環境月報

### 内部環境監査について

環境マネジメントシステムの実効性と環境パフォーマンスの実績を確認するため「環境監査」が実施されています。環境監査にはサイト内の自主環境監査（第1者監査）、他のサイトの監査人による相互環境監査（第2者監査）、外部認証機関による審査（第3者監査）があります。

#### ①内部環境監査

各事業所は年一回以上内部環境監査を実施して、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、レベルの向上を図ります。最近システム運



内部監査員レベルアップ研修

用の経験や従業員の活動への理解も深まり指摘される事項が少なくなりました。そこで各事業所では、被監査部門の活動の良い点を見出すことに重点を置いた監査を行っています。活動の良い点を事業所内に水平展開し全体のレベルアップを図り継続的改善活動につなげます。

#### ②外部機関による審査

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或いは3年毎の更新審査を受審し、外部の専門家によりシステムが機能しているかが審査されます。2004年度も全てのサイトが合格又は認証継続の評価を受けました。

### 環境月報

マネジメントシステムの運用を監視し活動を確認するために、認証を取得した各事業所では、自らの環境活動の実績を月毎にまとめ、環境月報として事業所内、本社、他事行所にも公開しています。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てています。

# 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(株)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、他の地域での規制も視野に入れ、リサイクルの推進と製品の有害物質不使用化を図ります。また、京都議定書の目標達成に向けた省エネ対策の推進、

工場関係ではVOCの削減や廃棄物発生量削減を進めます。

活動項目	2010年度目標	2005年度目標
<b>製品関係(グリーンプロダクト)</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(塩ビ樹脂使用制限) ・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30%向上(2000年度比) ・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対応代替の完了 ・資源利用指標50%向上(2000年度比) ・LCA評価の拡大 ・化学物質DB化 ・GP開発商品70%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56%削減(海外)2000年度比 アジア、オセアニア45%削減 その他の地域33%削減 ・前年比2%削減 ・再資源化率99% ・管理レベル向上 土壌地下水汚染監視強化 PCB機器集中保管の継続
<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。

## 2004年度の環境自主行動計画の結果

2004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。

製品関係では有害化学物質不使用対策を実施しました。2005年8月からのWEEE対応、2006年7月からのRoHS

対応の製品作りを進めました。

工場関係では鉛フリーはんだの導入が進んだことにより、PRTRの届出サイトは1つ減少し3サイトとなりましたが、排出移動量は増加してしまいました。廃棄物はグ

ローバルで発生量前年比3.75%の削減ができ、確実に削減が進んでいます。また、再資源化率は99.2%まで向上できました。リスク管理では、微量PCBを含有した絶縁油の調査を完了しました。

活動項目	2004年度目標	評価	取組み結果	参照頁
製品関係(グリーンプロダクツ)				
1. 製品の省エネ	・エネルギー利用指標24%向上 (2000年度比)	○	・全開発製品中、58%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	・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)	○	・一部の部品など例外的使用を 残して完了 ・RoHS指令対応の代替推進	P10 P11
3. 資源・リサイクル性(3R) ①解体性の改善		○	・全GP開発製品中、72%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	P11
6. 対外訴求(エコラベル)	・GP開発商品56%以上	○	・実績72.6%	P14
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2.2%削減	P16
2. CO2排出量削減	・年1%以上の削減	○	・前年比2.4%削減	P16
3. 化学物質 ①PRTR法対応 ②排出・移動量等削減	・1998年度比50%削減または 2000年度比31%削減	×	・1998年度比88% 2000年度比27%削減	P18 P18
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	・前年比2%削減 ・再資源化率98%	○ ○	・前年比3.75%削減 ・全社平均99.2% 達成は14サイト中10サイト	P17 P17
5. 環境リスク	・管理レベル向上	○	・土壌地下水汚染監視対策の実施 PCB集中管理の継続と微量PCB 汚染の調査	P20 P21
環境活動関係				
1. ISO14001	・グローバル推進体制の強化	○	・日本レコードセンター(株)(関係会社) で認証取得	P5
2. 環境会計	・環境会計制度の強化	○	・2004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

環境保全活動に対する費用をどのように評価するかということは、企業にとって簡単に答えの出せることではなく、難しい問題です。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、積極的に情報公開をすることによって、透明性のある事業経営を目指しています。まだ全てのパフォーマンスを金額換算できているわけではありませんが、その精度は年々向上しています。

## 環境保全コストの分析

2004年度の国内外の環境保全コストは、経費で22億2千万円、設備投資で10億3千5百万円、合計32億5千万円となりました。2003年度は鉛フリー化対策への投資が集中したため、設備投資額が大きく伸びましたが、2004年度は2003年度と比べても、さらに増加しました。これはRoHSを始めとする製品

の有害化学物質不使用への対策として測定器の導入や、工場の省エネ対策等への投資が増加したためです。今後このような方面での投資がさらに増加していくことが予想されます。

## 環境効果の分析

環境効果は年度により若干の上下はありますが、確実に増加しています。特に2004年度は様々な取り組みにより、2003年度不振だった産業廃棄物、PRTR対象物質使用量、全包装材料使用量等で大幅な改善を図ることが出来ました。また省エネルギー・CO<sub>2</sub>排出量削減の面でも大きな成果を上げることが出来ました。これらの取り組みが環境効果の増加に大きく貢献したものです。

今後も環境会計を環境経営の指標として活用し、投資効果を目標として明確にした対策を実施していきます。また、より効果の大きな試作を実施することにより、環境パフォーマンスの更なる向上を目指します。

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	273	140	413
	地球環境 保全	温暖化防止、オゾン層保護等	139	470	610
	資源循環	廃棄物削減、リサイクル、適正処理等	471	60	530
小計			883	670	1,552
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	550	18	569
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	425	3	427
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	328	344	672
社会活動コスト		アムニティ対策、寄付・支援金や情報公開、環境広告、環境展示等コスト	3	0	3
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	30	0	30
合計			2,218	1,035	3,253

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		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	69	197
	廃棄物処理費用の削減	43	67
	上下水費用の削減	1	4
	包装材および物流費用の削減	38	54
収益	工場廃棄物のリサイクルに関わる有価物売却益	135	
	使用済み製品のリサイクルに関わる有価物売却益	0	
合計		286	457

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

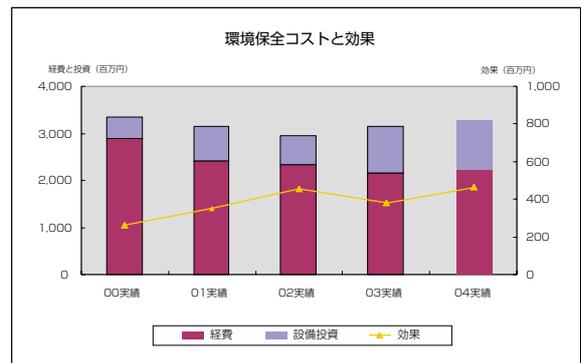
期間 2004年4月～2005年3月

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 全包装材料及び発泡スチロール使用量は部品関係を除く		
項目	2003年度	2004年度	参照ページ	
エネルギー削減量 (k l)	▲ 836	▲ 928	P16	
CO <sub>2</sub> 排出削減量 (t)	▲ 946	▲ 1,102	P16	
産業廃棄物発生削減量 (t)	+1,585	▲ 966	P17	
産業廃棄物最終処分削減量 (t)	▲ 108	▲ 44	P17	
有害大気汚染物質使用削減量 (t)	+4	▲ 1	P19	
PRTR対象物質使用削減量 (t)	+49	▲ 100	P18	
PRTR対象物質排出使用削減量 (t)	▲ 3	+12	P18	
全包装材料使用削減量 (t)	+581	▲ 341	P15	
発泡スチロール使用削減量 (t)	+51	▲ 7	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への取り組み

当社は2006年7月1日よりEU加盟国で始まるRoHS指令(有害化学物質の使用を制限する指令)に先立ち、2005年4月からの出荷製品への特定有害化学物質の非含有活動を推進してまいりました。活動の内容としては、「グリーン調達基準書」の策定と取引先企業への説明と協力の要請、GP-Webの導入、特定有害物質を使用した部品の代替化、製品品質保証体制の構築等があります。

## グリーン調達の推進

当社は1998年12月に「グリーン調達ガイドライン」を制定し、取引先企業に対し、当社の環境に関する考え方をご理解頂くとともに、環境負荷低減への取り組みや、環境に配慮した資材のご提供をお願いしてきました。そして企業活動に

おける環境問題に対する社会的責任や倫理性への要求の高まりを背景に、2003年4月、それまで使用してきた「グリーン調達ガイドライン」をもとに、それを包括しながらさらに一歩踏み込んだ「グリーン調達基準書」を制定しま



グリーン調達基準書 (日本語版)



グリーン調達パートナー認定書

した。  
そして2005年4月、有害化学物質の使用を制限するEUのRoHS指令を始めとする各国の動向を踏まえて、新たに改訂を行ないました。

## 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、環境への取り組み状況調査を行なうとともに、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、一定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。

当社は2006年7月1日よりEU加盟国で始まるRoHS指令に先立ち、2005年4月からの出荷製品への特定有害化学物質の非含有活動を推進してまいりました。活動の内容としては、「グリーン調達基準書」の策定と取引先企業への説明と協力の要請、GP-Webの導入、特定有害物質を使用した部品の代替化、製品品質保証体制の構築等があります。

## 環境配慮設計と部品の代替化

当社では、環境配慮設計に基づいた製品をグリーンプロダクトと称しています。そして、地球温暖化防止、グリーン化(有害化学物質不使用)、資源循環という3つの観点から、環境に配慮した商品開発・製品設計に取り組んでいます。

2003年に発行されたRoHS指令を受け、当社では全ての購入品の調査をするとともに、部品の代替化の推進に取り組まれました。その結果、2004年度で、部品レベルで29,000点、製品レベルで25,000機種種の代替化が完了しました。部品の代替化については右に該当物質と代替物質の一覧表としてまとめています。

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鉛やカドミウムを含まない材料を順次採用していきまました。また焼却によって発生す

るといわ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

るための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。

鉛	部材/用途	該当物質	代替え技術
	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	垂鉛缶添加物	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	部材/用途	該当物質	代替え技術
	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
	垂鉛メッキ鋼板	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

## 特定有害物質不使用体制

当社では特定有害物質不使用体制の徹底を図るために、膨大な「化学物質含有量データ」を一元管理するデータベース「GP-Webシステム」を海外も含めて導入し、2005年度中の運用を目指しています。これは部品ごとの材料成分をWebを利用して取引先企業が入力し、

情報公開・環境配慮設計等に活用するシステムです。その使用に当たっては、取引先企業の協力が必要なため、国内のみならず海外も含めた取引先企業への説明会を開催し、協力の要請を行ないました。



中国広州での取引先説明会

## 環境品質保証

品質保証は市場のお客様につながる大切な要素です。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、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、環境品質保証ができ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ため、環境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。

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

## コラム

### 製品に関する環境法規制の動向

EUで生まれたWEEE/RoHSをはじめとする環境法規制は、世界レベルの規制になるようとしています。現在日本を含む各国では、既に同様の環境法を制定・運用している国もあれば現在検討中の国もあります。今後世界の環境法は、EUを中心に大きな広がりを見せようとしています。

その一つが現在欧州議会及び理事会で検討されているREACH（新化学物質規則案）指令です。REACH指令は、事業者当たり年間1トン以上製造又は輸入される化学物質に対して登録を義務付け、さらに10トン以上の物質については化学安全評価を義務付けるものです。これを加盟国当局が登録内容を評価し、登録者に追加の試験や情報の提出を要求することが出来ます。そして発癌物質など懸念のある物質について、個別用途ごとの認可制度を導入するものです。

またEuP指令は、エネルギーを使用する製品に対するエコデザインの要求事項設定のための枠組みを設けることに関する欧州議会及び理事会の指令案です。電気電子機器、ガス・灯油暖房機器等のエネルギー使用製品について「特定のエコデザイン要求」と「包括的エコデザイン要求」の設定手法を規定し、将来製品ごとにいずれか又は双方を満たすことをEU域内に製品を上市する事業者が義務付けるものです。

以上のようにEUにおいては製品に関する新たな指令が検討されており、これらへの対応を誤るとEUへの製品の輸出が事実上出来なくなることとなります。また先にも述べたように、このような規制がEUにとどまらず、日本も含めて世界的な広がりを見せています。地球環境及び人類の健康の保護という観点から、企業の誠実な対応が求められています。

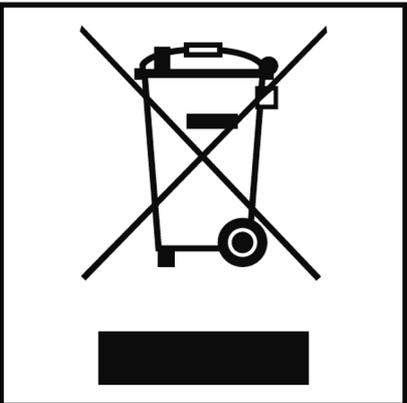
# 使用済み製品のリサイクルへの取り組み

EUで廃電気電子機器指令が2003年2月に発行され、2005年8月から一部の国を除いて予定通り、メーカーの廃電気電子機器の回収・処理指令がスタートしました。同様の動きはアメリカ・中国など各国にも広がり、メーカーとして避けて通ることのできない問題となっています。当社もそれぞれの国の事情に即したリサイクル体制を敷くとともに、リサイクル性を考慮した3R設計の推進に取り組んでいます。

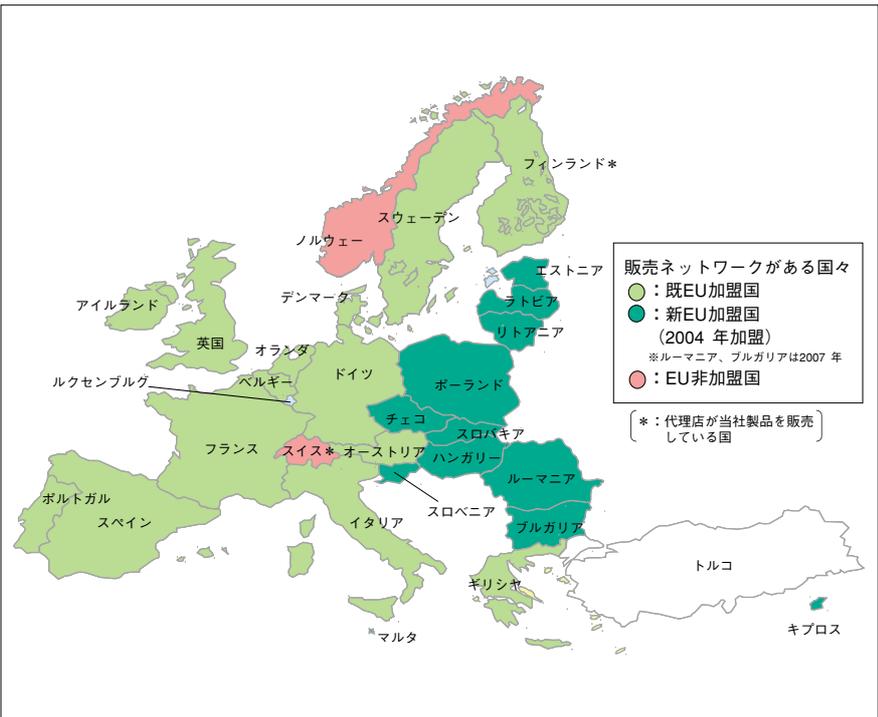
## 欧州でのリサイクル対応

EUにおいて、2005年8月から廃電気電子機器の回収・処理指令 (WEEE指令) がスタートしました。EU25カ国ごとに、法施行のタイミングにバラツキ等がありますが、当社は高効率で低コストの

回収・リサイクルの仕組みづくりを行なうために、2005年5月、トムソン、松下電器と回収・リサイクルの分野で包括的に合意し、新たに設立されたリサイクルマネジメント会社「ENEエコロジーネットワーク(有)」に参画しました。またエンドユーザーやリサイクラーの皆さんのための情報開示の構築にも取り組みました。エンドユーザーに対しては、その商品が、WEEE指令に該当する商品であり、それぞれの国ごとの法律に則って適切に処理されなければならないことをカタログや取扱説明書に記載するとともに、製品本体にWEEE該当商品であることを示すマークを刻印等により表示しました。またリサイクラーに対しては、その



WEEE該当商品であることを示すマーク



EU諸国とJVCの欧州販売ネットワーク

製品をどのように解体するのが適切か等の情報を、Web等で情報公開する仕組みづくりに取り組んでいます。

## 3R設計への取り組み

3Rとは製品を作るための資源を減らすリデュース (Reduce:減量)、使用済み製品の部品を取り出して再使用するリユース (Reuse:再使用)、使用済み製品を新たな製品の材料とするリサイクル (Recycle:再資源化) の3つの頭文字を指しています。そしてどのような形態でリサイクルに取り組もうと、この3R設計にどうやって取り組むかということが大きなポイントになります。つまり、WEEE指令に定められているリサイクル率、リカバリー率ばかりでなく、リサイクルコストにも大きな影響を及ぼすのです。当社はこのことに着目し、3R設計の推進に取り組んできました。具体的には、本社横断的な3R設計部会を設立、各部門ごとの製品のリサイクル率、リカバリー率、リサイクルコストを評価する標準的な基準を定めて、その向上に取り組ましました。

環境報告

### コラム

#### リサイクル率とリカバリー率

リサイクル率とは、製品の本体重量に対して、再利用あるいは再資源化できる材料の重量比率です。リカバリー率とは、再利用あるいは再資源化できる材料に加えて、燃やすことにより発生する熱をエネルギーとして利用できる材料の重量も加えた重量比率を言います。ちなみにEUのWEEE指令において当社製品が該当する消費者向け電子機器のカテゴリーでは、リサイクル率65%以上、リカバリー率75%以上と規定されています。

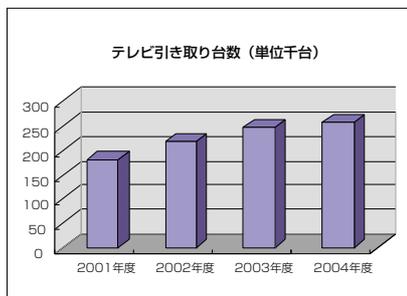
## 家電リサイクルの実績

家電リサイクル法は、平成13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。

このリサイクル法は、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。そして施行5年目に入り、いくつかの課題が浮上したものの、全体としては、概ね順調に推移していると言えます。

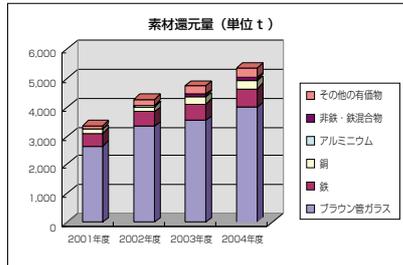
当社の商品のうち家電リサイクル法に該当する製品はテレビですが、平成16年度は全国190箇所の指定引取場所まで25万5千台の使用済みテレビを引き取りました。これは平成15年度の引き取り台数比で約111.2%となります。

過去4年間の当社の引き取り実績の推移をグラフで表すと下の様になります。



引き取られた使用済みテレビは全国22箇所の再商品化施設において、ガラスや鉄・アルミなどの各種金属、その他樹脂等に分解・分別され、それぞれの素材に応じて新しい素材として還元されました。その結果、平成16年度の再商品化重量は5,410トン（同前年対比114%）に達しました。

家電リサイクル法における再商品化率の基準値は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ます。



## 二次電池リサイクル

当社は（社）電池工業会が設立した「有限責任中間法人JBRC」に委託契約し、使用済み小型二次電池の回収リサイクルの推進をしています。

「有限責任中間法人JBRC」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、貴重な資源としての再生が行なわれています。法定再資源化率は（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%）ですが、これを全てクリアしています。詳しくはJBRCホームページ <http://www.jbrc.com> でご確認下さい。

当社は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拠点を使用済み小型二次電池回収拠点として登録し、回収に貢献しています。

## 容器包装リサイクル

平成12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。

当社は、特定事業者として国内で使用した容器包装の排出見込み量を算出し（財）日本容器包装リサイクル協会へ「再商品化委託」を申し込みます。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います。

更に使用梱包材料の縮少減量化にも努めています。

「日本容器包装リサイクル推進協会」によると問題点も少なくなく、例えば<紙>は引取り量が伸びず効率が上がらない、<プラスチック>は再商品化事業者への委託単価が非常に高い水準で止まっているなどと言ったことなどがあります。尚、詳しくは次の「日本容器包装リサイクル協会」のホームページでご確認下さい。

<http://www.jcpra.or.jp>

## 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、平成15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。

一昨年春に「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います。モバイルPCは発売して間もないために、使用済みPCとしての引取り実績はわずかですが、下記サイトにて公表しています。

（関連HPアドレス）

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

## コラム

### 容器包装の廃棄ゴミ

家庭から排出されるゴミの量は年間で5,161万トン（平成14年度）になります。2トン積みトラックならなんと約2,580万台にもなるのです。そして容積比でこのうちの約60%が容器包装の廃棄ゴミと言われています。

《日本容器包装リサイクル協会ニュースより》

## CS/エコ商品づくり

当社は「人と環境に優しい」をキーワードに様々なCS/エコ商品の商品化を実現しています。例えば、アナウンサーの声などを「ゆっくり」、「はっきり」と聞くことの出来る「聞き楽」機能をつけたテレビの開発、ハードディスクを記録メディアに採用したために、DVD22枚分の録画が可能になったデジタルビデオカメラの開発などを実現しました。商品例を以下にご紹介いたします。

### 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と代替化、使用済み製品のリサイクルについて述べてまいりました。

本年8月には欧州において、電子・電

器機器のリサイクル制度(WEEE指令)がスタート致しました。また来年は特定有害物質を商品に含んではならないという規制(RoHS指令)が施行されます。このような動きは、いまや欧州だけにとどまらず日本はもちろん、世界中に

広がりがつあります。

当社はそのような世の中の動きに対し、可能な限り前倒して対応しています。そして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だくと考えています。また同時に「人と環境に優しい」という観点から、あらゆる年齢層のお客様に喜んで使用していただける製品を提供していかうと考えています。以下の商品は有害化学物質を排除するとともにリサイクル性を向上させた商品の一部です。

【地上・BS・110度CSデジタルハイビジョン  
ハイブリッドプロジェクションテレビ】  
HD-61MD60



消費電力は50型プラズマテレビの半分以下(当社比)。同一画面内における明暗部を独立調整する“映像知能”「ジェネッサ」と、ゆっくり・はっきり聞くことが出来る「きき楽」機能付です。

【デジタルヘッドホンオーディオ】  
XA-AL55-R



ライトな着け心地が魅力のアームレスヘッドホンに、256MBのフラッシュメモリープレーヤーを内蔵。電源のオン/オフや再生/停止、曲のステップからモード設定まで音声認識操作が可能です。

【ヘッドホン】  
HP-DX1000



ハウジングに初めて「無垢の天然木」を使用しました。木だけが持つ、音の自然な減衰特性や余韻が聴く人の心へ優しく響き、豊かな音場を再現します。

【ハードディスク内蔵ムービー】  
GZ-MG70



DVD画質で約7時間10分(最高画質時)、8cmDVD約22枚もの動画撮影が可能。8cmDVDディスクやテープの交換の心配もなく、メディアを買い足す必要もないので経済的にも安心。

【HDDスピンドルモータ】  
EC37シリーズ



最適時期回路設計とFDPの採用により低騒音、低電流を実現しました。更に耐衝撃性1500Gを保証。車載用、ノートPC用などとして用途は多彩です。

【カーオーディオ用ピックアップ】  
OPTIMA726



ホログラムデバイス搭載による小型・軽量化(9.6g)した車載用ピックアップです。動作温度は-30℃~85℃まで可能です。

# 物流のグリーン化

今年2月の京都議定書の発効、来年度に予定される改正省エネ法施行など環境への取り組みは、もはや企業の社会的な責務であり、特に物流分野でのCO<sub>2</sub>削減に注力することが一層求められています。当社では松下グループの一員として物流分野でのCO<sub>2</sub>削減に積極的に参画し、グリーン物流パートナーシップ会議など社外での情報収集、ベンチマークに努めています。

## 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

従来は海外製品輸入を東京港または横浜港に陸揚げ後に国内6箇所(札幌、仙台、名古屋、大阪、博多)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狙いから、6箇所それぞれの物流センター近くの港で陸揚げをして、直接各物

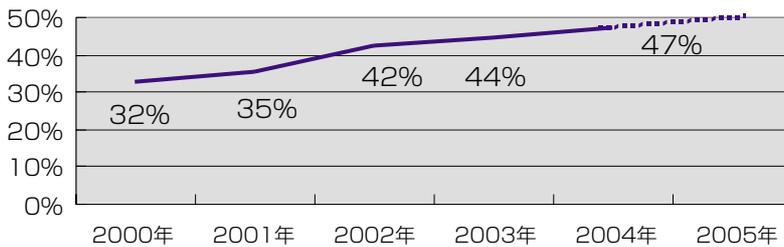
流センターに直行させることにより、トラックの走行距離とトラック便数を大幅に削減することができました。その結果、2004年度にはCO<sub>2</sub>換算で1,173tの削減を達成しました。これは前年度比103%になります。また、総輸入量の約半分の47%が直接地方港に陸揚げされました。2005年度は50%超を目指しています。

### 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。それにより、トラック一台あたりの積載量を高め、他社も含めて使用するトラック台数を削減することができました。

地方港への輸入比率



## 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る梱包箱の小型化を図りました。また従来輸送の信頼性確保のため、梱包された商品をさらに木箱梱包していましたが、安全で場所を取らないシートパレットに変更しました。それにより、トラックへの積載率の改善を図り、その結果、使用するトラックの台数を削減することができました。

このような取り組みによるトラック走行距離の削減によって、2004年度にはCO<sub>2</sub>換算で36tの削減ができ、前年度比150%を達成することが出来ました。2005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。



◀ シートパレットの採用により信頼性を確保しながら軽量で省スペースを実現しました。

# 省エネルギー・地球温暖化への取組み

京都議定書の目標達成に向けて、地球温暖化ガスの排出を削減する取り組みを継続しています。2000年には1990年比で17.5%を達成し、現在は2010年に2000年の10%削減を目標に設定し省エネに取り組んでいますが、2004年時点で16%の削減を達成しています。事業構造が変化しても目標を達成すべく監視していきます。温暖化ガスはエネルギー消費によるCO<sub>2</sub>だけでなく、その他の温室効果ガスの排出についても削減対策を継続していきます。

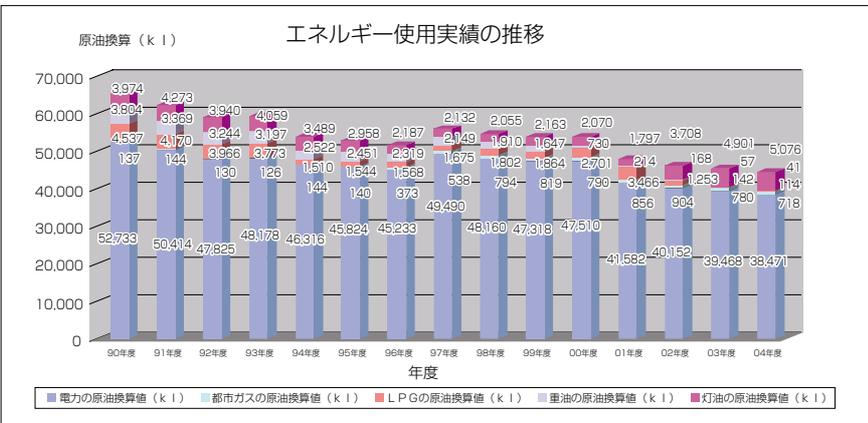
## 省エネルギーへの取組み

左のグラフは日本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。

当社ではエネルギーの87%を電気に依存しています。グラフは省エネ法に基づく原油換算で表示しています。

2004年度は前年比で2.2%の削減が出来ました。2000年比では17.6%の削減、1990年比では32%の削減となっています。エネルギーの種類をみると、2000年以前は重油を使用していました。ボイラーの廃止などで燃料のクリーン化が進みました。また、2002年以降でLPGが激減しているのは、熱効率の改善を目的に灯油への切り替えを実施したためです。

国内での省エネは目標を大きく達成している状況です。

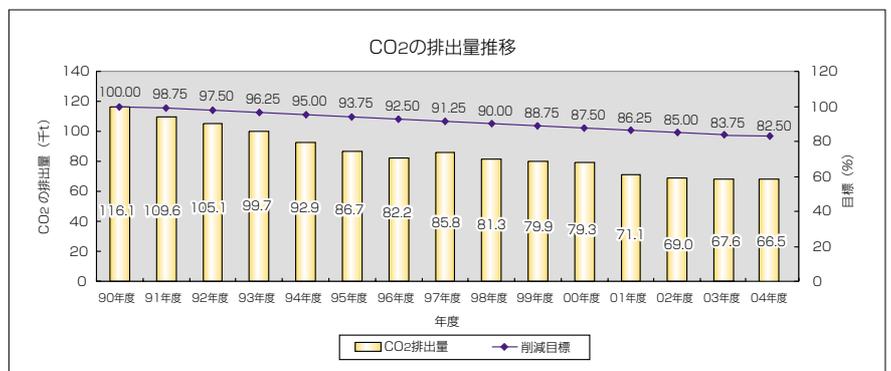


## CO<sub>2</sub>の排出抑制

右のグラフは上記エネルギー別の使用量を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環境省の提示しているCO<sub>2</sub>換算係数を採用し、算出しました。

2004年度の実績は前年比1.8%削減となり目標を達成いたしました。2000年度比でも15.8%削減、1990年比では42.8%の大幅な削減を達成することが出来ました。

これを連結売上高原単位で見ると、前年比7.7%増加、2000年比6.5%削減、1990年比37.0%削減となっています。



当社では事業構造の改革により生産部門の海外移転が進み、国内事業所は技術・開発部門が主となっています。そこで、グローバルで見た場合、2004年度の排出量実績は2000年比7.8%削減、前年比1.9%の削減となっています。

海外での生産活動を考慮すると今後は海外での省エネ対策の強化を進めると同時に国内での更なる省エネに向け、高効率機器への転換と生産性の改善を進めます。

## 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は、CO<sub>2</sub>に比較して温暖化係数が大きい。そのため環境への影響も大きく、排出を廃止すべき物質です。産業界では電子部品や

精密機械の洗浄などに使用されてきました。

当社では、品質確認や技術開発用に電子部品の瞬間冷却剤として少量の1,1,1-

2-テトラフルオロエタンを使用していますが、代替物質への切り替えを含め全廃を目指します。2004年度の使用量は21kgで昨年度の75%となりました。

# 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。2004年度から目標の見直しを行い、前年比2%の削減率かつ再資源化率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。

工場の多層基板工程での廃酸・廃アルカリの発生量が約840トン削減された事です。再資源化の目標については、99.2%まで向上できました。

しかし、海外では18トンの微増となりました。これは海外生産の拡大と製品仕様の変更があり、梱包資材などの廃棄が増加した事が挙げられます。但し増加量のなかには、海外現地での廃棄物として新たに集計に紐込むなど集計の精度向上が含まれています。

結果としてグローバルでは前年比948トンの削減となっていますが、再資源化率は96.1%と大きく向上いたしました。

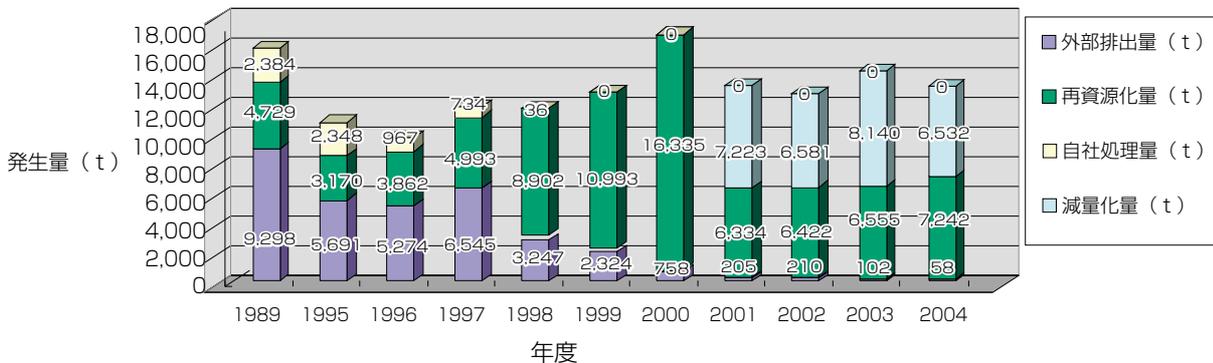
## 2004年度実績

国内関連会社トータルでは総発生量 13,832 t、削減量は前年発生量の6.5%となりました。削減量は前年発生量の6.5%となりました。この主たる内訳は本社横浜

### 2004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)	13,832	10,496	24,329
再資源化量 (t)	7,242	9,865	17,107
減量化量 (t)	6,532	0	6,532
外部委託処理量 (t)	58	631	690
再資源化率 (%)	99.2	94.0	96.1

国内事業所・廃棄物発生量 (2004年度)



## 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。

紙くず・木くずの発生量が前年比1.4%ほど増加しましたが全体としての

構成比は大きく変わっていません。ゼロエミッション化の推進により廃プラスチック99.6%、金属くず100%の再資源化を達成しました。合計でも99.2%となっており最終処分場への埋

め立ては大きく削減できました。今後も発生量の削減に更に力を注いでまいります。

	発生量 (t)	構成比 (%)	再資源化率 (%)				
			00年度	01年度	02年度	03年度	04年度
汚泥 (無機・有機・混合)	292	2.1	75.0	81.0	97.0	97.2	95.6
紙くず・木くず	3,220	23.3	92.0	98.0	98.0	98.8	99.4
廃プラスチック	2,496	18.0	95.0	98.0	99.0	99.2	99.6
廃液 (廃油・廃酸・廃アルカリ)	7,285	52.7	99.0	94.0	96.0	92.6	98.5
金属くず (鉄・非鉄)	444	3.2	98.0	96.0	85.0	99.5	100.0
その他(動植物残渣 他)	94	0.7	65.0	92.0	93.0	95.7	90.3
合計	13,832	100.0	96.0	97.0	97.0	98.5	99.2

# 環境負荷化学物質削減と適正管理

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。昨年は対象物質を1t以上取り扱った事業所として4サイトで報告を行いました。今年度は3サイトが報告を提出いたしました。

下の表は当社の主なPRTR対象化学物質です。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。2004年度の取扱量は前年比13%ほ

PRTR調査結果 (2004年度と2003年度の実績：取扱量の多い主な化学物質＝松下電器G化学物質管理対象物質)

物質名	事業所数	2004年度実績								2003年度実績	
		取扱量 (t)	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	7	290.22	82.40	0.00	0.00	0.00	0.00	0.02	207.80	377.57	69.43
銅水溶性塩 (除く錯塩)	1	176.14	0.00	0.02	0.00	109.26	0.00	0.00	66.86	193.52	0.01
コバルト及びその化合物	1	136.88	0.00	0.00	0.00	17.70	0.00	0.00	119.18	143.40	0.00
ホルムアルデヒド	2	11.80	0.00	0.24	0.00	7.16	0.00	4.40	0.00	12.79	5.03
マンガン及びその化合物	3	10.02	0.00	0.00	0.00	0.14	0.00	0.01	9.87	7.99	0.03
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	5	4.51	0.00	0.00	0.00	4.38	0.00	0.13	0.00	4.99	0.15
ニッケル	4	3.10	0.00	0.00	0.00	1.87	0.00	0.00	1.23	3.08	0.00
鉛及びその化合物	3	0.08	0.00	0.00	0.00	0.05	0.00	0.00	0.03	2.43	0.00
クロム及び3価クロム化合物	1	1.10	0.00	0.00	0.00	1.05	0.00	0.00	0.05	2.08	0.00
銀及びその水溶性化合物	6	2.28	0.00	0.00	0.00	0.28	0.00	0.15	1.85	1.93	0.00
その他		16.92	0.61	0.20	0.00	12.92	0.12	1.63	1.44	3.13	2.73
合計		653.05	83.01	0.46	0.00	154.81	0.12	6.34	408.31	752.91	77.39

ど減少しましたが、排出・移動量は前年比10%ほど増加しました。

取扱量の多いトルエンは磁気テープの製造工程で使用されています。取扱量は23%減となっていますが、排出移動量は19%増加しています。その他の化学物質は全体的には前年並みといえ

ますが、鉛半田の使用廃止が進み、特殊な用途のみとなったため、鉛の使用量が大きく減少しています。

排出・移動量の推移グラフを見ると2004年は量、率ともに増加してしまいました。これは、上記のように、トルエンの大気排出が増加した事が原因です。こ

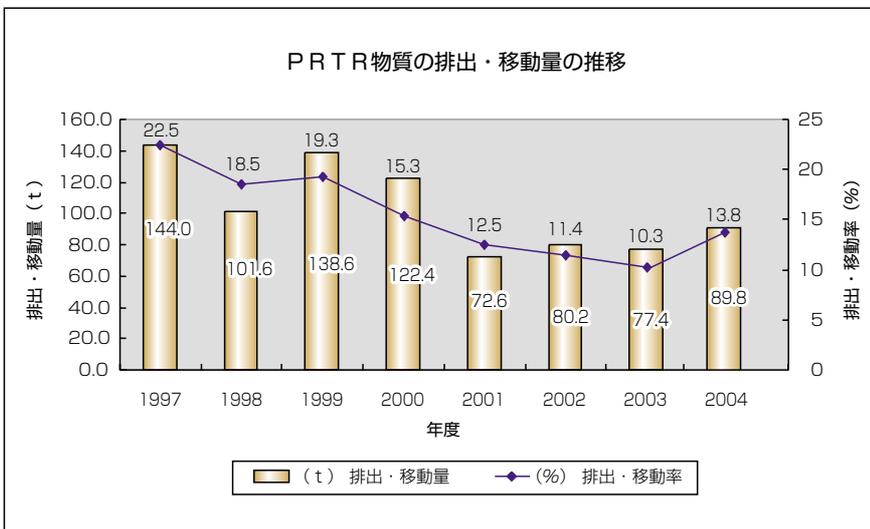
れは、設備の稼動状況が変化するため、回収率が低くなった結果によるものです。

## コラム

### MSDSを活用しよう

生産工程などで使用する原材料にはどんな有害性のある成分が含まれているのか?どのように取扱えば安全か?、購入先からMSDSを取寄せましょう。

事業者が指定化学物質やそれを含む製品を他の事業者に出荷する際に、その相手方に対して化学物質等安全データシート (MSDS) ([www.env.go.jp/chemi/prtr/about/yougo6.html](http://www.env.go.jp/chemi/prtr/about/yougo6.html)) を交付することにより、その成分や性質、取り扱い方法などに関する情報を提供することが義務化されています。(化管法第14条)



# 大気保全

経済産業省の指針を受けて、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。また、H16年5月大気汚染防止法の改正により揮発性有機化合物の排出量削減に取り組み始めました。尚、ボイラーの設置工場ではこれまでどおり、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。

## 有害大気汚染物質の自主管理

電機・電子業界では13物質の有害大気汚染物質について大気排出削減目標を定めています。当社では品質管理、研究開発目的に少量のジクロロメタンとクロロホルムが使用されています。また、生産工程ではホルムアルデヒドと硫酸ニッケルが使用されていますがどちらも

大気排出の無い工程になっています。表は'98年度以降の使用実績と大気排出量推移です。取扱い4物質以外は使用実績がありません。

## VOCの大気への排出抑制計画

電機・電子業界では20物質を対象に2010年に基準年(2000年)比30%の大気排出量削減の目標設定作業が進

んでいます。これは、行政の試算により固定排出源からのVOC(揮発性有機化合物)排出を30%削減させる計画作成要請に対応したものです。当社におきましても該当する物質を使用していますので、大気排出量の削減に取り組めます。表は2000年度を基準としたときの2004年実績と2010年度までの削減目標です。2004年で排出量が増えていますが、塩素系有機溶剤の代替としてイソプロピルアルコール(IPA)の使用量が増加したことに起因しています。今後もIPAの使用量は増加する見込みですが、大気排出はさせないよう配慮していきます。更に、トルエンは使用量も削減し、排出量も減らす計画を進めます。

有害大気汚染物質使用実績推移

物質名	'98年度	'99年度	'00年度	'01年度	'02年度	'03年度	'04年度
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)	0.003(0.003)
クロロホルム	0.009 (0.003)	0.010 (0.005)	0.012 (0.007)	0.005 (0.004)	0.008 (0.006)	0.001 (0.0001)	0.0001(0.0001)
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)	11.802(0.000)
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)	0.003(0.000)

対象13物質：上記4物質以外 トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、ベンゼン、アクリロニトリル、アセトアルデヒド、塩ビモノマー、1・2-ジクロロエタン、1・3-ブタジエン、二硫化ニッケル

VOCの大気への排出抑制の自主行動計画

VOC名	平成12年度(2000年度)		平成16年度(2004年度)		平成20年度(2008年度)		平成22年度(2010年度)	
	取扱量	大気への排出量	取扱量	大気への排出量	取扱量	大気への排出量	取扱量	大気への排出量
イソプロピルアルコール	31.55	26.63	100.62	79.26	131.27	85.19	130.62	72.18
トルエン	361.89	90.38	288.79	82.33	168.90	48.90	119.78	32.78
アセトン	3.66	2.09	5.76	3.31	7.88	4.27	7.47	3.99
酢酸ブチル	2.88	2.88	4.00	4.00	3.20	3.20	2.80	2.80
メチルエチルケトン	368.00	91.37	280.68	79.38	165.10	47.10	112.05	32.05
エタノール	3.24	3.24	3.09	3.09	2.13	2.13	1.94	1.94
1-メトキシ-2-プロパノール	22.00	6.60	6.80	2.00	6.80	2.00	5.00	1.50
メチルイソブチルケトン	20.48	5.08	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
酢酸エチル	0.94	0.94	1.30	1.30	1.04	1.04	0.90	0.90
シクロヘキサノン	28.33	7.03	38.68	10.92	22.00	7.00	15.00	5.00
合計	842.97	236.24	729.72	265.59	508.32	200.83	395.56	153.14
削減目標基準年度比 %	100.00	100.00	86.56	112.42	60.30	85.01	46.92	64.82

対象20物質：上記10物質以外 メタノール、キシレン、ジクロロメタン、スチレン、エチルベンゼン、テトラヒドロフラン、n-ブタノール、クロロホルム、n-ヘプタン、トリクロロエチレ

## 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。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。重油の使用が無くなったため2003年度からSOxは排出がありません。

右の表は本社・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。2004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	2004年度
窒素酸化物(NOx)	23.4	18.9	12.6	4.1	9.1	10.6	11.3
硫黄酸化物(SOx)	3.7	4.2	1.8	0.5	0.5	0.0	0.0

2004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	N：標準状態 0℃・1気圧	規制値			実測値			
		国の基準	県の基準	自主基準	'01年度	'02年度	'03年度	'04年度
横浜ボイラー	窒素酸化物(ppm)	180	75	60	53	59	58	58
	煤塵(g/Nm <sup>3</sup> )	0.3	0.3	0.15	0.007	0.005	0.007	0.007
守屋ボイラー	窒素酸化物(ppm)	180	70	70	59	58	57	43
	煤塵(g/Nm <sup>3</sup> )	0.300	0.300	0.150	0.004	0.004	0.003	0.003

## 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います。

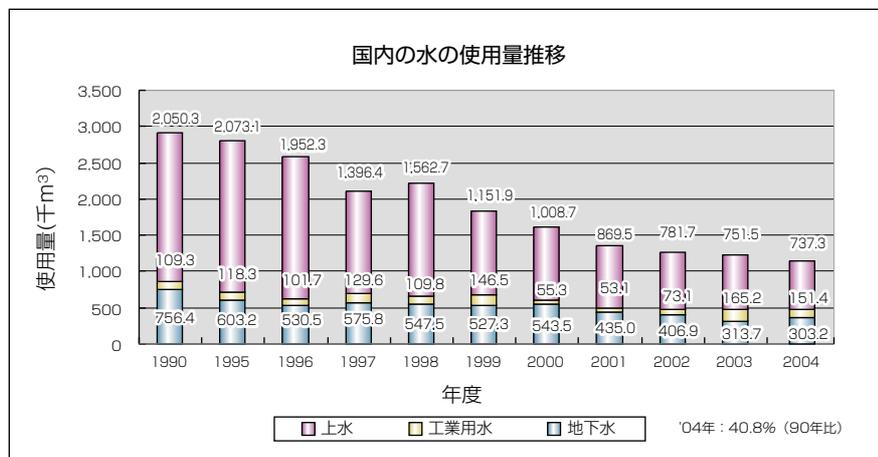
### 水の使用量削減

松下グループでは、2010年度の削減率10%（2000年度比）を目標に設定し、水の使用量削減を進めています。当社では工場の立地場所により上水、

工業用水、地下水を利用しています。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1990年以降、大幅な削減が進みました。

2004年度は大きな変化はありませんでしたが、節水の啓蒙などによる削減努力により、前年比で1.4%の削減結果になりました。2000年度比では26%の削減率となっています。

今後は再生水の利用も含め更なる水資源の有効利用を進めます。



### 土壌・地下水汚染調査

当社で保有する工場等の土壌/地下水に対する有機塩素系化合物の汚染は1996年以降の調査による結果で、汚染の無い事がわかっています。

昨年度には生産及び事業を閉鎖した跡地の土壌汚染の調査を実施しました。サービスセンターとして使用していた跡地で低いレベルの鉛汚染が起きていました。廃棄物の置き場周辺でハンダくずが飛散した事が原因と思われます。表層のみのため、地下水への汚染は有りませんでした。すぐに汚染土壌の除去工事を行い浄化いたしました。

今後も当社の管理地で土壌/地下水の汚染が判明した場合には、適切な対応を実施いたします



汚染土壌の除去工事

## 工場排水の管理

生産事業所で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への放流をしています。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。'03年、'04年とBODが自主基準を超えてしまいましたが浄化槽の更新に伴う一時的なものであり、直後の再測定では1ppm以下のレベルを維持しています。

工場排水の測定実績（本社・横浜工場No.3排水口の主な測定項目）

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	'04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	6.7-7.7
	生物学的酸素要求量 (BOD) mg / l	60	60	7	7	5	3	10	11
	化学的酸素要求量 (COD) mg / l	60	60	20	15	17	11	14	13
	浮遊物質 (SS) mg / l	90	90	30	14	13	16	21	13
	n-ヘキサン抽出物質 mg / l	5	5	2	ND	1	ND	2	2
	大腸菌 個 / l	3000	3000	100	ND	ND	ND	ND	ND
	全窒素 (※) mg / l	60	60	30	29	18	16	17	21
	全磷 (※) mg / l	8	8	4	2.2	1.6	1.4	1.1	1.2

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、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の厳しい管理を続けています。当社では横浜工場・大和工場の2箇所で集中管理をしています。また、2004年度はトランス等の絶縁油に混入した微量PCBの

状況調査を一斉に行いました。国内の工場及び当社の保有施設すべての調査を実施した結果、54台（3月末現在）のトランスで0.5ppmを超えたものがあることがわかりました。使用しているものは随時更新に合わせ対策を実施し、環境への影響を防いでゆく計画です。



微量PCB調査サンプルの採取

## 法基準違反について

久里浜技術センターでフッ素の排水基準値オーバーがあり、すぐに行政に報告と共に原因調査を行い常時監視装置の設置など再発防止対策を実施しました。また同事業所では排水処理装置の異常により処理水が漏れると言う事故が

あり、行政からの指導により安全装置の更新を行いました。

海外ではJCT（タイ）でBOD基準オーバーがあり、汚水系統の配管からの漏れが原因のため、排水の配管整備を実施し再発防止のため水質の定期監視を開始

しました。JIM（メキシコ）ではコンプレッサーのドレン水が流出する事で水質汚濁を発生、油水分離設備の設置など再発防止を図りました。

## 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

	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度
原油換算 (k l)	47,335	47,139	44,905	46,281	44,526
CO <sub>2</sub> 排出量 (t)	121,129	120,828	115,692	120,490	116,436

### 海外における廃棄物

	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度
総排出量 (t)	9,587	8,887	9,653	10,478	10,496
再資源化量 (t)	4,283	3,935	4,490	5,724	9,865
減量化量 (t)	840	981	1,113	1,165	0
最終処分量 (t)	4,464	3,972	4,051	3,589	631
再資源化率 (%)	49.0	49.8	52.6	61.5	94.0

## 省エネ

2000年からの推移では、生産の海外シフトがあるものの大きな変化は見られず、エネルギー使用量は横這い状態で推移しています。

## 廃棄物

データの集計見直しを進め、過去のデータを修正しました。2000年度に比べ総排出量は9.5%ほど増加していますが、再資源化率は2004年度は94%と大きく向上しました。但し、内容は現地情勢により正確な把握ができない面もあり、さらに精度向上に努めます。

ビクター・JVC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。私たち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“Only1”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。

## 商品のデジタル化に伴う市場環境の激化

2004年度は、当社の新・中期計画「躍進21計画」の初年度でした。過去3年間に亘る経営改革を踏まえ、成長戦略の加速と、構造改革の常態化による、一層の経営体質の強化を目指して事業を推進してきました。

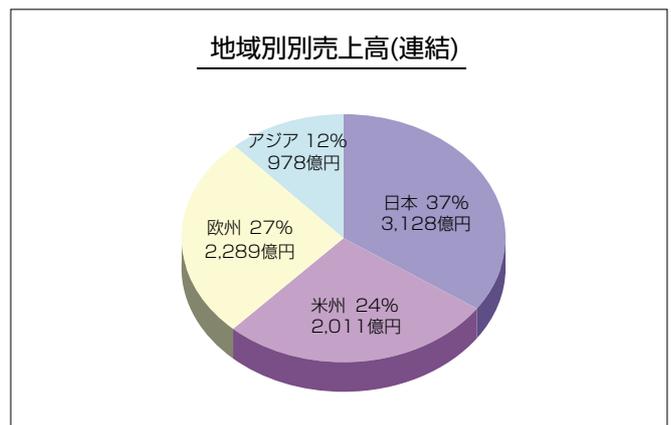
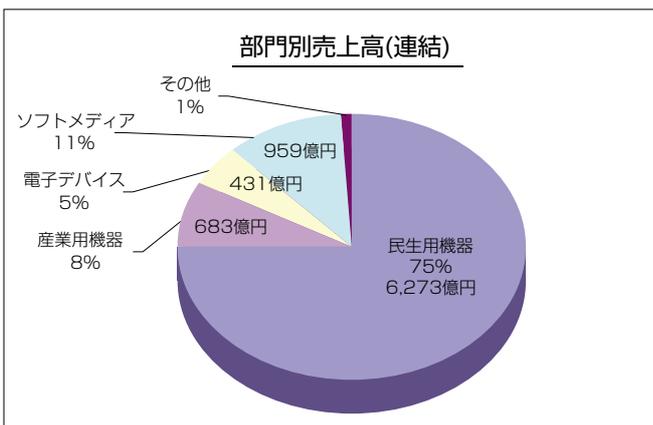
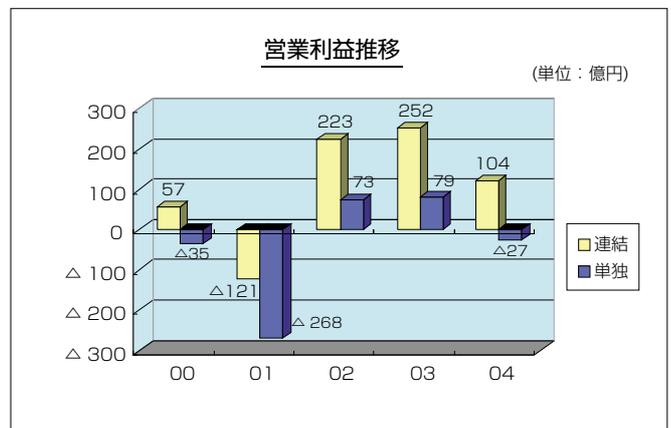
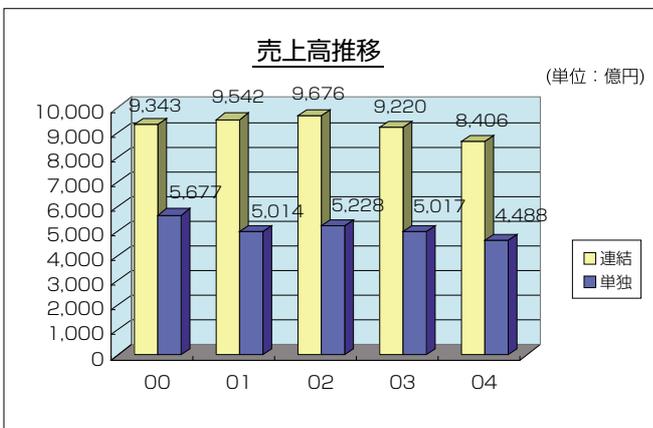
しかしながら2004年度の連結業績は、事業計画を大幅に下回り、売上高が前期の91%、営業利益は同41%という非

常に厳しい結果となりました。業績悪化を読みきることができず、二度にわたる業績修正を行ったことは、大きな課題であると認識しております。商品のデジタル化に伴う市場環境の激変はありましたものの、当社業績悪化の要因は、経営オペレーションがデジタル化時代の流れに迅速に対応できなかったことにあります。

## 「高付加価値経営」と「高速回転経営」の両立

2005年度は、昨年度の反省に基づき、当社の業績回復に向けた最重要課題として、民生用機器事業の再建に取り組んでいきます。新商品に関しては、タイムリーな市場投入と新商品投入までのリードタイムの短縮をめざして、ソフト開発力の強化、商品の選択と集中を進めます。また、激化する市場競争に勝ち抜くため、経営オペレーション改革、生産拠点・雇用構造の見直しなど、構造改革の常態化を図るほか、Only1商品による差別化集中戦略を強化します。

一方、不振だった音楽ソフト事業については、当期の構造改革で収益体質が強化できたことに加え、主力アーティストのアルバム発売と新人の育成・強化により、業績回復を図ります。



さらに、2005年度は2つの基本方針を掲げ、社員全員が原点に立ち返り、内部要因の払拭と業績回復に邁進します。基本方針の一つ目は、「高付加価値経営」と「高速回転経営」の両立です。

まず高付加価値経営では、ビクター・JVCらしい独自の、他社に先駆けたOnly1商品を連打し、増収増益につなげます。コアコンピタンスであるAV技術を活かし、高品位で付加価値の高い新商品を投入します。

お客様の視点で、ニーズだけでなく、ウオントをしっかりつかんだ高付加価値商品を創造し、主戦場である「すみか」を明確にします。その上で、高音質・高画質はもとより、使いやすく・楽しく・洗練された商品で、お客様の新しく豊かな

ハートフルライフを提案すること。つまり、ビクター・JVCの独自性を貫きます。

次に高速回転経営では、経営の原点に戻って、当社の強みである、決して大きくなく機動力の発揮できる企業規模を活かし、お客様視点で開発・生産・販売が三位一体となりグローバルにかつー気通貫につながるオペレーションを目指します。パートナーとの協業の中で先行技術の蓄積と商品化のスピードアップをはかり、規模ではなく質のメリットを追求した高収益体質を目指します。

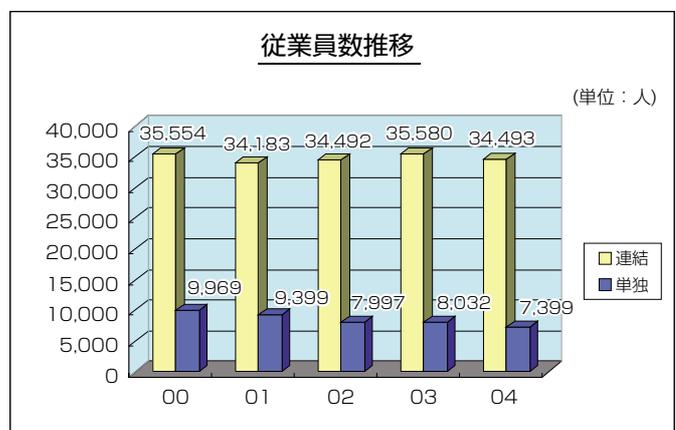
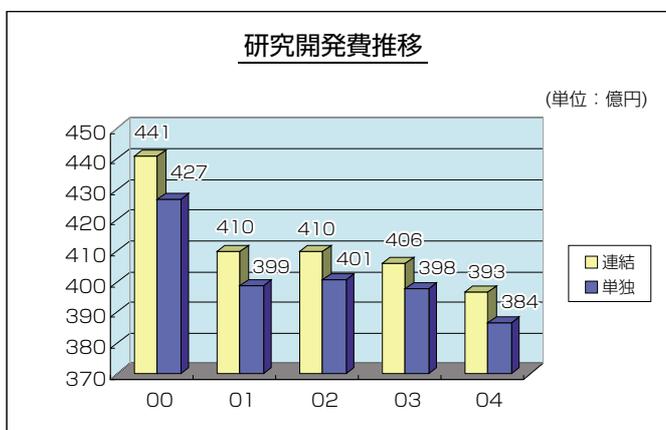
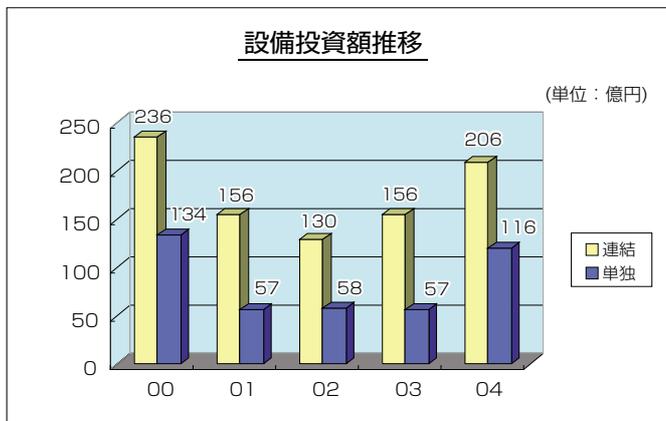
### 「真のお客様価値創造企業」を目指します

2005年度基本方針の2つ目は、本格化するHD（高解像度）時代に対応し、

ハードの品質を超えて当社のDNAである「感質」を追求することです。「感質」とは決して数字上のスペックを追い求めるだけでなく、人の感性に訴える、より人間らしい高画質、高音質を示します。私たちはこの「感質」を追求し、お客様に夢と感動をお届けできる「真のお客様価値創造企業」を目指します。

### お客さまに夢と感動を

2005年度は新たな固い決意のもと、高付加価値経営と高速回転経営を両立させ業績の回復を図るとともに、これからも映像や音楽が持つ素晴らしさを表現することで、お客さまに夢と感動をお届けしてまいります。



## 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。



新入社員研修

### 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出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。



職能別研修

### 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

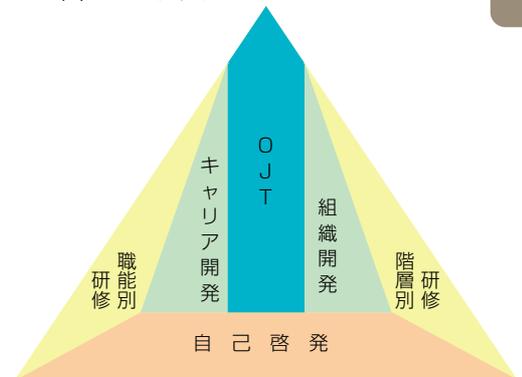


職能別研修

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

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。

## 安全衛生への取り組み

当社では「安全衛生文化の創造」に向け、「人命の尊重」を中心に据え、「法令遵守」「健全な労働力の確保」「快適な職場環境の形成」「サービスの向上」「CSRにおける安全衛生の位置付け」を基本的スタンスとした活動を行っています。

中でも「労働安全衛生マネジメントシステム」については、今年度の重点施策として全社安全衛生委員会を中心に導入に向けた具体的活動を開始しました。労働者の高齢化や就労形態の多様化により安全衛生管理におけるノウハウ継承

の不徹底が危惧される中、当社では「災害ゼロから危険ゼロへ」の精神で安全・衛生両面でリスクの低減を図り、労働災害の防止に努めています。

### 2005年度安全管理重点施策

- ① 自律管理体制づくり
  - 労働安全衛生マネジメントシステム導入に向けた準備スタート  
OSHMS⇒Occupational Safety & Health Management System
- ② リスクアセスメントの導入と実施
  - 生産現場のある事業所から導入
  - リスクレベルに応じた合理的対策
- ③ 活動の活性化に向けて
  - 安全衛生委員会等の機能強化
  - 各事業所安全衛生担当者の教育を充実

### 2005年度衛生管理重点施策

- ① 労働安全衛生マネジメントシステム導入準備
- ② 過重労働による健康障害防止対策の充実
- ③ メンタルヘルス対策の実施
  - メンタルヘルス研修会の実施（管理監督者向け）
  - 自己診断システムの導入
- ④ 海外勤務者のための衛生情報の充実
  - 現地衛生情報の定期的収集
  - 赴任前の従業員に対する衛生情報の提供
- ⑤ 全社分煙状況の調査・改善
  - ランクアップ期限に向けて調査・指導・改善

## 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

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

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『私たちは品質第一の心を大切にします』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旨として、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、当社商品を使っていただくことによって、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ける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・市場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・

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。

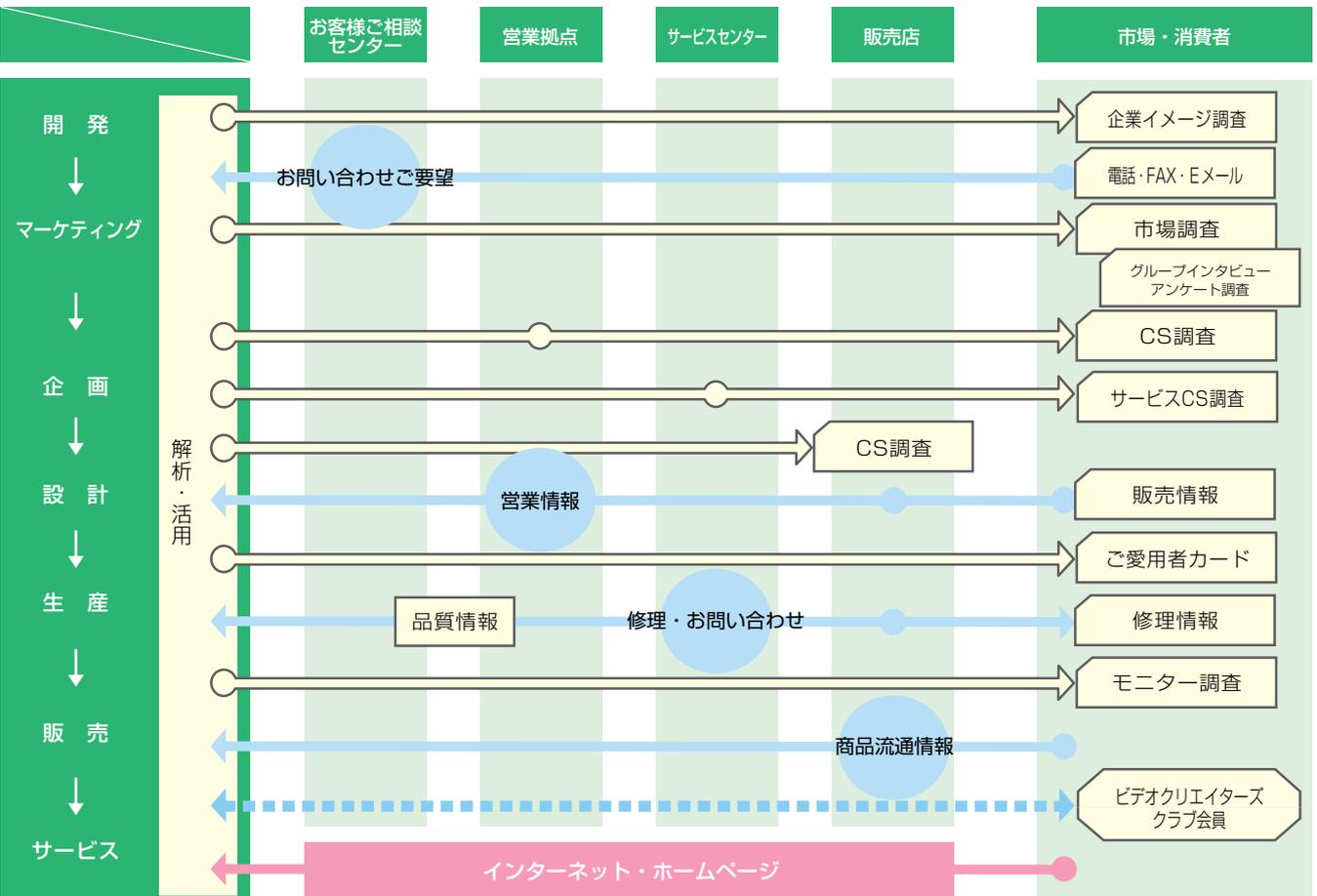
## User'sEye ものづくり活動

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'sEyeものづくり活動」に取り組んでいます。

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。

## 開発の視点はユニバーサルデザイン

ユニバーサルデザインとは、年令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



お客様の声の流れ

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で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。

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。

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)。

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。

RA-BF3



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。

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。

## 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ー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。



出張修理集中受付センター

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

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す。今や地域・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

#### ○奨学金

タイのナコンラシャマ県でモータや光ピックアップを生産するJCTで、今年5月14日生活に困っている現地小中学生への「第二回奨学金贈呈式」が行なわれました。奨学金はタイ王国の小中学生の学費1年分に相当するものです。この制度は昨年からはじめたもので、JCT近隣5市の小中学校から24名が選抜されました。



子供たちとJCTスタッフで記念撮影

今年は従業員からの要望で、工場内に募金箱を用意、それに会社と、社内報でこの活動を知った日本の従業員からの寄付も集まりました。当日は教育委員会、小中学生の両親や先生を含め80名が参列し、JCT沼倉社長の励ましの言葉の後に、子供たち一人ひとりに奨学金を贈呈しました。会社としても、このような社会的支援活動を行おうとする「従業員の意思」を尊重し、「JCT奨学金運動」を今後継続して支援していくことになりました。

#### ○老人ホーム慰問

中国上海で主にDVDプレーヤーやオーディオ製品の生産を行なっているJSCの森田総経理を初めとする経営幹部や従業員代表者は、昨年11月18日「上海



お年寄りを慰問するJSCメンバー

浦東凌橋老人ホーム」を慰問しました。これは毎年恒例となっている行事で、懇談会を開催するとともに、生活用品やお菓子をお年寄りたち一人ひとりに渡しました。最後にお年寄りたちは不自由な体にも関わらず、玄関まで見送りに来てくれたので、JSCのメンバー一同は感激していました。

#### ○学校支援活動

米国アラバマ州タスカルーサでCD、DVDのパッケージソフトの生産を行なっているJDCは、地元のアルカディア小学校で「Cartridges For Kids」というプログラムを支援しています。これは Adopt-A-School という幼稚園から高校までの公立学校と地元のビジネスがペアーを組み、学校支援を行う活動の一



アルカディア小学校の子供たち

つで、タスカルーサ商工会議所がまとめ役となっています。JDCは1992年から参加しており、その活動のひとつとして「Cartridges For Kids」をスタートさせました。先生や子供達の家族にチラシやポスターを配り、使用済みのレーザープリンター、ファックス、コピー機、インクジェットなどのカートリッジ及び携帯電話の回収を呼びかけています。学校だけでなくJDC内にも回収箱を置き従業員や家族からの回収にも努めています。集められた品物はJDCからCartridges For Kids社へ送られ、換金されて学校運営資金の一部として役立てられます。JDCは「Cartridge For Kids」のプロジェクトを通じ、地元の学校をサポートすると同時に、大人も含め子供たちに地球に優しく、自分たちの住んでいる環境を守る事の大事さを伝えようとしています。

### 地域との交流

#### ○工場見学会

オーディオ機器の開発と生産をしている群馬県前橋工場では、昨年6月30日に、外部コミュニケーション活動の一環として、前橋工場所在地の大渡町自治会の皆さんによる、工場見学会を実施しま



施設を見学する大渡町自治会の方々

した。内容は事業概要の説明や商品試聴会の他、工場としての環境保全活動の取り組みとして、重油地下タンクと焼却炉の廃止状況や廃棄物管理施設等の工場見学をして頂きました。同様の取り組みは地域住民の皆さんと交流を図るとともに、当社の環境保全活動への取り組みを理解して頂くことを目的に、定期的に実施しているものです。

○植林活動

ベトナムの販売拠点であるJVLは、社会奉仕活動の一環として毎年各地への植林を行ってきております。昨年は「JVC grows up together with green」のスローガンのもと、古都フエ、中南部リゾート地ニャチャン、ファンティットの3箇所植林を実施しました。植林にはJVL従業員のみならず、地域ディーラー、市長も参加され、植林風景が地元TVで放映されました。



ベトナムJVLによる清掃と植林

芸術文化交流

○ビデオフェスティバル

当社が主催する「東京ビデオフェスティバル2005」の発表・表彰式が東京恵比寿ガーデンで開催され、入賞者や報道関係者など約500名が来場。応募総数2,605点から選ばれた優秀作品賞



「日本ビクター大賞」受賞者のひとり  
米国のジャーナリストCraig Renaudさん

30点、佳作70点の表彰、ピープル賞、ハイビジョンムービー賞、日本ビクター大賞、ビデオ大賞の発表・表彰と作品上映、審査員と入賞者によるトークフォーラムが行われました。これはプロ・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27回目を迎えました。このよ

○クリーン作戦



大和工場メンバーによる工場周辺の清掃活動

DVDパッケージソフトの生産と部品・コンポーネントの開発拠点である大和工場では5月と12月の2回、近隣企業と協力し、工場周辺の清掃活動を実施しています。また大和市のクリーンキャンペーンともタイアップし、地域住民への呼びかけなどにより、周辺道路への不法投棄も減少するなど、相乗効果も出ています。

うな地道な活動が認められて、昨年12月社団法人企業メセナ協議会主催で文化庁後援の「メセナアワード2004」の映像開拓賞を受賞しました。



最高のパフォーマンスで  
最高の感動を提供しました

○ジャズフェスティバル

昨年11月3日「JVC Jazz Festival」20周年を記念した「JVC Jazz Festival in TOKYO」が東京厚生年金会館で行われました。izanami、paris match、熱帯JAZZ楽団、アル・ディメオラ・アンド・ヒズ・バンド、マークス・ミラー・バンドの順でライブが行われ、約5時間半に渡り約1,900名のジャズファンを魅了しました。ライブ終了後、

○河川敷の保守・保全

マレーシアでオーディオ機器の開発・生産を行なっているJEMは、近接する河川敷10,080㎡の保守・保全を全面的に施行、地域住民が快適に暮らせるよう、また水害に対する安全確保に努めています。同時に活動を通じて地域住民に河川敷での身近な憩いの空間の提供と美化促進に貢献しています。



JEMメンバーによって安全と美化が進みました

急きょ企画されたマークス・ミラー・バンドのサイン会には長蛇の列ができ、マークス・ミラー氏らは最後の一人までサインに応じていました。また、会場ロビーでは「JVC Jazz Festival」20周年記念写真展も開催され、多くの来場者の視線を集めていました。

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2004」が12月9～11日東京ビッグサイトで開催され、当社も出展しました。今年も「人と地球に優しい商品づくり」をテーマとして、当社の環境配慮型商品の展示と実演を行ないました。



多くのお客様で賑わいました

# 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		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		遵 法 状 況
			取 得 最 新 更 新	認 証 機 関	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> ]	循 環 的 使 用 量 [ m <sup>3</sup> ]	使 用 量 [ t]	排 出 ・ 移 動 量 [ t]	
1	横浜工場 本社横浜	神奈川県横浜市神奈川区 高密度多層基盤、ILA素子	1998.11 2004.6	JACO	50,791	28	1	0	506	19,472	7,633	1	100	176,615	151,400	0	0	206.3	6.2	○
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	1997.9 2003.9	JQA	6,199	0	15	0	70	2,434	1,052	27	97	35,540	0	0	0	0.9	0.0	○
3	久里浜技術 センター 久里浜	神奈川県横須賀市 研究開発	1998.11 2001.12	JACO	8,293	471	12	0	0	4,108	164	0	100	25,606	0	0	0	0.2	0.1	注1
4	大和工場 大和	神奈川県大和市 部品・情報通信機器関連他	1998.8	JACO	12,774	0	13	0	0	4,600	1,781	0	100	0	0	217,880	0	0.4	0.0	○
5	林間工場 林間	神奈川県大和市 CD、DVD（パッケージソフト）	1997.4 2003.3	JACO	18,273	0	0	0	1,060	9,184	451	3	99	0	0	79,437	497,104	0.8	0.0	○
6	鶴ヶ峰工場 鶴ヶ峰	神奈川県横浜市旭区 FA設備、機構部品	1998.12 2004.6	JACO	3,664	0	2	0	5	1,327	78	0	100	18,178	0	0	0	0.1	0.1	○
7	八王子工場 八王子 ビクターデータ システムズ(株) VDS	東京都八王子市 業務用システム機器 神奈川県大和市 情報関連機器	1997.1 2003.1	JACO	4,157	105	20	0	0	1,792	252	0	100	20,184	0	0	0	0.0	0.0	○
8	前橋工場 前橋	群馬県前橋市 オーディオ機器	1998.8 2001.7	JACO	3,682	0	12	0	0	1,351	207	0	100	0	0	46,700	0	0.1	0.0	○
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	3,920	0	1	41	0	1,516	63	0	100	5,040	0	0	0	1.5	0.2	○
10	水戸工場 水戸	茨城県水戸市 記録用ブランクメディア	1998.3 2004.2	JACO	29,282	0	0	0	3,558	19,384	853	25	97	804	0	392,166	0	443.5	81.6	○
11	藤枝工場 藤枝	静岡県藤枝市 部品(モータ)	1999.1 2002.7	JACO	2,105	0	10	0	77	975	78	0	100	13,521	0	0	0	0.2	0.2	○
12	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	—	—	1,040	0	0	0	0	371	1,000	0	100	5,191	0	0	0	1.9	1.6	○

注1:下水道放流水のフッ素濃度基準値超過、排水処理装置の異常による処理水漏れでBOD基準値超過 計2件  
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。



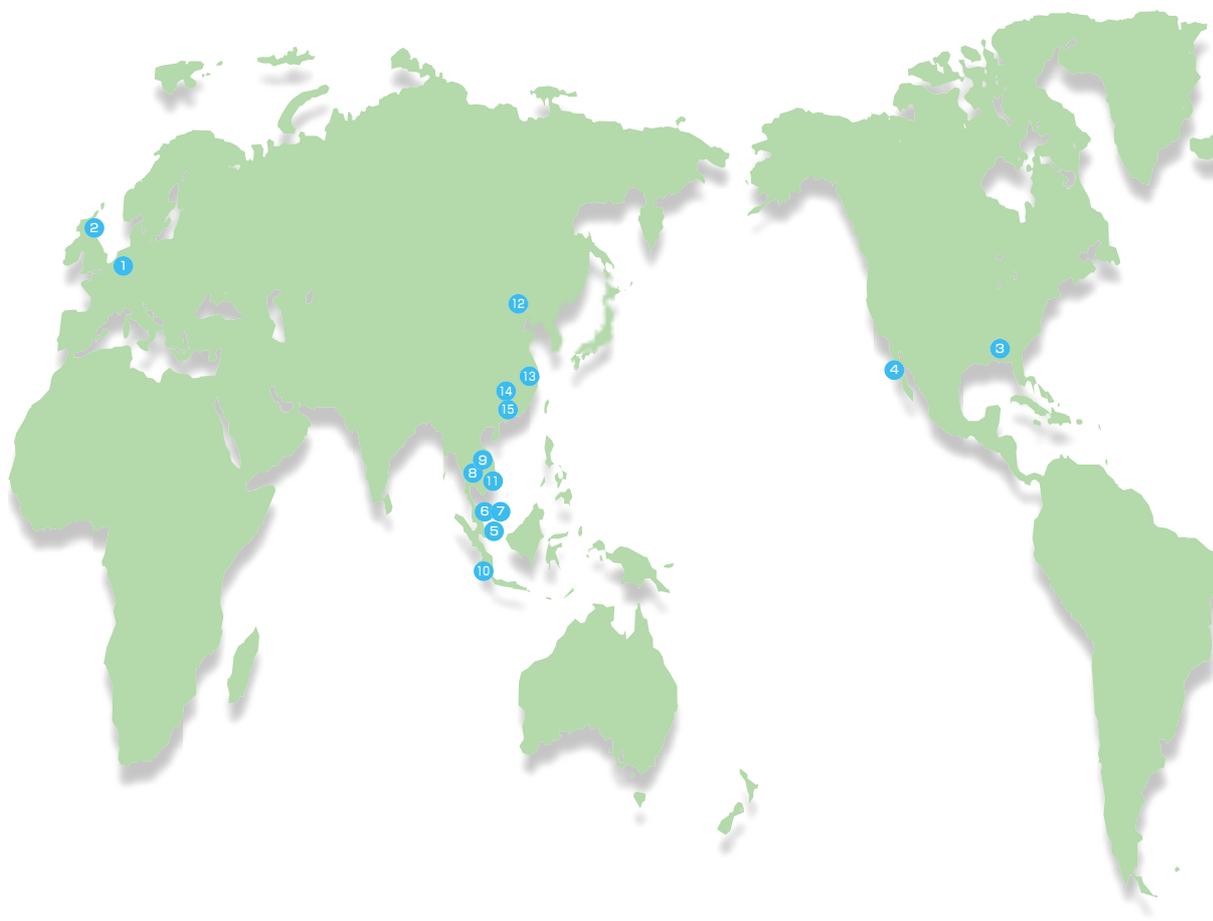
このページでは日本ビクターの海外のサイトの環境に関する主な情報について記載しています。

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		違法 状況	
	略称	主な事業				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> ]	循環的 使用量 [m <sup>3</sup> ]	使用量 [t]		排出・ 移動量 [t]
1	JVC Video Manufacturing Europe GmbH JVE	VCR、ビデオムービー、DVDプレイヤーレコーダー	独ベルリン	1999.12 2002.12	T_V	2,546	0	0	0	0	1,415	1,090	28	97	4,574	0	0	0	0.0	0.0	○
2	JVC Manufacturing U.K. Ltd. JMUUK	テレビ(ブラウン管、プラズマ、液晶)	英スコットランド	1998.3 2003.4	SGS	4,520	456	0	0	0	3,566	1,523	79	95	4,345	0	0	0	0.4	0.0	○
3	JVC Disc America Co. JDC	CD、DVD(パッケージソフト)	米アラバマ州	2000.8 2003.2	AWM	30,287	457	0	0	0	22,545	1,352	195	86	4,174	0	0	0	2.0	0.0	○
4	JVC Industrial de Mexico S.AdeC.V JIM	テレビ、プロジェクションテレビ	メキシコ ティファナ	1997.4 2003.2	BSI	9,080	0	387	0	0	7,897	2,345	150	94	20,321	0	0	0	1.1	0.0	注2
5	JVC Electronics Singapore Pte.Ltd. JES	カーオーディオ、オーディオ機器	シンガポール	1998.12 2001.12	PSV	1,835	0	0	0	0	1,182	76	0	100	8,106	0	0	0	0.1	0.0	○
6	JVC Electronics Malaysia Sdn. Bhd. JEM	部品(モータ、ビデオ用ドラム)、オーディオ機器	マレーシア	1999.5 2002.6	KEMA	19,516	0	0	0	0	10,597	929	85	91	85,877	0	0	0	0.0	0.0	○
7	JVC Video Malaysia Sdn. Bhd. JVM	VCR、ビデオムービー、セットトップボックス	マレーシア	1999.5 2002.5	LRQA	14,755	0	0	240	0	8,677	51	0	100	84,156	0	0	0	9.5	0.0	○
8	JVC Manufacturing(Thailand)Co. Ltd. JMT	部品(フライバックトランス)、テレビ、CCTVカメラ	タイ	1999.4 2002.6	TISI	13,065	0	0	0	0	8,976	390	0	100	0	65,769	0	0	2.5	0.0	○
9	JVC Component (Thailand) Co. Ltd. JCT	部品(偏向ヨーク、モータ、光ビックアップ)	タイ	2000.1 2003.1	SGS	33,002	0	38	0	0	22,787	465	1	100	0	290,588	39,544	89,030	16.4	5.3	注3
10	PT. Electronics Indonesia JIEIN	部品(ドラム)、オーディオ機器、カーオーディオ	インドネシア	1999.5 2002.5	LRQA	13,145	0	0	0	0	10,385	532	84	84	0	110,850	0	0	0.5	0.3	○
11	JVC Vietnam Ltd. JVL	テレビ、オーディオ機器	ベトナム	2001.4 2004.2	T_V	786	0	0	0	0	417	222	5	98	9,166	0	0	0	4.8	0.0	○
12	北京JVC電子産業有限公司 北京JVC	DVDレコーダー、デジタルビデオカメラ	中国 北京	1999.8 2002.12	BVQI	6,138	0	53	50	0	6,332	329	0	100	57,886	0	0	0	3.1	0.0	○
13	上海JVC电器有限公司 上海JVC	DVDプレイヤー、オーディオ機器、カーオーディオ	中国 上海	1998.6 2003.1	CCEMS	3,531	0	0	0	0	3,471	698	413	41	22,682	0	0	0	0.8	0.0	○
14	福建JVC電子有限公司 福建JVC	部品(偏向ヨーク)	中国 福建	2003.10	JQA	6,288	0	23	0	0	5,758	415	5	99	66,685	0	0	0	23.5	0.0	○
15	広州JVC电器有限公司 広州JVC	部品(モータ)	中国 広州	1999.7 2002.7	CEPREI	1,971	0	0	0	0	1,938	80	0	100	40,885	0	0	0	0.9	0.0	○

注2：コンプレッサーのドレン水が流出する事で水質汚濁を発生、COD 基準値超過

注3：汚水系統の配管からの漏れによるBOD 基準値超過

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2005

### アンケート協力をお願い

日本ビクター環境経営報告書 2005 に関心をお寄せいただき、ありがとうございます。  
今年度の「環境経営報告書 2005」は、従来の報告書より更に一つ脱皮し、環境活動のみならず  
人事・教育・安全衛生等も開示しさらに地域社会との関わりなども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「人間への優しさ・思いやり」に繋がり、又地域・社会とも  
密接にかかわって来る問題です。  
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。

#### お客様の個人情報のお取り扱いについて

このアンケートでお客様に記入いただきました個人情報につきましては、日本ビクター株式会社、  
およびビクターグループ関連会社（以下、当社）にて、下記の通り、お取り扱いいたします。

##### <情報の利用目的>

・今後の環境経営の参考 ・統計資料の作成

##### <情報の保管>

お客様の個人情報は、適切に管理し、当社が必要と判断する期間、保管させていただきます。

##### <情報の提供・開示>

下記の場合を除き、お客様の同意なく個人情報を第三者に提供または開示することはありません。

- ・上記利用目的のために、協力会社に業務委託する場合。  
当該協力会社に対しては、適切な管理と利用目的以外の使用をさせない措置をとります。
- ・法令に基づいて、司法、行政、またはこれに類する機関から情報開示の要請を受けた場合。

##### <お問い合わせ窓口>

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 第17回環境会議開催 エコプロダクツ2004出展	POPs条約発効 ロシア京都議定書批准 大気汚染防止法改正
2005(H17)	第18回環境会議開催 欧州環境会議開催	京都議定書発効 WEEE指令スタート EuP指令発効

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 / —

●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、植物性的大豆インキを使用しています。



[認定番号K0301107]