



Victor · JVC

The Perfect Experience



環境経営報告書 2006

Environmental Sustainability Report 2006

日本ビクター株式会社

会社概要と報告対象サイト

会 社 概 要

社 名	日本ビクター株式会社（英文表記：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(昭和2年)9月13日
資 本 金	341億1500万円（2006年3月31日現在）
売 上 高	連結 8068億9900万円（2006年3月期決算） 単独 4431億2100万円（2006年3月期決算）
従 業 員 数	連結 30,481名（2006年3月31日現在） 単独 6,602名（2006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、ディスクなどの研究・開発、製造、販売。
主 要 製 品	民生用機器 ●液晶テレビ、プロジェクションテレビ、ブラウン管テレビ ●デジタルビデオカメラ●DVDプレーヤー／レコーダー●カーAVシステム ●MD・CD・DVDコンボ他オーディオ機器●ビデオデッキ 業務用機器 ●映像監視機器●オーディオ機器●ビデオ機器●プロジェクター 電子デバイス ●モーター●光ピックアップ●高密度ビルドアップ多層基板●偏向ヨーク ソフト・メディア ●記録メディア●音楽・映像ソフト その他 ●インテリア家具●生産設備 他
報告書の対象範囲	主として環境マネジメントシステムを構築・運用している本社と関連会社を含む国内の製造事業 所および研究所。海外事業所を含む場合は連結と表記。（下表参照）
報告書の対象期間	2005年度（2005年4月1日～2006年3月31日）

本報告書の報告対象サイト

種 別	サイト（事業所）名		ISO14001		登録年月	サイト レポート 公開	環境バ フォーマ ンステ ータ集 計対象
			認証機関	認証番号			
日本・製造	本社グループ	本社横浜工場	JACO	EC98J1095	1998年11月	○	○
		藤枝工場				○	○
		久里浜技術センター（非製造）				○	○
		全国の営業・サービス拠点（非製造）					*
非製造 海外・製造	八王子地区		JACO	EC99J2049	1997年1月	○	○
	林間工場		JACO	EC97J1011	1997年4月	○	○
	横須賀工場		JQA	JQA-E-90053	1997年9月	○	○
	水戸工場		JACO	EC97J1244	1998年3月	○	○
	大和工場		JACO	EC98J1048	1998年8月	○	○
	前橋工場		JACO	EC98J1051	1998年8月	○	○
	ビクター伊勢崎電子（株）		JQA	JQA-EM0276	1998年12月	○	○
	ビクターインテリア（株）		未 取 得			○	○
	日本レコードセンター（株）		JACO	EC04J0052	2004年5月		
	ビクターロジスティクス（株）		JACO	EC05J0174	2005年9月		*
	JVC Disc America Co.		AWM	00086	2000年8月	○	○
	JVC Industrial of Mexico,S.A.deC.V		BSI	EMS38385	1997年12月	○	○
	JVC Manufacturing U.K. Ltd.		SGS	QAE1103	1998年4月	○	○
	JVC Electronics Singapore Pte.Ltd.		PSB	98-0045	1998年12月	○	○
	JVC Video Malaysia Sdn.Bhd		LRQA	772056	1999年5月	○	○
	JVC Electronics Malaysia Sdn.Bhd.		LRQA	772057	1999年5月	○	○
	JVC Manufacturing Thailand Co.Ltd.		MASCI	EMS05020/197t	1999年4月	○	○
	JVC Components Thailand Co.Ltd.		SGS	E17387	2000年1月	○	○
	PT.JVC Electronics Indonesia		KEMA	79964	1999年5月	○	○
	JVC Vietnam Ltd.		TÜV	000711	2001年4月	○	○
	北京 JVC 電子産業（有）		BVQI	60006	1999年8月	○	○
	上海 JVC 電器（有）		CCEMS	1-041	1998年6月	○	○
	広州 JVC 電器（有）		EPRE	03 1999 006	1999年11月	○	○
	福建 JVC 電子（有）		JQA	JQA-EM3430	2003年10月	○	○

*：物流に関する部分では一部集計対象

ISO 14001 認証取得状況は 2006 年 3 月 31 日時点

目次

主要製品



ビジュアル製品



オーディオ製品



メディア／インテリア／デバイス

目次

はじめに

会社概要と報告対象サイト	2
目次	3
ごあいさつ	4

環境報告

環境基本方針	5
環境経営の推進	6
環境自主行動計画の推進	7
環境会計	8
環境マネジメントシステム	9

クリーンファクトリー

省エネルギー・地球温暖化防止への取り組み	10
廃棄物削減への取り組み	11
環境負荷化学物質の排出削減と適正管理	12
大気保全	13
土壌・水質の保全	14 - 15
クリーンファクトリーへの取り組み	16 - 17
物流のグリーン化	18

グリーンプロダクツ

有害物質不使用への取り組み	19 - 20
使用済み製品のリサイクルへの取り組み	21 - 22
環境配慮型製品	23 - 24

環境コミュニケーション

	25
--	----

社会性報告

ブランドブック	26
公正な企業活動のために	27
経済性報告	28 - 29
お客様とのよりよい関係づくり	30 - 31
ユニバーサルデザイン	32 - 33
従業員とのかかわり	34 - 36
地域・社会とのかかわり	37 - 39

サイト別環境パフォーマンスデータ

アンケート	40
-------	----

日本ビクターの環境経営活動のあゆみ

	41 - 42
	43

編集方針

当社は、持続可能な社会の実現を念頭に企業活動を行うことが責務だと考えています。それはあらゆる形で社会に貢献するとともに、経済的な裏付けのもとに継続的に果たされる必要があります。このような観点から、当社は「環境・経済・社会性的な側面」について、それぞれの活動の目的、目標と実績、考え方についてできるだけ正確にわかりやすくまとめ、「環境経営報告書」として発行しています。

「環境経営報告書 2006」は主に 2005 年度の活動について、特に社会性の部分でこれまでより拡充して報告しています。またガイドラインとして、環境省「環境報告書ガイドライン 2003 年度版」と GRI^{※1)}「サステナビリティリポーティングガイドライン 2002」を参考にして作成しました。

本報告書は読者の方とのコミュニケーションツールとしても活用して行きたいと考えています。巻末のアンケートなどでぜひご意見などをお寄せください。

※ 1) GRI: グローバル・リポーティング・イニシアティブ

「環境経営報告書 2006」で使用している記号について

☞: 関連するページ

HP: 関連する Web サイトのアドレス

ごあいさつ

ビクター・JVC は 1992 年に環境基本方針を制定して以来、持続的発展が可能な社会の実現に向けて、さまざまな活動を推進しています。

中長期的目標としては、2010 年度に向け環境自主行動計画（グリーンプラン 2010）を策定し、目標値の達成を広く社会の皆様にお約束し、環境経営活動を推進しております。その柱としていすのは「グリーンプロダクト」、「クリーンファクトリー」の二つであり、環境に配慮した製品を提供する事、グローバルな環境規制等に企業として迅速・的確に対応する事を大きな狙いに定めています。

これらの活動の成果としては「D-I LA ハイブリッド・プロジェクションテレビ」が低消費電力で高精細ハイビジョンを実現し、「平成 17 年度省エネ大賞」を受賞しました。またハードディスクムービー「Everio」は省資源設計を取り入れ市場から高い評価を受けております。



世界の動きとしては、2005 年の京都議定書の発効や EU での廃電機電子機器指令 (WEEE) に加え、2006 年 7 月には特定有害物質使用制限指令 (RoHS) が EU でスタートし、地球環境を保護するための動きが高まっております。社会の公器である企業はこの動きに遅れることなく、前向きに対応して行く事が重要であると認識しています。

当社は 2005 年度には、チームマイナス 6%活動への参画、WEEE 指令への対応を行い、2006 年度は RoHS 指令に対応すべく「グリーン調達ガイドライン」に基づき、全世界の取引メーカー様のご協力をいただきながら全社を挙げて取り組み、これを完了いたしました。今後も GP-Web の運用により部品毎の化学物質含有情報の収集、管理、活用を確実にを行い、特定有害物質を「買わない」「使わない」「出さない」ことを将来にわたり徹底してまいります。

体制面では国内外の生産事業所、本社、研究所および営業サービス拠点に加え、物流拠点でも環境マネジメントシステム「ISO14001」の認証の取得を完了し管理体制も整えています。この体制の下、全社レベルで省エネ、ゼロエミッション、化学物質の削減等についてより一層進めてまいります。

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経営活動への取り組みにご協力いただいております皆様に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。

また、報告書に関し皆様の忌憚の無いご意見をいただいただければ幸甚です。

寺田 雅彦

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。

環境基本方針

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

改訂：2005年5月24日



JVC Loves the Earth

日本ビクター 環境ロゴマーク

従業員および日本ビクターで業務に従事するものの環境問題への意識の「啓蒙と高揚」に使用されます。また社外への日本ビクターが環境に取り組む姿勢を示すシンボルとして使用されます。

制定：1992年

環境経営の推進

企業において継続的で効果的な環境経営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した。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。

環境経営推進体制

当社の環境経営活動の推進体制は、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」、環境担当役員を部会長とした「環境部会」、そして各種課題別の専門委員会から構成されています。

環境会議で採択された施策・方針は、環境部会で事業責任者レベルで実務導入を図り、各委員会で具体的な活動に展開されます。

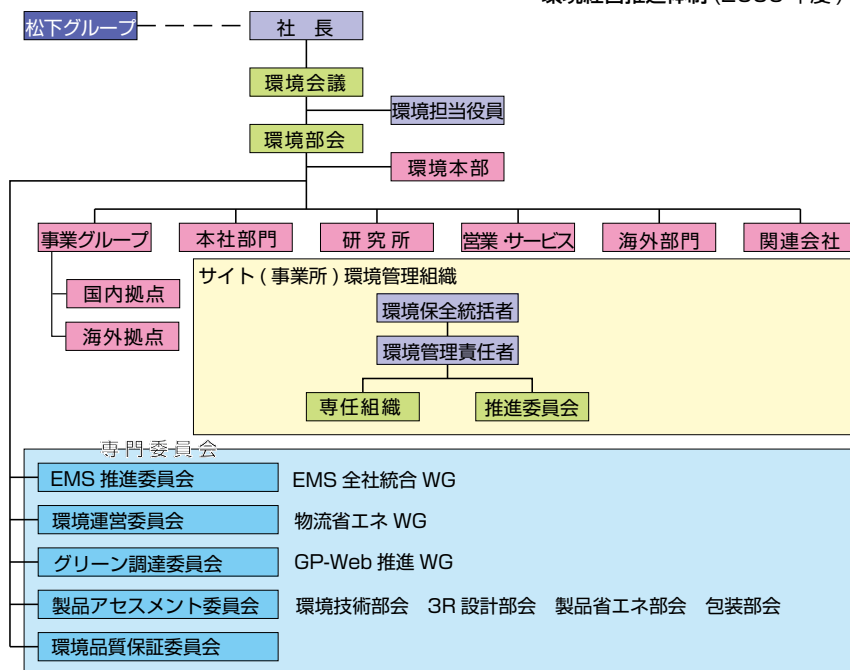
2006 年度からはこれまでの取り組みの結果から、より効果的・効率的に運営できるような体制にしました。



環境会議

また継続的な環境経営活動の推進を目指し、環境マネジメントシステム ISO14001 の認証取得を進めてきました。1997 年の八王子地区の認証取得を皮切りに、これまでに全世界の生産事業所および本社、研究所、国内営業・サービス拠点、物流拠点で認証を取得しました。

環境経営推進体制 (2006 年度)



『グリーンプラン 2010』目標と実績 (2000 年度を基準年とするグローバル目標)

	活動項目	2010 年度目標
グリーンプロダクツ 環境配慮型製品の拡大 地球温暖化防止 特定化学物質削減 資源有効利用	1. GP 開発商品 2. 製品の省エネ 3. 製品の有害化学物質の削減 4. 製品の省資源 (リサイクル性) 5. LCA の導入 6. グリーン調達	・ GP 開発率 90%以上 ・ 温暖化防止効率 ^{*1)} 2.0 倍 (1990 年度比) ・ 有害化学物質の不使用保証 100%保証体制の構築 ・ 資源効率 ^{*2)} 向上 1.7 倍 (1990 年度比) ・ LCA 評価の精度向上 ・ 化学物質のデータベース活用評価
クリーンファクトリー 環境配慮工場の拡大 地球温暖化防止 化学物質 廃棄物と有害発生物 水	1. クリーンファクトリー認定率 2. 省エネルギー (原油換算) 3. CO ₂ 排出量削減 4. 化学物質 PRTR 法対応 ① 排出・移動量等削減 ② VOC 排出削減 5. 廃棄物の削減 ① 総発生量の削減 ② ゼロエミッション化 6. 水の使用量の削減	・ 認定率 90%以上 ・ 10%削減 ・ 10%削減 ・ 情報公開 ・ 10%削減 (2005 年度比) ・ 大気排出量 30%削減 ・ 2009 年度比 2%削減の継続 ・ ゼロエミッションの維持 ・ 10%削減
環境経営	環境活動関係 1. ISO14001 2. 環境会計	・ グローバルで最適な運用と維持向上 ・ 業績評価への反映

※ GP 開発率は 2005 年度に大きく目標を達成したので、GP の基準を 2006 年度以降見直しました。

※ 廃棄物総発生量は目標の設定値を前年度比削減に変更しました。

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『グリーンプラン2010』を策定し積極的に取り組んでいます。この計画は、電機電子業界団体の計画にも関連させ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

『グリーンプラン2010』

当社は松下グループの一員として、2010年度までの目標を環境自主行動計画『グリーンプラン2010』として設定しています。

グリーンプロダクツ(GP:製品関係)では有害化学物質不使用の徹底した追及を行い、EUの規制に確実に対応できるシステムを構築しています。また、世界各国に広がる各種環境規制を視野に入れた製品づくりを進めています。

クリーンファクトリー(CF:工場関係)では、京都議定書の目標達成に向けた省エネ対策、廃棄物発生量削減に向けた取り組みや、化学物質の管理強化による使用量、排出・移動量の削減を進めます。

■2005年度のGP2010の結果

2005年度の目標に対する結果について自己評価をしました。

グリーンプロダクツでは有害化学物質不使用対策を実施し、RoHS対応を完了させました。

また製品開発においては、GP指標を取り入れた製品づくりを目標どおり進めることができました。

クリーンファクトリーでは、基板製造工程で発生する高COD(化学的酸素要求量(※1)p.17)の廃酸・廃アルカリの自社内での高度浄化処理を実施したことにより発生量の大幅な削減を実現しました。

2005年度から追加されたクリー

ンファクトリー認定では、認定条件への対応が十分でなく、目標を達成できませんでした。

環境経営では、物流関連会社1社がISO14001の認証を取得しました。

GP: グリーンプロダクツ

環境に配慮した製品のこと、その指標として、「省エネ」「省資源」「有害物質」等を用いて評価。

CF: クリーンファクトリー

環境に配慮した事業所のこと、事業活動に伴う環境負荷である、「エネルギー」「廃棄物」「化学物質」「水」等を用いて評価。

2006年度目標	2005年度目標	評価	2005年度取り組み結果
・ GP 開発率 74%以上 ・ 温暖化防止効率向上 1.44 倍 (1990 年度比) ・ グリーン調達データベース (DB) DB 運用実施・ 検査データの蓄積 ・ 資源効率向上 1.54 倍 (1990 年度比) ・ LCA 評価の拡大 ・ 化学物質データベース化	・ GP 開発率 70%以上 ・ 温暖化防止効率 30%向上 ・ 有害化学物質不使用確認 100% (RoHS 対応完了) ・ 資源効率 50%向上 ・ LCA 評価の拡大 ・ 化学物質データベース化	○ ○ ○ ○ △ ○	・ GP 開発率 89%達成 ・ 全 GP 開発製品中、78%達成 ・ DB システム 3 月に運用開始 ・ RoHS 指令対応完了 ・ 全 GP 開発製品中、80%達成 ・ 全商品・ 部品に拡大中 ・ 全部品のデータベース運用開始
・ 認定率 58%以上 ・ 6%削減 ・ 6%削減	・ 認定率 50%以上 ・ 5%以上の削減 ・ 5%以上の削減	× ○ ○	・ 認定率 20% ・ 16.6%削減 ・ 13.6%削減
・ 2005 年度比重点削減物質 2%削減 ・ 2005 年度比 PRTR 調査対象物質 2%削減 ・ 2000 年度比 ±0	・ 31%削減 (1998 年度比 56%削減) ⇒ 2005 年度 目標改定	×	・ 27%削減 (1998 年度比 11%)
2006 年度から実施			
・ 2005 年度比 2%削減 ・ 再資源化率 99% ・ 6%削減	・ 2004 年度比 2%削減 ・ 再資源化率 99% ・ 5%削減	○ ○ ○	・ 2000 年度比 15%削減 ・ 全社平均 99.6% ・ 13.0%削減
・ グローバルで ISO 体制維持向上 ・ 環境会計制度の強化	・ グローバル推進体制の強化 ・ 環境会計制度の強化	○ ○	・ ビクターロジスティクス(株) (関連会社) で認証取得 ・ 2005 年度集計および解析の実施

※ 1) 温暖化防止効率 = (製品寿命 × 製品機能) ÷ ライフサイクルの温室効果ガス排出量

※ 2) 資源効率 = (製品寿命 × 製品機能) ÷ (新規に地球から取り出す資源量 + 廃棄する資源量)

○: 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。

環境保全活動に対する費用には評価基準がなく、パフォーマンスを全て金額換算で表すことはできませんが、環境会計は環境経営活動の重要な指標と考えていますのでこれからも精度の向上に努めます。

■ 環境保全コストの分析

2005 年度のグローバルでの環境保全コストは、設備投資で 5 億 9 千 1 百万円、経費で 28 億 6 千 5 百万円となっています。

2004 年度までは鉛フリー化対策や RoHS 対策での設備投資が大きな数字となっていました。2005 年度は当社にとって、大きな環境設備投資がありませんでした。ただし、経費は 2004 年度に比べて約 2.8 倍に大きく増加しています。

これは、上・下流コストが大きく膨らんでいる事が要因です。その内訳は

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	設備投資	経 費	合 計
事業 エリア内 コスト	公害防止	大気、水質など公害防止のために必要な費用および投資		
	地球環境保全	24	394	418
	地球温暖化防止、オゾン層保護にかかる費用	388	71	459
	資源循環	176	233	409
小 計		588	698	1,286
上・下流コスト		3	1,337	1,340
管理活動コスト		0	414	414
研究開発コスト		0	200	200
社会活動コスト		0	2	2
環境損傷等コスト		0	214	214
合 計		591	2,865	3,456

EU における WEEE(p.21) の企業 負担など容器包装リサイクルの負担も 含めたりサイクル関連費用が増加して いるためです。これらの費用は今後継 続的に発生する見込みです。

また容易な解体性の設計や容器包装の材料変更・省資源化などの設計による工夫を通じて費用の低減を図ります。

■ 環境効果の分析

省エネや廃棄物削減など事業エリア内コストの項目では、2005 年度は新規の設備投資が少し減少したため効果金額もやや減少しています。

省エネルギー、CO₂ 削減ではチームマイナス 6 への積極参加、また、技術新ビル「テクノウィング」の省エネ設計、海外での省エネ診断での効果が得られています。

廃棄物では、廃酸・廃アルカリの自社内浄化処理により、特別管理産業廃棄物の発生削減で大きな効果を上げています。

環境経営のを進める上で、投資効果をより明確に把握できるようにし、環境パフォーマンスの更なる向上に環境会計を活用して行きます。

環境効果 環境保全活動による電気使用量およ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
		2005 年度 過去分の累計
削減効果	事業場省エネルギー	51 221
	廃棄物処理費用の削減	32 50
	上下水費用の削減	10 48
	包装材および物流費用の削減	16 40
収 益	工場廃棄物のリサイクルにかかわる有価物売却益	151
	使用済み製品のリサイクルにかかわる有価物売却益	0
合 計		260 509

主な環境パフォーマンス効果		
項 目	2004 年度	2005 年度
エネルギー削減量 (原油換算)[K]	▲928	+546
CO ₂ 排出削減量 [t]	▲1102	+1571
産業廃棄物発生削減量 [t]	▲966	▲3107
産業廃棄物最終処分削減量 [t]	▲44	▲31
有害大気汚染物質使用削減量 [t]	▲1	▲2
PRTR 対象物質使用削減量 [t]	▲100	▲47
PRTR 対象物質排出・移動削減量 [t]	+12	+2
全包装材使用削減量 [t]	▲341	▲646
発泡スチロール使用削減量 [t]	▲7	▲25

数値は前年度比較：▲は削減できた量 +は増加してしまった量

環境会計の対象範囲

期間 2005 年 4 月 1 日～2006 年 3 月 31 日 範囲 国内直轄事業所 (9 工場 +1 研究所) 海外現地法人 (14 社)
国内関係会社 (2 社)

環境マネジメントシステム

当社は、環境経営の実現に向けて積極的に活動を推進するための重要なツールとして、環境マネジメントシステムを構築し ISO14001 の認証取得を進めています。サイト毎に PDCA(Plan-Do-Check-Action) を回し、全員参加で環境経営を推進しています。

■ ISO14001 の認証取得

1997 年 1 月の八王子地区を皮切りに、現在では全世界の生産事業所で認証取得を完了しています。国内では、本社・研究所をはじめ、全国の営業・サービス拠点も認証取得範囲に含めています。

国内関連会社、海外現地販売法人についても、すべてが認証取得するように計画的な推進を図っており、2005 年度は、新たに物流の関連会社であるビクターロジスティクス株式会社が認証を取得しました。

■ 環境方針の策定について

日本ビクター環境基本方針(※ p.5)に基づき、各サイトの経営者は、サイト固有の事業活動・製品・サービスを考慮して、独自の「サイト環境方針」を策定し、環境改善活動の重点実施項目を明確にしています。

全社的な方針の整合性確保のため、サイト環境方針は、本社環境本部長が確認します。

■ 目的・目標の設定について

省エネ・廃棄物削減等の環境負荷低減のための直接的な活動に加え、各部門の業務ミッションを環境の切り口から見直し、本来業務に直結した環境目的・目標を設定しています。

例として、環境配慮型商品開発・販売、環境を配慮したサービス業務推進などの活動を進めています。

■ 環境関連法規制の順守

適用される法規制や条例を収集し整理し、定められた基準より厳しい自主基準を設定し、それを順守する

ようにしています。

環境関連法規制の最新情報は、本社で収集し、社内 Web 上に内容を公開することで各サイトが漏れなく対応できるシステムを構築しています。

■ 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、規格および内部監査手順の理解するとともに、監査実習を通じて監査能力を養成します。なお、監査の実施に当たっては、過去の経験等に基づく監査員の力量を考慮し、適切なチーム編成を行います。

監査員養成コース修了者
2005 年度： 62 名

② 一般環境研修

環境方針の実現のため、環境活動の重要性および各自の役割や責任、職場での活動内容について理解を深める研修を行います。社員とともにサイト内で働くすべての人々を対象にしています。

③ 新任役職者環境研修

新任役職者の階層別研修(※ p.34)に環境についての研修を含め、環境経営活動を進める役割を担うことを自覚する機会を設けています。

■ 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」を実施します。

① 内部環境監査

各サイトでは、年一回以上内部環境監査を実施し、システム上、運用上の問題点を確認して不具合を修正し、レベルアップを図っています。最近

はシステム運用の経験や従業員の活動への理解も深まり、指摘事項が少なくなってきたことから、各サイトでは、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い、良い点を水平展開してサイト全体のレベルアップを図っています。

② 外部審査機関による審査

認証取得サイトは、外部認証機関によるサーベイランス審査(毎年)あるいは更新審査(1 回/3 年)を受け、外部の審査機関によりシステムが有効に機能しているかが審査されます。2005 年度もすべてのサイトが「向上」または認証継続(合格)の評価を受けました。

なお、ISO14001 規格が改訂されましたが、当社では 2005 年度内ですべての認証取得サイトのシステム移行を完了させました。

■ 環境月報

各サイトでは、マネジメントシステムの運用を監視し、その結果を環境月報としてまとめています。サイト内・本社・他サイトにも公開し、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。



本社グループの環境月報

省エネルギー・地球温暖化防止への取り組み

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。国内では2000年度には1990年度比原油換算量で17.5%の削減を達成しています。松下グループでは2010年度に2000年度の10%削減を目標に設定し省エネに取り組んでいますが、当社では2005年度時点で16.6%の削減を達成しています。エネルギー消費によるCO₂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行きます。

省エネルギーへの取り組み

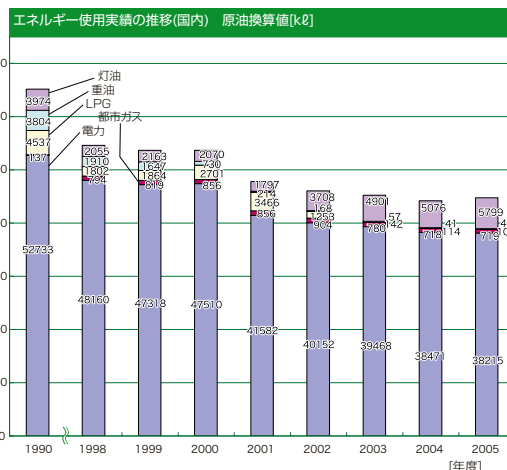
右のグラフは日本国内の関連会社を含めた14サイトで使用したエネルギーの推移グラフです。

当社ではエネルギーの85%以上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。

2005年度は前年度比1.2%の増加となり、2000年度比で16.6%、

1990年度比で31.1%の削減となっています。

2005年度の増加の原因は、横須賀工場で新たに蒸気を使用する生産ラインの稼動が始まったことにより、灯油使用量が増加(14.2%)したためです。電気は、節電の努力で0.5%と、僅かではありますが削減をしています。



CO₂ の排出抑制

下のグラフは上記のエネルギー使用実績をCO₂に換算したものです。重油、灯油、都市ガス等はそれぞれ環境省の提示しているCO₂換算係数を採用し、算出しました。電気は1998年度より使用してきた0.357kgCO₂/kWhを使用しています。

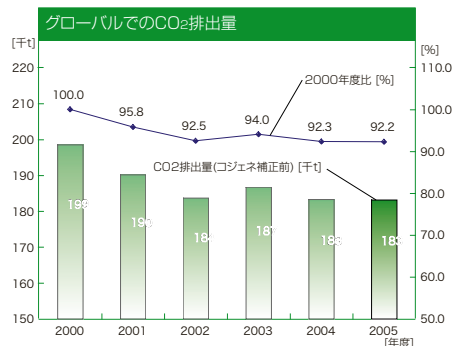
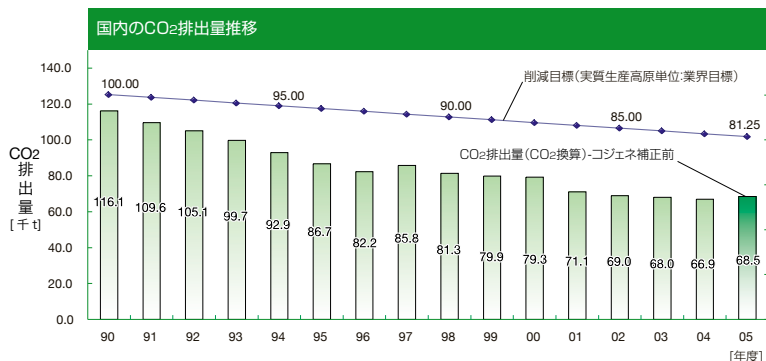
2005年度の実績は2004年度比

1.4%増加となつてしまい、前年度比1.0%削減の目標は達成できませんでした。国内で新規に製造ラインを設置稼動させたことによる影響が現れています。GP2010では、実質生産高原単位で2000年度比5%削減の目標に対し13.6%削減となります。

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・開発部門が主となつていま

す。そこで、グローバルで見た場合、2005年度の排出量実績は2000年度比7.8%削減、前年度比0.1%の削減となっています。実質生産高原単位では2000年度比16.9%の改善となっています。

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。



CO₂ 以外の温室効果ガス

エネルギー起源によるCO₂の排出以外で、温暖化に大きく影響するガスはGHG(Greenhouse Gas)と呼ば

れ、排出削減すべき物質として管理されてきました。

当社では生産工程での使用は全廃していますが、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。2005年度は30kgの使用実績がありCO₂に換算すると40tの排出をした事になりました。今後も全廃に向けて管理を続けます。

廃棄物削減への取り組み

経団連では、国内で「廃棄物の最終処分量を 2010 年度に 1990 年比で 75%削減する」という目標を立てて削減に取り組んできました。当社の所属する電機・電子業界では 2001 年度に目標を達成し、2004 年度には 85%を超えた成果を上げています。当社でも業界目標を既に達成しており、新たな廃棄物対策や、グローバルな展開を図ろうとしています。

2005 年度実績

当社では 2005 年度の廃棄物総発生量を前年度比 2%の削減率かつ再資源化率 99%以上と設定し、最終処分量の削減に取り組んできました。

国内関連会社トータルでは総発生量において前年比 3,107t の削減ができました。削減率は前年発生量の 22.4%となりました。

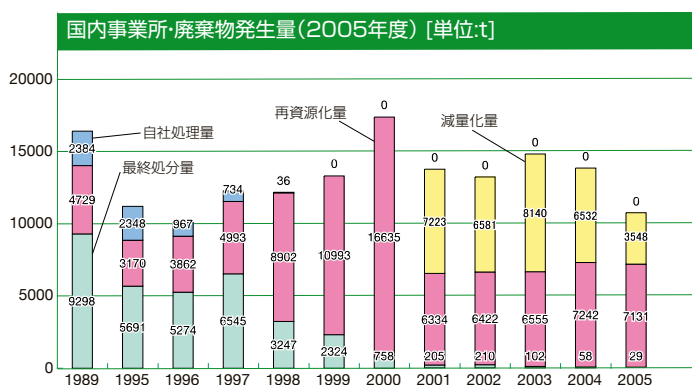
この主な要因は本社横浜工場の多層基板工程で廃酸・廃アルカリの発生量を 3,000t 近く削減したことです。この削減は発生する廃酸・廃アルカリ液を自社内で処理する技術を開発し、社外への処理委託を削減できたことによります。(p.17)

また、海外でも総発生量を約 1,300t 削減しました。これは海外工場の生産変動と製品構成の変化が減少要因になっていると考えられます。海外の廃棄物処理は法体系や処理ルート

2005 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]	10,698	8,491	19,188
再資源化量 [t]	7,131	7,612	14,743
減量化量 [t]	3,548	0	3,548
最終処分量 [t]	29	880	908
再資源化率 [%]	99.6	89.6	94.2

* 再資源化率 = 再資源化量 / (再資源化量 + 最終処分量)



が日本と状況が異なるため、正確な最終処分量の把握が難しい点があります。が、今後とも 3R(リデュース・リユース・リサイクル)への取り組みを推進

します。

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。

構成比で大きく変化したところは廃

液です。廃酸・廃アルカリの自社内処理により従来 50%を超えていた比率が 33.4%となっています。

紙くず・木くずの発生量が前年比約 500t 増加しましたが一部の焼却残渣が最終処分場に埋め立てられま

したが、ほぼ 100%再資源化されています。

ゼロエミッション化の推進により廃プラ、金属くずは 100%の再資源化を続けています。今後も発生量の削減・再資源化に力を注いでいきます。

廃棄物内訳

	発生量 (t)	構成比 (%)	再資源化率 (%)					
			2000 年度	2001 年度	2002 年度	2003 年度	2004 年度	2005 年度
汚泥 (無機・有機・混合)	352	3.3	75.0	81.0	97.0	97.2	95.6	100.0
紙くず・木くず	3,793	35.5	92.0	98.0	98.0	98.8	99.4	100.0
廃プラスチック	2,450	22.9	95.0	98.0	99.0	99.2	99.6	100.0
廃液 (廃油・廃酸・廃アルカリ)	3,556	33.2	99.0	94.0	96.0	92.5	98.5	94.0
金属くず (鉄・非鉄)	462	4.3	98.0	96.0	85.0	99.5	100.0	100.0
その他 (動植物残渣 他)	84	0.8	65.0	92.0	93.0	95.7	90.2	99.6
合 計	10,697	100.0	96.0	97.0	97.0	98.5	99.2	99.6

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います。2004年度は対象物質を1t以上取り扱った事業所として3サイトで報告を行いましたが、2005年度は4サイトが報告を提出しました。報告対象物質に変化はありません。

2005年度実績

下の表は当社で使用している主なPRTR対象化学物質です。消費量は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。

2005年度の取扱量は前年度比7.4%減少しましたが、排出・移動量

は逆に6.1%増加してしまいました。

取扱量の多いトルエンは磁気テープの製造工程で使用しています。取扱量は9.3%減となっていますが、排出移動量は6.2%増加しています。また、コバルトの取扱量が増加していますが、記録メディアの生産で使用されています。

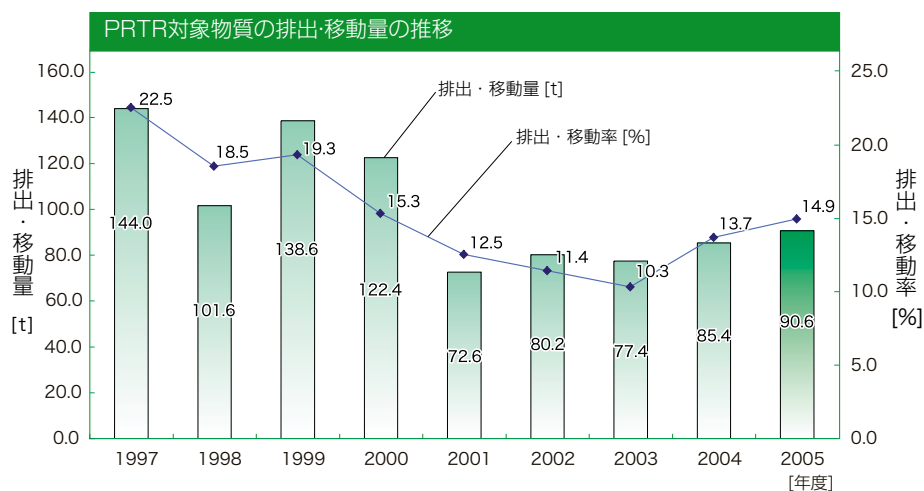
全体的には前年並みといえますが、鉛半田の使用廃止が進み、特殊な用途

のみとなったため、鉛の使用量がさらに減少しました。

排出・移動量の推移グラフを見ると2005年度は量、率ともに増加してしまいました。これは、トルエンの大气排出が増加した事が原因です。昨年に続き設備稼働条件の影響で回収率が低くなっていることに起因します。

PRTR 調査結果 (2005年度実績と2004年度実績：取扱量の多い主な化学物質・松下グループ化学物質指針 Ver.2.1に規定されるもの)

物質名	2005年度実績									2004年度実績	
	事業所数	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	8	263.21	87.01	0.00	0.00	0.00	0.00	0.23	175.97	290.22	82.43
コバルトおよびその化合物	2	164.32	0.00	0.00	0.00	22.79	0.00	0.00	141.53	136.88	0.00
銅水溶性塩（除く錯塩）	1	145.12	0.00	0.02	0.00	88.25	0.00	0.00	56.85	176.14	0.02
ホルムアルデヒド	2	9.54	0.00	0.19	0.00	3.49	0.00	0.00	5.85	11.80	0.22
マンガンおよびその化合物	1	8.43	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	8.43	10.02	0.01
ビスフェノール A 型エポキシ樹脂	3	3.23	0.00	0.00	0.00	3.13	0.00	0.10	0.00	4.51	0.11
ニッケル	4	3.25	0.00	0.00	0.00	1.61	0.00	0.00	1.64	3.10	0.00
鉛およびその化合物	4	0.20	0.00	0.00	0.00	0.18	0.00	0.00	0.02	0.49	0.00
クロムおよび3価クロム化合物	2	0.87	0.00	0.00	0.00	0.82	0.00	0.00	0.04	1.10	0.00
銀およびその水溶性化合物	7	3.47	0.00	0.00	0.00	0.43	0.00	0.07	2.98	2.28	0.15
その他	12	4.01	0.54	0.12	0.00	1.76	0.19	2.35	0.25	16.92	2.40
合 計		605.65	87.55	0.33	0.00	122.46	0.19	2.75	393.56	653.46	85.34



大気保全

平成 16(2004) 年 5 月 26 日「大気汚染防止法の一部を改正する法律」が公布され、光化学オキシダントや浮遊粒子状物質の生成原因となる揮発性有機化合物 (VOC) 排出規制がスタートしました。電機・電子業界では以前より実施していた「有害汚染物質 (13 物質) に関する自主管理計画」に代わり、平成 17(2006) 年 9 月 30 日に VOC の大気排出抑制の自主行動計画をスタートさせました。

有害大気汚染物質の自主管理

平成 13(2001) 年 6 月に通産省より出された指針に基づき有害大気汚染対象 13 物質の排出抑制に取り組んできました。当社では右の表に示すように、ホルムアルデヒド以外は技術開発・品質管理用の試薬として微量の取

り扱いが残るだけとなりました。のメッキ工程で使用されますが、設備
なお、ホルムアルデヒドは主に基板は大気排出の無い構造です。

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	1998 年度	2000 年度	2005 年度
ジクロロメタン	0.695(0.399)	0.073(0.057)	0.0006(0.0005)
クロロホルム	0.009(0.003)	0.012(0.007)	0.0021(0.0008)
ホルムアルデヒド	6.521(0.000)	13.580(0.000)	9.5368(0.0000)
硫酸ニッケル	0.026(0.000)	0.019(0.000)	0.0009(0.0000)

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、二硫化三ニッケル

VOC の大気への排出抑制計画

電機・電子業界では大気汚染防止法の改正に沿って、20 種類の物質を対象に 2010 年度に基準年 (2000 年) 比 30% の大気排出量削減を目標に設定しました。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。当社で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 2005 年度実績と 2010 年度の

削減目標です。2004、2005 年度と、取扱量は減少していますが、大気排出量は少し増加しています。

これは新たな製品対応に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) を使用している事に起因しています。今後も IPA の使用量は

VOC の大気への排出抑制の自主行動計画

単位: t/年

VOC 名	2000 年度 (基準)		2004 年度		2005 年度		2010 年度 (削減目標値)	
	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
メチルエチルケトン	368.00	91.37	280.68	79.38	249.37	80.92	120.00	35.00
トルエン	361.89	90.38	288.79	82.33	263.21	87.01	130.00	35.00
イソプロピルアルコール	31.55	26.63	100.62	79.26	131.10	111.23	150.00	73.00
シクロヘキサノン	28.33	7.03	38.68	10.92	29.69	10.16	15.00	5.00
1-メトキシ-2-プロパノール	22.00	6.60	6.80	2.00	2.84	0.00	5.00	2.00
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
アセトン	3.66	2.09	5.76	3.31	6.58	4.46	7.50	4.00
エタノール	3.24	3.24	3.09	3.09	3.11	3.11	3.00	3.00
酢酸ブチル	2.88	2.88	4.00	4.00	7.63	5.34	3.00	2.80
酢酸エチル	0.94	0.94	1.30	1.30	2.38	1.78	2.50	2.50
合 計	842.97	236.24	729.72	265.59	695.91	304.01	436.00	162.30
削減目標基準年度比 %	100.00	100.00	86.56	112.42	82.55	128.69	51.72	68.70

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、トリクロロエチレン

増加する見込みですが、大気排出はさせないような計画に取り組めます。

また、トルエン、メチルエチルケトンについても使用量を大きく削減し、排出量を減らす計画に取り組めます。

ボイラーからの大気汚染物質排出量の推移

下表は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 (NOx) および硫黄酸化物 (SOx) の推移表です。重油燃料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。

大気汚染物質排出量 (国内 12 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	2005 年度
窒素酸化物 (NOx)	23.4	18.9	12.6	4.1	9.1	10.6	11.3	11.5
硫黄酸化物 (SOx)	3.7	4.2	1.8	0.5	0.5	0.0	0.0	0.0

2005 年度は横浜工場で 1 基廃止しましたが、横須賀工場に小型ボイラーを設置したことにより NOx が少し増加しています。

右下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。

2005 年度から、県の基準に変えて横浜市環境保全協定を採用しています。なお、守屋ボイラーで 1 月に高燃焼時に 80ppm の値が観測され、水噴霧の制御装置の整備を実施しました。

2005 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 (低燃焼時)				
		国の基準	横浜市環境保全協定	自主基準	2001 年度	2002 年度	2003 年度	2004 年度	2005 年度
横浜ボイラー	NOx(ppm)	180	75	70	53	59	58	48	48
	煤塵 (g/Nm ³)	0.3	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
守屋ボイラー	NOx(ppm)	180	75	70	59	58	57	43	57
	煤塵 (g/Nm ³)	0.3	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

2005 年度からは、横浜市環境保全協定に基づき、基準の設定と監視体制を構築し環境保全に取り組めます。

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

日本ビクターでは、グローバルで2010年度に2000年度比10%の使用量削減を目標にして節水に取り組んでいます。

国内では、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、生産工程の改善効果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。

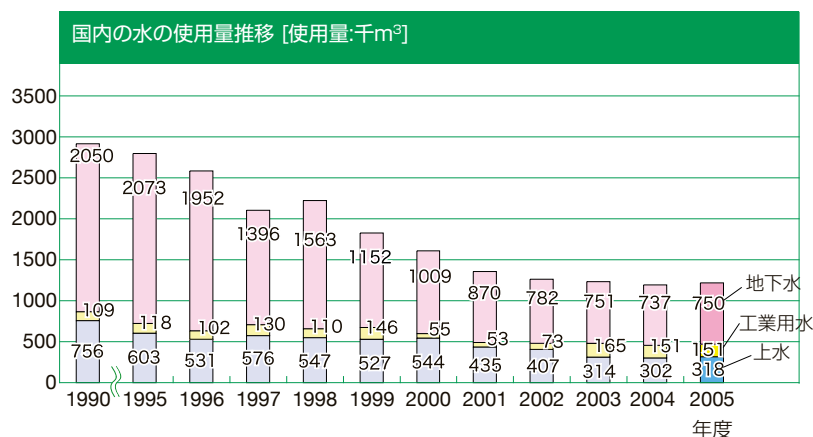
2005年度は前年比2.3%の増加となってしまいました。これは横須賀工場で新たな生産ラインの増設および人員の増加が原因となっています。

本社横浜工場では竣工した技術新ビ

ル「テクノウィング」で中水の利用が始まり、僅かではありますが使用量削減に効果が出ました。

他は、ほぼ2004年度並みでした。海外では地域での差はありますが合

計で前年比3.3%の削減となり、グローバルでは2004年度比増減無し、2000年度比で13.2%の削減となりました。今後も削減に向け、無駄な使用の無いよう、管理を続けます。



■土壌・地下水汚染への対応

2005年度は日本ビクターの工場跡地を含め保有する管理地9地点の土壌汚染有無を調査しました。

その中から猪苗代(福島県)にあったビクター河東電子の工場跡地でテト

ラクロロエチレンなどの有機塩素系溶剤による汚染が確認されました。工場稼働期間には該当する物質の使用履歴が無いため、原因は土地取得以前からの汚染と推定されます。土地の譲渡にあたり、確実な浄化工事を実施し、譲渡先および地域住民の方々の浄化完了

の確認をいただき、行政報告も受理されました。

今後も当社の管理地で土壌や地下水の汚染が判明した場合には、地域住民の方々や地方行政とのコミュニケーションを大切に、適切な対応を実施します。



ビクター河東電子工場跡地 土壌浄化工事

土壌・水質の保全

工場排水の管理

工場で使用した排水は、下水道への放流または浄化処理をして河川・東京湾へ放流しています。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の No.3 排水口における過去 5 年間の主な測定項目と実測値です。2003 年度、2004 年度と BOD(生物化学的酸素要求量 (p.17 参照) が自主基準を超えてしまいましたが、浄化槽の水量変動の影響による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。

また、2005 年度から廃酸・廃アルカリの自社内処理により浄化した水を東京湾に放流していますが、この処理水についてはすべて自主基準をクリアしています。

ただし No9 排水口で pH が基準値を超える事故が一度発生していますがすぐに対応処置を実施し、再発防止を図りました。

工場排水の測定実績 (本社横浜工場 No3 排水口の主な測定項目)

ND: 不検出

測定項目 N: 標準状態 0℃・1 気圧		規制値			実測値 (最大値)				
		国の基準	横浜市環境保全協定	自主基準	2001 年度	2002 年度	2003 年度	2004 年度	2005 年度
工場排水	水素イオン濃度 (pH)	5.8-8.6	6.0-8.0	6.0-7.8	6.3-7.8	6.8-7.7	7.0-7.4	6.7-7.7	7.0-7.7
	生物化学的酸素要求量 (BOD) [mg/L]	60	20	5	5	3	10	11	3
	化学的酸素要求量 (COD) [mg/L]	60	20	15	17	11	14	13	13
	浮遊物質 (SS) [mg/L]	90	30	20	13	16	21	13	14
	n-ヘキサン抽出物質 [mg/L]	5	4	2.5	1	ND	2	2	< 1
	大腸菌 [個/cm ³]	300	-	100	ND	ND	ND	ND	ND
	全窒素 [mg/L]	60	25	20	18	16	17	21	17
	全リン [mg/L]	8	2	1.5	1.6	1.4	1.1	1.2	1.5

PCB 使用機器の管理強化

経済産業省の通達に基づき、PCB 使用機器を適切に保管しています。

2005 年 12 月から日本環境安全事業(株) (JESCO) 東京事業所が無害化処理を開始しました。これに合わせ当社では処理の早期登録手続きを済ませました。

また重電機器に混入した微量 PCB 含有機器の調査・分析結果から変圧器等 56 台を厳重に管理しています。



PCB 保管庫

アスベスト (石綿) への対応

2005 年は、アスベストによる健康被害が社会的に大きな問題として取り上げられました。

当社でも保有する工場建屋の調査を行いました。飛散性の吹付け石綿が使用されていた場所が 7 ヶ所確認され、3 ヶ所は適切に撤去を完了し

ました。残る 4 ヶ所も飛散防止の管理を行い、2006 年度内に対策を完了させる計画です。

非飛散性の石綿スレートを使用した建屋もありますが、建替や撤去の際には飛散のない施工方法で処置を行い、周囲への影響に配慮しています。



鶴ヶ峰工場 アスベスト撤去工事



回収されたアスベスト

クリーンファクトリーへの取り組み

■ 本社横浜工場「クリーンセンター」がオープン

本社横浜工場では技術新ビル「テクノウィング」の新設に伴い、廃棄物集積所兼再生工場として建設を進めていた「クリーンセンター」が2006年3月に竣工し、稼働を始めました。

クリーンセンターでは固形廃棄物を次の7ヶ所に仕分けします。

- ①リサイクルBOXで回収された事務用紙
- ②ダンボール・雑誌・新聞
- ③発泡スチロール
- ④電気部品
- ⑤金属・硬い廃プラスチック
- ⑥屑紙・柔らかい廃プラスチック
- ⑦生ゴミ・ビン・缶

仕分けられた廃棄物をさらに37分類し、資源化・有価売却化に向けた作業を行います。

本社横浜工場の2005年度の廃棄物処理実績は、収集された廃棄物のうち99.97%が資源化され、55%が商品として有価売却されています。クリーンセンターの稼働によりさらに効率的な処理が見込まれます。

また、小中学生などを対象にした社会見学ができる「エコ展示室」および「見学通路」が、2006年11月にオープンする予定です。

クリーンセンターの外観（1階部分）



11月に正式オープン予定のエコ展示室入口



「エコ展示室」に掲示されるパネルの一部

食品残渣（生ゴミ）は酵素を利用してバイオ処理し、ほぼ完全に水と二酸化炭素（CO₂）に分解。

このCO₂はカーボンニュートラル（※p.24参照）のため、大気中のCO₂の増加にはつながりません。



●発泡スチロールは空気を抜きフレーク状にされ、発泡スチロール用原料として再利用



- リサイクルBOXで回収される事務用紙は本社横浜工場月4トン（200箱）。
- 異物が混入されていないか手作業で仕分けられ、大型シュレッダー機で裁断。
- 50cm角・約40kg入りの袋にまとめることで、専門業者に機密文書処理費を支払い処理していた事務用紙を再生紙原料として売却



- 試作用機器は手作業で分解され、①プラスチック ②コード類 ③基板 ④金属の4つに分類されて各リサイクル卸業社に売却



- 運賃の削減とともにさまざまな燃料（RDF、RPF）に加工するため、紙ゴミや柔らかいプラスチックを圧縮。ワゴン1杯（20～30kg）のゴミが約1/5に減容化（右の写真）



見学の申し込み等、詳細については横浜総務センター ☎ 045-450-1581 までお問い合わせください。

クリーンファクトリーへの取り組み

■ 酸・アルカリ廃液の自社処理による排出量削減

本社横浜工場のサーキット事業部では基板生産工程から排出される廃液を独自開発の液処理方法により無害化処理することにより、環境負荷を大幅に低減することに成功しました。

設備は2005年4月から実稼働をはじめました。設備の稼働により次の3つの効果がありました。

- ①工程から排出される廃液同士を反応させることにより、従来は困難だったCOD値の低減方法^{※1)}を確立し、水質基準の厳しい東京湾への

処理水を放流可能に。

残った汚泥は資源の高濃度含有物として有価リサイクル。

※ 1) 工程より排出される過マンガン酸廃液で分解

- ②特別管理産業廃棄物である、廃酸・廃アルカリの発生量を大きく削減。

○外部排出量

6000t/年⇒3200t/年

- ③搬出に伴う環境負荷を大幅に低減。

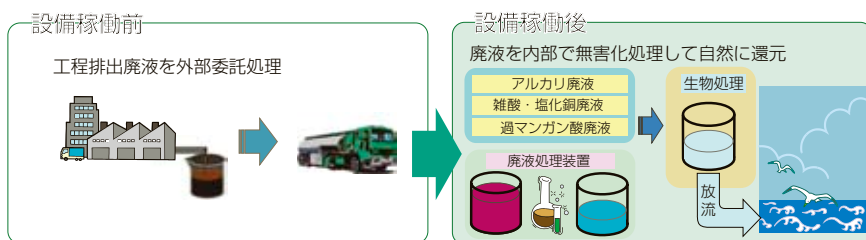
○タンクローリー車(10t/台換算)

720台/年⇒360台/年

(CO₂ 排出削減 14.2t/年)



酸・アルカリ廃液社内処理設備



COD：化学的酸素要求量

水中の有機物を酸化剤で分解する際に消費される酸化剤の量を酸素量に換算したもので、海水や湖沼水質の有機物による汚濁状況を測る代表的な指標。

BOD：生物化学的酸素要求量

水中の有機物が微生物の働きによって分解されるときに消費される酸素の量のこと、河川の有機汚濁を測る代表的な指標。

■ ET マニフェストによる廃棄物適正管理

当社は廃棄物の排出事業者としての責任を果たすため、生産段階で発生する廃棄物の適正な処理に取り組んでいます。

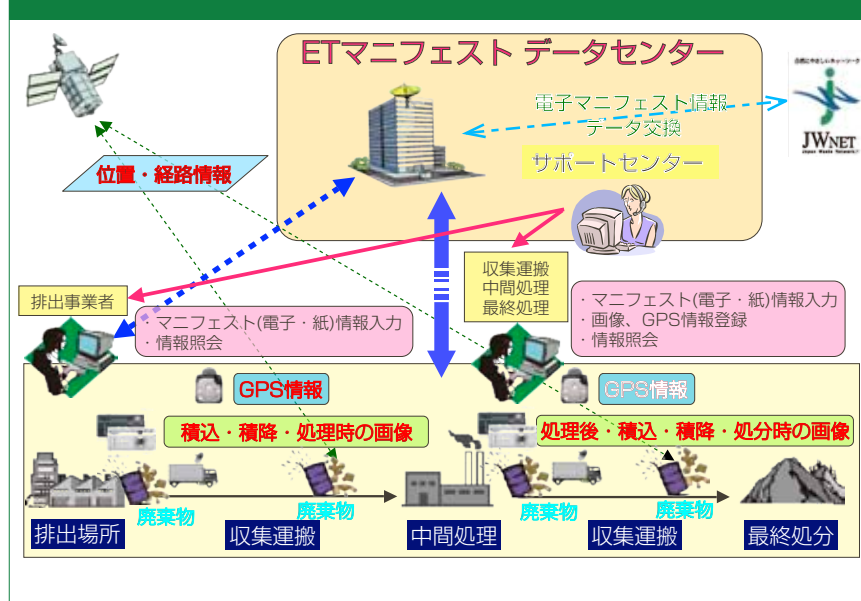
その一環として2005年度から「ET マニフェスト」の本格的な導入を始めました。

ET マニフェストは、工場から排出された廃棄物を、GPS^{※2)}と画像情報を利用して、産業廃棄物が適正に運搬・処理されているかを、排出事業者自らがインターネットを通じてリアルタイムに追跡確認できるシステムです。

現在4サイトが導入済みですが、2006年度も引き続き、導入を拡大して行きます。

※ 2) 全地球測位システム

ETマニフェストの概要



資料提供：株式会社イーティーソリューションズ

物流のグリーン化

改正省エネ法施行により 2006 年度から物流分野での CO₂ 削減への取り組みが本格化します。当社では松下グループのグリーンロジスティクス方針に従い、ロジスティクス本部長が物流省エネ責任者となり、各事業所の担当者と連携を取りながら日本ビクターの物流全般を統括して、CO₂ 排出量を把握し、その削減に取り組めます。

グリーン物流の推進

当社では物流のグリーン化を次のような視点で進めています。

1. 輸送方法の見直し

「輸入コンテナ陸揚げ地への直送化」
「他社との共同配送」など

2. 積載効率 UP

「最小化梱包設計」「荷姿の変更」「パレット積段数の増加」など

3. 物流 CO₂ の把握と可視化

従来の 1、2 の施策は継続・拡大して輸送距離削減、トラック台数削減、

積載効率の向上等で現在把握できている CO₂ 排出量の削減を図ります。同時に現在の測定対象を広げて 3. の物流の可視化とその測定範囲の拡大を図り、併せて精度も向上させて物流活動全般の把握に努めることで削減計画を策定します。

1. 輸送方法の見直しによるトラック台数および走行距離の削減

1) 直送化による削減

海外からの輸入製品は国内 5 ヶ所（札幌、仙台、名古屋、大阪、博多）の物流センター近くの港で陸揚げして各物流センターに輸送しています。

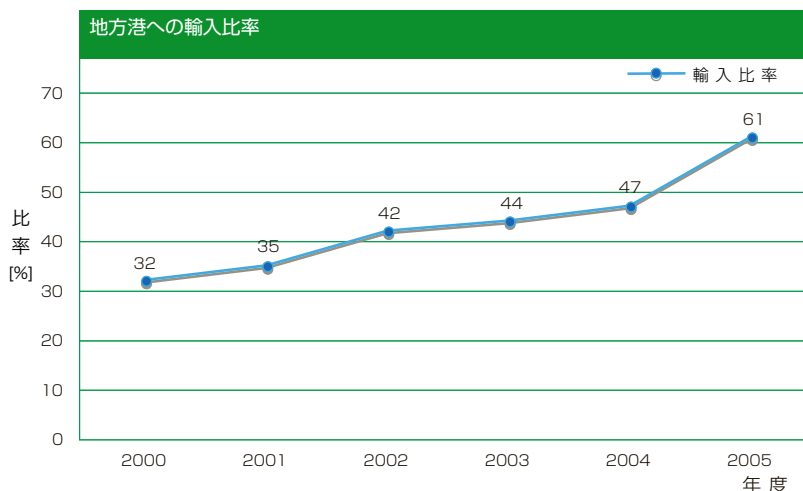
これにより、東京港または横浜港に陸揚げして、中央倉庫（神奈川県大和市）に輸送し、各物流センターにトラック配送する方法に比べ大幅にトラックの走行距離を削減することができます。

2005 年度には CO₂ 換算で 561t の削減を達成しました。

この他国内の工場から物流拠点への直送も拡大しています。

2) 共同配送による削減

中央倉庫から各物流センター（一次物流）あるいは物流センターから客先（二次物流）へのトラック輸送を他社と共同配送し、トラック一台あたりの積載量を高めることにより、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

商品の梱包設計の見直しや荷姿を工夫してトラックや海上コンテナへの積載率を改善することで使用するトラック台数の削減を継続し、輸送効率の向上に努めます。

3. 物流 CO₂ の把握と可視化

物流活動で発生する CO₂ の削減には、その活動自体を正確に把握することが必要です。当社では今年度を「物流可視化元年」と位置づけ、これまでに以上に物流実態の数値的な把握に努めていきます。

物流での ISO14001 認証取得

物流関連会社のビクターロジスティクスは、2005 年 9 月に

ISO14001 の認証を取得しました。

認証取得に伴い、マネジメントシステムを運用することにより CO₂ 排出

削減などの活動に効果的に取り組んで行きます。

有害化学物質不使用の取り組み

グリーンプロダクツとは環境配慮型商品のことで、原材料、部品の調達から商品の製造、出荷およびお客様のご使用から廃棄に至るまでの全ての過程で地球環境や人間に配慮した商品をさします(※ p.7)。当社の主な取り組みとして省エネ、特定有害物質の削減、3R(リデュース、リユース、リサイクル)を配慮した商品開発を推進するため、設計開発段階から製品アセスメントにより環境負荷を低減する商品開発や生産ラインの改善などを進めています。

環境に配慮したもののづくり

日本ビクターは環境に配慮したもののづくりを推進しています。

その一環として、製品に使用される小さな部品一つひとつにも当社独自の環境基準に従った有害物質不使用管理を徹底しています。

■有害物質不使用の取り組み

当社は、2006年7月1日からスタートした欧州連合(EU)のRoHS指令^{※1}および日本のJ-Moss^{※2}に対応するため、当社の取引先企業のご理解とご協力をいただき、有害物質を含まないもののづくりを推進してきました。その結果、一部の適用除外品を除き、

2005年度中にRoHS指令およびJ-Mossに対応した部品の代替化を完了しました。また、有害物質不使用保証を確実にするため、全社委員会活動による標準化推進・課題解決に取り組むと共に、国内外の開発・生産拠点では現品管理とプロセス管理の両面からの取り組みを進め、グローバルな環境品質保証体制の構築を実施しました。

●開発・設計段階

環境に配慮したもののづくりは、開発・設計段階で決まってしまうと言っても過言ではありません。この段階では、様々な視点から見た環境配慮設計を推進しています。有害物質不使用に関しては、設計部門で調査承認した部品が登録されている統合部品管理システム(ASCOT)の運用により、有害物質を含まない部品を使って設計される仕組みが構築されています。

【ポイント】

- 各国の法律や規制の要求事項に適合しているか
- 有害化学物質が使われていないか
- 省資源のために小型・軽量化されているか
- 省エネルギーのためにスタンバイ時および使用時の消費電力が改善されているか
- 製品使用後のリサイクル性が考慮されているか



ASCOTによる部品検索

※1 RoHS指令: 欧州連合(EU)が、2006年7月1日以降にEU域内に上市される電機・電子製品を対象に、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB(ポリ臭化ビフェニル)、PBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル)の6物質群の使用を制限する有害物質使用制限規制。

※2 J-Moss 「電機・電子機器の特定の化学物質の含有表示方法」(JIS C 0950): 「資源有効利用促進法」で指定するテレビ、パーソルコンピュータ、エアコン、冷蔵庫、洗濯機、電子レンジ、衣類乾燥機の7品目を対象とし、RoHS指令と同様の6物質の含有表示を電機・電子機器の製品本体等を実施するものです(2006年4月に告示の資源有効利用促進法関連省令が、JIS C 0950を引用)。この規格は、サプライチェーンおよびライフサイクルの各段階における特定の化学物質の管理の改善を促進するとともに、一般消費者の理解を容易にし、資源の有効な利用の質の向上、および環境負荷の低減を図り、適切に管理された電機・電子機器をより普及させることなどを目的としています。対象となる有害物質の含有率が基準値以下の場合には、「非含有マーク(グリーンマーク)」を表示することができます。



J-Moss グリーンマーク

有害化学物質不使用の取り組み

●資材調達段階

当社が定める環境基準に合致した部品や材料を世界各地から調達しています。有害物質不使用を確実に実施するために、徹底した部品・材料調査、工程監査、当社有害物質管理システム(GP-Web)への情報登録を推進しています。(有害物質管理システムと統合部品管理システムはリンクしたシステムです。)

【ポイント】

- 購入部品、材料に有害物質が使われていないか
- 有害物質を含まないような工程設計および管理が行われているか



工場でのGP-Web説明会

●生産段階

当社の全ての国内外工場ではISO14001とISO9001の認証を取得し、環境および品質マネジメントシステムを運用したものづくりを推進しています。有害物質不使用に関しては、生産の入り口(部品・材料の受入)から出口(製品の出荷)までの一元管理を行い、有害物質を含まないものづくりを推進しています。

また、省エネルギー、排気・排水中の有害物質管理、廃棄物抑制やリサイクルなどの取り組みも実施しています。

【ポイント】

- 納入部品、材料に有害物質が使われていないか
- 有害物質が混入しない工程設計および管理がされているか
- 材料やエネルギーを効率的に使用しているか
- 排気・排出物に含まれる汚染物質は基準内か
- 廃棄物削減の工夫がされているか
- 廃棄物のリサイクルができているか



XRF検査(X線による含有物質分析)

XRF: X-ray Fluorescence(蛍光X線)

●包装・物流段階

製品の包装材への有害物質不使用や小型・軽量化、リサイクル可能材の使用と言った環境への配慮をしています。

●使用段階

お客様のご使用において、いかに効率よくエネルギーを消費するか配慮した省エネ設計を推進しています。

また、多くのお客様に当社製品をご愛用いただくため、ユニバーサルデザイン(※p.32～33)に取り組み、製品のバリアフリー化を推進しています。

●廃棄段階

限りある資源を有効に利用するために、使用が完了した製品の回収・リサイクルの取り組みを始めています。

具体的には、日本におけるテレビや容器包装材の回収・リサイクルやEUにおける電機・電子製品の回収・リサイクル、アメリカのカリフォルニア州やメイン州での電機・電子製品の回収・リサイクルなどがあげられます。

また、3R設計を推進するため、全社「3R設計部会」を運営することにより、製品の廃棄段階での環境負荷低減活動にも取り組んでいます。



欧州でのTVリサイクル

使用済み製品のリサイクルへの取り組み

海外での使用済み製品のリサイクルへの取り組み

EU で WEEE 指令 (廃電機電子機器指令) が発行され、2005 年 8 月から一部の国を除いて予定通り、メーカーの廃電機電子機器の削減や再利用、リサイクルが義務付けられました。同様の動きはアメリカ・中国など各国にも広がり、メーカーとして当社もそれぞれの国の事情に即した体制を敷くと共に、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。

■ 欧州のリサイクル対応

EU において、2005 年 8 月から WEEE 指令が施行されました。EU25 カ国ごとに、法施行のタイミングにバラツキ等はありませんが実施されています。また、2006 年 12 月 31 日までに、国民 1 人当たり年平均で最低 4kg の廃電機電子機器の回収を各国政府に義務付けました。

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(エコロジネットヨーロッパ)」に参画し、

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共に、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。



WEEE 該当
商品へのマーク

また、リサイクラーに対しては、その製品情報を、アクセスポイント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

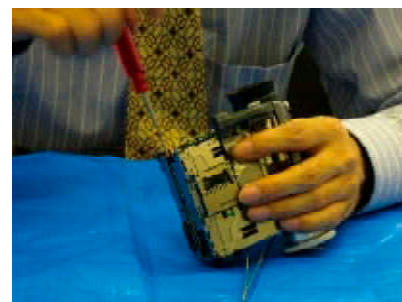
3R とは循環型社会を構築していくための要素であり、優先順に、

- ① 廃棄物を抑制するリデュース (Reduce: 減量)
- ② 資源や製品を再使用するリユース (Reuse: 再使用)
- ③ 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)

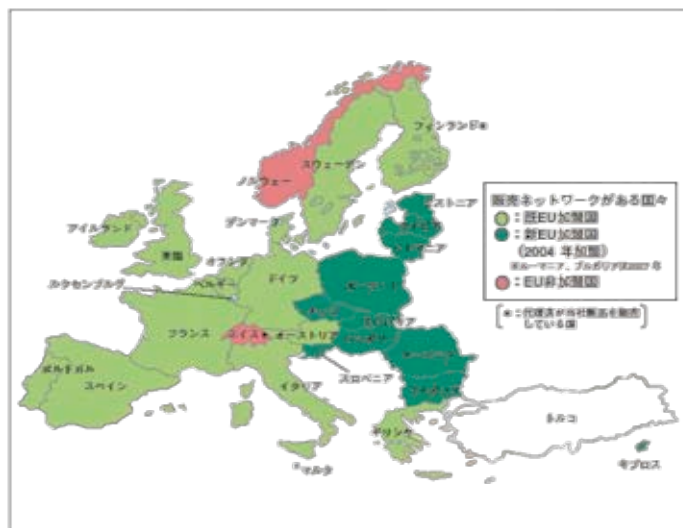
の 3 つの単語の頭文字を指しています。

当社はメーカーとして部品点数の削減やリサイクルしやすい材料の使用、リサイクルシステムの確立を行ってきました。また、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、全社的な「3R 設計部会」を開催し各事業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、その向上に取り組みました。



ビデオカメラ 3R 解体検証



EU 諸国と JVC の欧州販売ネットワーク図

WEEE (廃電機電子機器指令) の対象製品

① 大型家庭用電気製品 ② 小型家庭用電気製品 ③ 情報技術・電気通信機器 ④ 消費者用機器 ⑤ 照明器具 ⑥ 電機・電子工具 ⑦ 玩具・レジャー・スポーツ器具 ⑧ 医療関連機器 ⑨ 測定・制御機器 ⑩ 自動販売機 が対象であり、当社の AV 機器は全て対象です。

また、同指令は日本やアジアなど第三国で生産された製品も対象であり当社の製品は、リサイクル率 65% 以上 (製品の本体重量に対して再利用、再資源化の重量比)、リカバリー率は 75% 以上 (製品の本体重量に対して再利用、再資源化できる材料に加えて燃焼時発生する熱エネルギーも加えての重量比) と規定されています。

使用済み製品のリサイクルへの取り組み

■国内家電リサイクルの実績

家電リサイクル法は、平成13(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6年目に入り、いくつかの課題が浮上したものの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、2005年度は全国190ヶ所の指定引取場所で262千台の使用済み

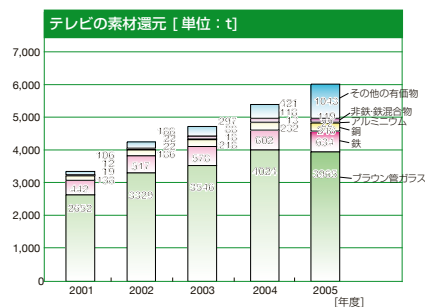
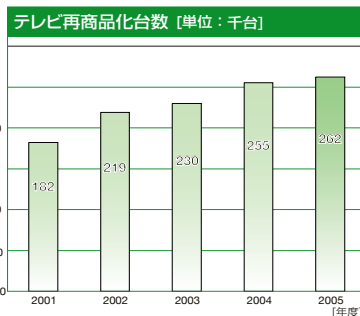
テレビを引き取りました。

過去5年間の引き取り実績の推移をグラフで表すと右の様になります。

使用済みテレビの再商品化台数約262万台を全国23ヶ所の再商品化施設において再商品化処理をしました。

これは2004年度台数比約102.7%になります。また再商品化重量は6,031t(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78%(同前年対比4%増)を素材として還元することができました。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

(株)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ヶ所の回収拠点

で、毎年1,000トン以上の二次電池が回収・リサイクルされ、貴重な資源の回収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、これらを全てクリアしています。

詳しくはJBRCホームページ(HP <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(2000)年4月に「容器包装リサイクル法」が完全施行され4つの素材(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了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に「再商品化委託」をしています。

毎年リサイクル委託契約を結ぶことによりその社会的責任を果たしています。さらに使用梱包材料の縮小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。なお、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(HP <http://www.jcpra.or.jp/>)でご確認下さい。

■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(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

始されています。

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

当社は「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ヶ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。リサイクル実績は下記Webサイトにて公表しています。

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

環境配慮型製品

当社では「人と環境に優しい」をキーワードに、環境だけでなく、人にも配慮した製品の商品化を実現しています。(※ p.32 ~ 33「ユニバーサルデザイン」)
ここでは特に環境に配慮した製品の事例を紹介します。

■ HD-61MD60 省エネ大賞 「省エネルギーセンター会長賞」受賞

日本ビクターのハイブリッドプロジェクションテレビ「HD-61MD60」が、財団法人省エネルギーセンターが主催する「平成17年度第16回省エネ大賞(省エネルギー機器・システム表彰)」において「省エネルギーセンター会長賞」を受賞しました。

「HD-61MD60」は、独自開発の高精細マイクロディスプレイ・デバイス「D-ILA(Direct-Drive Image Light Amplifier)」を採用した、地上・BS・110度CSデジタルハイビジョンプロジェクションテレビで、急速に高まる国内の大画面テレビニーズに向け、プラズマテレビや液晶テレビに続き、新たに“ビクター第3の大画面薄型テレビ”として提案しています。

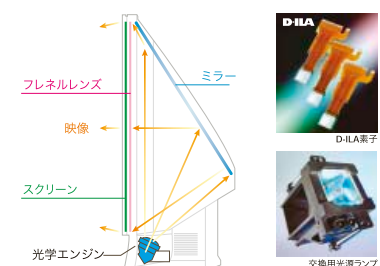
大画面の心配のひとつが電気代です。“ビッグスクリーン エグゼ” HD-61MD60 は当社 50V 型プラズマテレビの半分以下、わずか 198W の低消費電力。さらに画面もグンと明るい、



	HD-61MD60	LT-40LC55	PD-50DH50
消費電力	198W (198W)	256W (256W)	490W (490W)
画面の明るさ	800カンデラ	500カンデラ	450カンデラ

ビッグスクリーンエグゼの内部構造

シンプルな構造のプロジェクション方式に加え、90%を超える開口率で明るく滑らかな高精細画像を再現するビクター独自の「D-ILA」デバイスを使用しています。
またランプを交換することによりテレビの長寿命化に対応します。



鮮明な高精細ハイビジョン映像を実現しました。

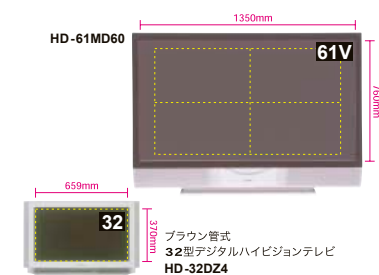
ビッグスクリーンエグゼ ラインナップ

HD-70MH700 HD-61MH700 HD-56MH700 HD-56MH700 HD-61MD60 HD-52MD60

HP <http://www.jvc-victor.co.jp/tv/projection/>

ブラウン管式テレビとの比較

61V型の画面を持つHD-61MD60。ほぼ同じ消費電力(205W)のブラウン管式32型デジタルハイビジョンテレビの4倍以上という面積の迫力のある映像が楽しめます。



■ HDD ビデオカメラ Everio

当社は業界に先駆けて、HDD 内蔵のビデオカメラを提案していきます。

HDD のディスク容量は、最大 30GB となっており、DVD 画質で 7

時間 10 分記録できます※¹⁾。これは、8cmDVD ディスクの 22 枚分※²⁾ に相当します。撮影時にディスク交換の手間を省くだけでなく、本体やパソコンで編集し、必要な部分だけ残すことにより、省資源という環境への配慮に

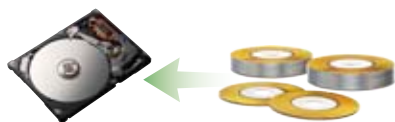
対応した新時代のビデオカメラといえるでしょう。



Everio GZ-MG47

※¹⁾ 「ウルトラファイン」撮影時。

※²⁾ 8cmDVD 片面(最高画質モード約 20 分)の場合



ラインナップ GZ-MG505 GZ-MG77 GZ-MG67 GZ-MG47

HP http://www.jvc-victor.co.jp/dvmain/hdd_top.html

環境配慮型製品

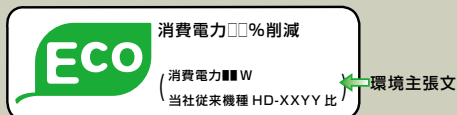
環境ラベル

当社は、松下グループの一員として、環境ラベルの運用を行っています。

環境ラベルは次の条件をクリアした場合に表示できます。

- ①松下グループのグリーンプロダクツ基準を満足すること。
- ②表示する項目（セーブ、クリーン、3R）で業界のトップレベルであること。
- ③日本のグリーン購入法対象商品はグリーン購入基準に適合していること。

これらの基準に適合した場合、下のよう環境主張説明文とともにシンボルマークを表示します。



■環境に配慮したパルプシート表面材のキャビネット採用



当社は業界で初めて※、スピーカーの表面材全体を従来の塩化ビニールシートからパルプシートに変更したキャビネットを採用しました。これにより、環境に配慮するとともに、“木”を原料とする素材ならではの自然な響きと、立ち上がりの良い明るく伸びやかな音色など、高音質で定評のある突き板仕上げと同等の優れた音楽表現力を実現しました。

パルプシートの素材は特殊な樹脂含

侵を施した紙で、層間剥離に対して非常に強くなっています。さらに光沢塗装を行い品位の高い外観と高耐久性を持った仕上げにしています。また、表面仕上げ以外の部品も RoHS 指令対



SX-L33MK2 パルプシートキャビネット塗装前



塗装後

ラインナップ

SX-LT55Mk2 SX-LC33Mk2 SX-L33Mk2

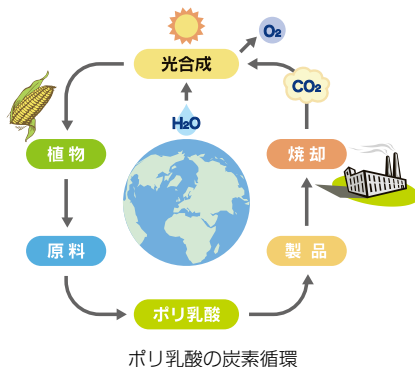
HP http://www.jvc-victor.co.jp/audio_w/hifi/sx-l33mk2/index.html

■環境負荷低減材料（ポリ乳酸）の使用

ポリ乳酸は、トウモロコシなどのでんぷんを用いて合成された植物原料由来のプラスチックです。そのため、地球温暖化の原因である温室効果ガス（二酸化炭素 [CO₂]）増加の抑制、枯渇資源である石油の消費量節減など、環境負荷低減に寄与する材料です。

植物は光合成により大気から CO₂ を取り込んでいるので、植物原料由来のポリ乳酸は、廃棄・焼却時、植物が取り込んだ量の CO₂ を発生するので、大気中の CO₂ を増加させることにはならず、CO₂ 増加の抑制となります（＝カーボンニュートラル）。また、

原料が植物であるため、石油の消費量節減にもなります。



当社は、この環境負荷低減材料であるポリ乳酸を、ポータブル MD プレーヤー **XM-C37** の内部部品の一部に使用しました。

なお、この XM-C37 は、（社）日本有機資源協会が規定するバイオマス

マーク商品として認定されています。（バイオマスマーク商品認定番号 第 050189 号）



ポータブル MD プレーヤー **XM-C37**
（内部部品の一部にポリ乳酸を使用）

カーボンニュートラル

植物は燃やすと化石燃料と同様に二酸化炭素を排出します。しかし成長過程では光合成により大気中の二酸化炭素を吸収します。したがって結果的に収支はプラスマイナスゼロになります。この炭素循環の考え方をカーボンニュートラルと表現します。（左図参照）

HP http://www.jvc-victor.co.jp/audio_w/portable/xm-c37/index.html

■環境経営報告書

当社は 1999 年に環境報告書を発行し、2004 年からは社会性や経済性なども追加した環境経営報告書として発行しています。なお、2003 年度からは英語版も合わせて発行しています。



■ドメインレポート／サイトレポート

当社では 2001 年度から全社およびサイトごとの環境パフォーマンスデータをドメインレポートおよびサイトレポートとしてホームページ上で公開しています。



■環境経営活動ホームページ

当社の環境経営の取り組み、グリーン調達、リサイクルなどに関する情報をホームページに公開しています。

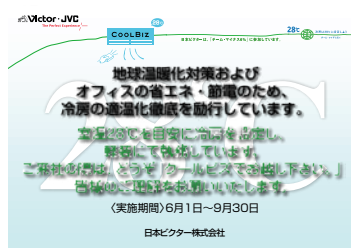
当社の環境経営に関する最新の情報はこちらをご覧ください。



■チーム・マイナス 6%への参画

地球の温暖化を抑止することを目的とした京都議定書が 2005 年 2 月 16 日に発効しました。日本が世界に約束した温室効果ガスの削減目標は 6% (1990 年比)。この目標達成のために、国民が一丸となって取り組むことを目的として、国民的プロジェクト「チーム・マイナス 6%」が 2005 年 4 月に発足しました。

当社は、「チーム・マイナス 6%」に初期から参加し、次のように取り組んでいます。



社内啓蒙に使用しているポスターの事例

●社内での取り組み

夏の軽装 [クールビズ]
冬の重ね着 [ウォームビズ]
冷房温度 28℃ / 暖房温度 20℃設定
節水運動
ネオンサインや看板照明の「ライトダウン (消灯)」

●ビクター・JVC の中長期での最重要取り組みテーマ

省エネ製品の提供 (トップランナー製品で家庭での省エネを支援しよう)
工場の省エネ、年率 1%以上削減
エコカーの導入を促進しよう

●日本ビクター社員の家庭での活動

冷房温度 28℃ / 暖房温度 20℃設定
節水運動
アイドリングをなくそう
コンセントはこまめに抜こう
エコライフ 21 キャンペーンへの参加
なお、ライトダウンは 2005 年度は約 78 千 kWh の電力量、約 33t の CO₂ 排出量を削減できました。

■エコライフ 21

日本ビクター労働組合では 2001 年度から、電力使用量の増える 7～9 月の 3 ヶ月間で、家庭での電力使用量削減に挑戦するキャンペーンを行っています。

労働組合機関誌に掲載されたパンフレット



2005 年度は 109 世帯の参加がありました。2004 年度ほどではありませんでしたが厳しい暑さのため、世帯平均の電力使用量は残念ながら 2004 年度に比べ増加してしまいました。しかしながら各家庭では工夫を凝らした省エネ活動が行われました。

■展示会への出展

国内最大規模の環境展示会「エコプロダクツ 2005」が 2005 年 12 月に開催され、当社もエコプロダクツの普及を目的に、ハイブリッドプロジェクトンテレビなどを出品しました。

海外では 2005 年 10 月にエコプロダクツについての啓蒙を図ることを主眼として、タイで開催された「エコプロダクツ国際展」に出展し、環境配慮型の製品やデバイス等を展示しました。



⇐エコプロダクツ 2005

エコプロダクツ⇨国際展



ブランドブック

日本ビクターでは、経営理念、経営方針、ブランド方針を「ブランドブック」という冊子にして全社員に配布をしています。この冊子は、社員が経営の意思やビクター・JVC というブランドが「お客様に対して何を約束しているのか」を認識し、すべての企業活動を通じてお客様の信頼を得ることを目的としています。

「ブランドブック」は日常的に職場での活用その他、新入社員研修や新任役職研修といった階層別研修や、営業社員研修などの職種別研修等による社員教育によって社員各層への意識浸透を深めています。また、株主やお取引先などステークホルダーへビクター・JVC の企業姿勢を理解していただくために、様々な機会を通じてご説明も行っています。

■ブランド・ステートメント

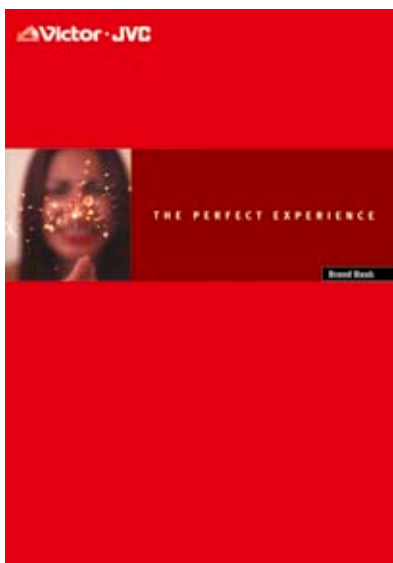
「The Perfect Experience」(ザ・パーフェクト・エクスペリエンス) ブランド・ステートメントは、ビクター・JVC のビジョン、姿勢、お客様への約束を言葉にしたものです。この言葉に「お客様に最高の感動を提供し、100%の満足をしていただく」ビクターの思いを込めています。

■経営方針

ビクター・JVC が維持すべき、よき遺伝子 (DNA)、次代にも受け継ぐ経営理念を明確にするとともに、企業姿勢、企業方針を含む「経営ビジョン」とビクター・JVC の事業的強みを表した「事業ビジョン」を記しています。これによって全社員が将来の目指す方向性を共有するとともに、一貫した企業活動を行っています。

■The Victor・JVC Way

ブランド・ステートメントを実践し、ブランド価値を高めていくために、社内のそれぞれの職能がどういう姿勢で職務に当たっていくべきかを記しています。ビクター・JVC はお客様に100%の満足をしていただくためにお客様の期待に応え、DNA である高品位な商品とサービスを提案していきます。それによって一層の社会貢献・責任を果たしていきます。



ブランドブック

■行動基準

私たちが社会から求められているものを感じ、それを実践する一企業行動基準はその指針となるべく制定されました。1994年に制定以来、近年のCSRへの関心の高まりや、グローバル化の更なる進行などの経営環境の変化を背景に、2005年1月に2度目の改定を行い、グローバルかつグループ横断的に徹底・推進しています。

この企業行動基準は、

- 社員全員が「お客さま本位」の精神を持ち、個人と企業の信頼性向上を目指すこと
- グローバル化や時代と社会の要請に応え、21世紀の企業市民として一層の社会貢献・責任を果たすこと

- 一人ひとりが会社経営の主役であることを認識し、自己や自部門の利害ではなく、常に全体最適を追求すること

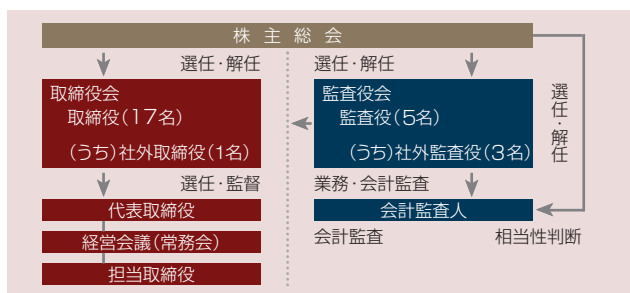
を念頭に、従業員がどう行動すべきかをまとめたものです。

日本ビクター行動基準の内容

1. コンプライアンス・CSRについて
2. お客さま本位の経営
3. 人間尊重の経営
4. 地球環境との共存
5. よき企業市民としての自覚
6. 国際社会との協調・貢献
7. 公正な商取引
8. 情報の積極的な開示
9. 情報・資産の厳正な管理
10. 経営者および管理者の行動と責務

行動基準は日本ビクター株式会社および傘下の関係・関連会社のすべての取締役・役員、従業員に適用されます。取締役・役員と従業員がこの基準に反した場合には、取締役・役員については商法等の法令、あるいは社内規定により、従業員については、就業規則により、それぞれ厳正に措置されます。

公正な企業活動のために



ガバナンス体制

■コーポレートガバナンス

企業に対し有効なコーポレート・ガバナンス機能が求められている中、ハイパフォーマンス・グローバルカンパニーを目指す当社は、株主をはじめとするステークホルダーに対して経営の透明性を一層高めることにより、公正な経営を実現することを最優先としています。

具体的な取組みとして、1999年より社外取締役1名を招聘し、客観的な立場からの経営の実現、より高い見地からの意思決定を行うことにより、取締役会の機能を高めています。

監査役体制については、社外監査役2名を招聘し、社内の常勤監査役とともに取締役の業務執行について、厳正な監視を行っています。

■会社の機能

当社は監査役制度を採用しています。監査役4名のうち2名は社外監査役であり、客観的立場から取締役の職務執行を監視しています。

業務執行においては、代表取締役の下に取締役会および経営会議を置き、監査役も出席し、機動的な意思決定のために月1回ないし2回の開催をしています。

■内部統制システムの整備状況

当社における内部統制は、執行部門

における内部監査、事業グループ制と連動した決裁制度、経営情報の伝達機能としての経営会議に加え、種々のコンプライアンス制度によりチェックアンドバランスをするべく構築されています。

■コンプライアンス

当社ではコンプライアンスを、「法令順守を前提とし、社会からの要求・期待を感じ、それに応えること」と位置づけ、社内啓発を続けています。

社外有識者としての弁護士もメンバーに入れた企業倫理室を中心に、当社では2005年1月に再改定した「企業行動基準」を国内全従業員に配布・啓発しており、また海外拠点に対しても主要言語に翻訳の上配布を完了しています。

「企業倫理ヘルプライン」は法務・知的財産部 企業倫理室内に、専用回線およびメールアドレスを備えて2002年末から設置されています。

ヘルプラインへの相談基準として、社内では次のキーワードを設けています。

- その言動は…、
- 家族に胸を張って話せますか？
- 見つからなければ大丈夫と思いませんか？
- 第三者としてニュースで見たらどう思いますか？

職場で解決されない疑問点や相談事

項を企業倫理室で受け付け、相談者が不利益を被らず、かつ自浄努力により絶えず「学び・改める」職場風土の維持に努めています。

■情報セキュリティ

当社では情報セキュリティに対する社会からの期待と要求に鑑み、2004年に、社内横断的組織である情報セキュリティプロジェクトを委員会組織とし、個人情報、企業情報（営業情報）、情報インフラの3つを守るべき情報資産と位置づけました。そして「社会的信用の維持向上」、「会社資産の保護」を実現するためのルールや組織・システムづくりを続けています。

例えば基本的ルールである情報セキュリティ管理基本規程（2004年9月）、情報セキュリティガイド（同11月）を発行する傍ら、全社員を対象とした理解度テストを実施するなどして啓発を続けています。

個人情報保護については、2005年4月の個人情報保護法完全施行に合わせ、「個人情報保護規程」などルールを明確化させ、社員の意識向上と社会的責任の全うするための仕組み作りを続けています。



情報セキュリティ全社会議

経済性報告

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。

■デジタル時代の生き残りを目指して

2005 年度は、年初より経営オペレーション改革に取り組み、加えて下期には、さらに体質を強化するために、雇用構造改革、全社機構改革、生産拠点の見直し等の経営改革を実施しました。

しかしながら、民生用機器事業の苦戦、とりわけ DVD レコーダーの品

質不良による年間を通じたサービスコストの増大、また液晶テレビのアウトソーシング管理の失敗による販売機会損失という、2つの大きな要因により、2004 年度下期からの業績悪化に歯止めをかけることができませんでした。

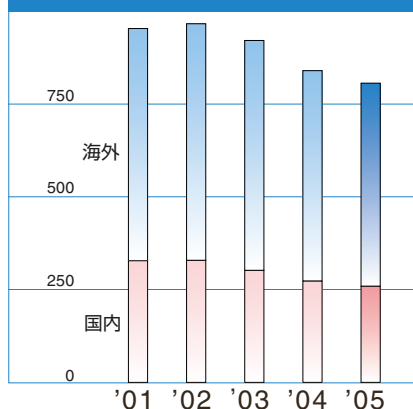
2006 年度はこの状況から脱却し、再び成長軌道へと転換するために、デジタル AV 時代のスピードに対応でき

る企業文化と風土の実現に向けた改革を実行します。

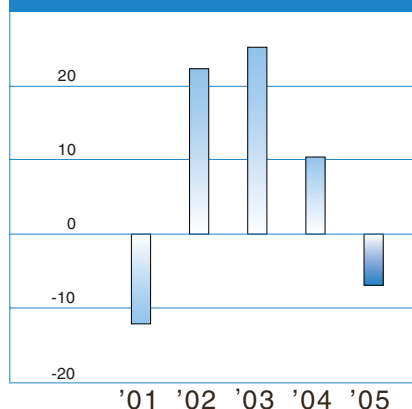
■複数年の連続したステップで改革を推進

そのための経営改革は単年度のつなぎ合わせではなく、複数年度の連続したステップで取り組むことが不可欠です。そして一気には進まなくても確実に立ち直っていく姿をお見せして、市

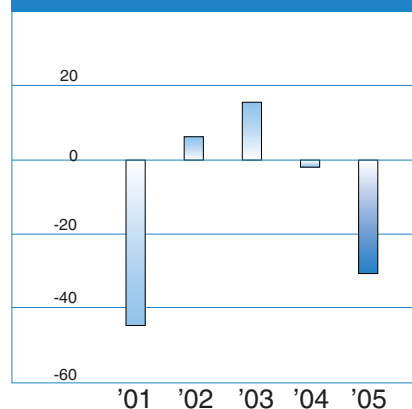
売上高
(単位:十億円)



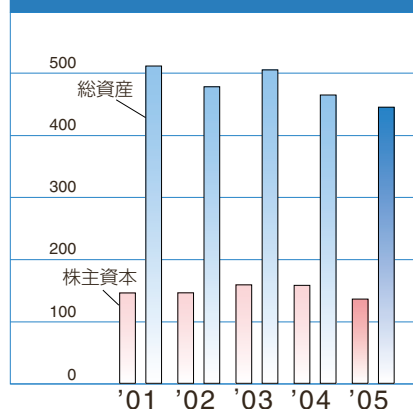
営業利益 (損失)
(単位:十億円)



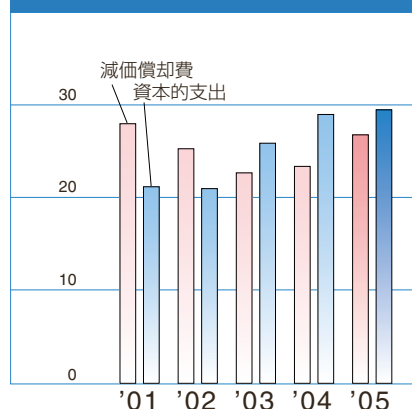
当期純利益 (純損失)
(単位:十億円)



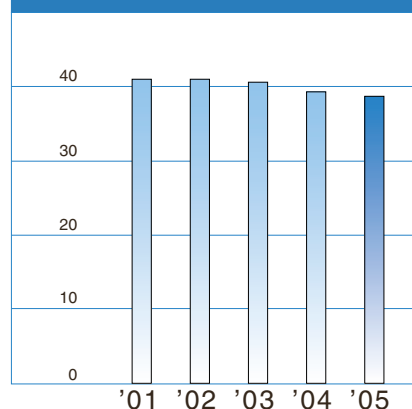
株主資本／総資産
(単位:十億円)



減価償却費／資本的支出
(単位:十億円)



研究開発費
(単位:十億円)



場から信頼していただける企業に戻る事を最大の目標に置きます。

改革は、まず 2006 年度に営業赤字から脱却して黒字転換し、2007 年度は確実に経営基盤を立て直した上で、2008 年度から成長軌道への転換を目指す、というステップで実行します。そして、再建に向けた施策のポイントは以下の 3 点です。

第 1 点目は経営オペレーション改革の継続と強化です。昨年実施した全社機構改革の効果は、事業計画の見える化や、課題に対処するスピードの向上に現れ始めていますが、さらにその効果を実績に結びつけるために、2006 年度は経営オペレーション改革の一層の強化策を実施し、お客様本位の思想で製品開発から市場投入

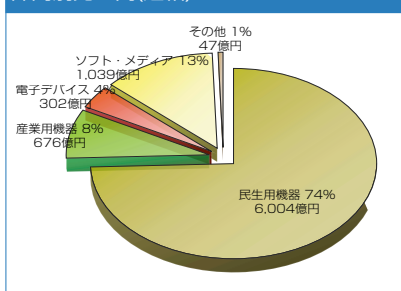
までの効率的なサイクルを構築する「Time-to-Market」を実現します。

第 2 点目は「Only1 ニッチトップ戦略」に基づいた商品戦略の徹底です。当社が再び成長軌道に乗るためには、これまで蓄積してきた「技術力」を最大限に活用し、独自性のある「Only1」商品の創出によって、AV 市場の中で当社の棲家を定めることが必要です。ハードディスク、ハイディフィニション、ネットワークを応用する 3 分野で当社の原点である高画質・高音質の技術を駆使することによって、お客様にこれまでにない楽しさや、新しい使い方などを提案し、当社独自の

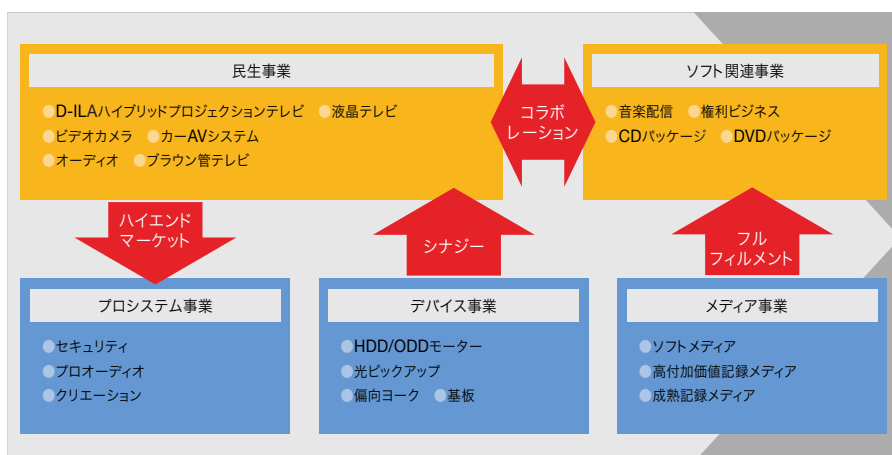
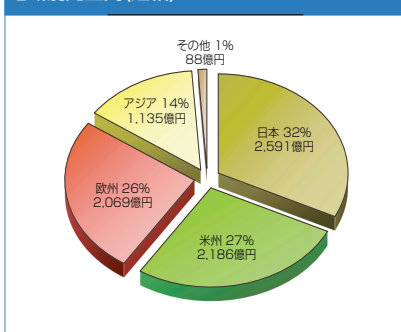
「Only1 ニッチトップ」を実現します。

第 3 点目は事業の見直しと新規事業への取り組みです。競争が激化するデジタル AV 時代を生き抜くためには、「Only1 ニッチトップ戦略」をさらに徹底するとともに、経営資源を有効活用するための既存事業の見直しと、新たな成長に向けた新規事業への取り組みが必要になります。既存事業は「コア事業」と「ノンコア事業」に分類し、相互のシナジーを基準に中期的に事業の見直しを行ないます。新規事業は「新規事業化推進会議」の中で全社審議を行い、新たに事業化する商品の検討と決定を進めています。

部門別売上高(連結)



地域別売上高(連結)



【事業区分】 コア事業 ノンコア事業

事業の見直しと新規事業への取り組み

■ ブランドの原点に立ち返り、再起を誓う

当社を再び成長軌道へと転換するためには、社員ひとり一人が愚直に仕事に取り組み、自らの責任を果たすとともに、その個人の力を結集したチーム

ワークで“衆知を集めた全員経営”を実践することが必要不可欠です。“経営の見える化”と“自主責任経営”をもう一度徹底することで全員の意識を変革し、新たな企業文化を創造することで「Victor・JVC」というブランドを次代につなげていきます。

本項の詳細については下記 URL の当社「IR 情報」をご参考にしてください。

HP <http://www.jvc-victor.co.jp/company/ir/index.html>

お客様とのよりよい関係づくり

日本ビクターは、「お客様第一」を企業姿勢として掲げ、お客様の喜び、満足のために、お客様を起点とした製品づくり、サービスやお客様対応に努めています。

～一人でも多くのお客様にビクター・JVC ファンになっていただきたい。～

「次に選ぶときもビクター・JVC にしよう」と思っただけのブランド作りが、ビクター・JVC のCS の姿勢です。

■お客様接点の強化

●お客様相談対応の向上

「お客様ご相談センター」には、取扱・ご購入・AV 機器の組合せ・修理など、年間 30 万件を超えるさまざまなお問い合わせやご要望が寄せられています。

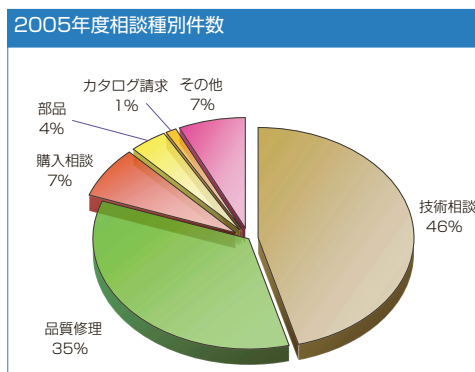
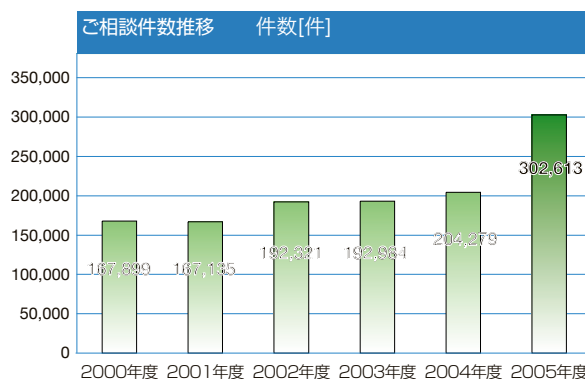
近年のご相談件数の増加に応えるため、相談員の増強、受付時間枠の拡大などを行い、より正確・親切・スピーディーな対応に努めています。特に、デジタル AV 機器の普及にともない、使い方相談が急激に増えているため、ホームページでの Q&A や操作説明の充実も進めています。さらに、新製品については、お客様の声から、品質問題などの兆候をすばやく察知し、対応するための体制をとっています。

また、日常的に、ご質問・ご要望の内容を整理・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。

●修理サービスの向上

“一人ひとりのお客様にご満足を”～早く・正しく・親切に～をサービス理念のもと、ビクターサービスエンジニアリング(株)が、全国 88 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、販売店への部品供給、技術指導も行っています。

民生機器においては、362 日修理受付体制を、業務用機器については 24 時間 365 日保守体制をとり、お



客様に安心してご使用いただけるよう努めています。

さらに、海外においては、販売・サービスの現地法人において、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います。

また、全世界の修理情報を連携させることで、品質問題の兆候を早期に発見し、製品開発部門へのフィードバックする IT システムを構築し、再発防止に努めています。

■お客様の声をもつくり

ビクター・JVC の製品やサービスで最高の満足をしていただくために

は、お客様の声を、より製品やサービスに反映させることと、迅速かつ親身なお客様との関係を築くことが大切だと考えています。

お客様の声を分析、蓄積しフィードバックする仕組みを構築するとともに、お客様、販売店様へ調査を定期的に行い、お客様の声をより製品、サービスや経営に反映させています。また、相談業務の向上、ホームページを使った会員組織やイベントの開催などを通じて、お客様との関係作りの向上に努めています。

お客様の声を製品に反映させる活動として、国際規格 ISO13407「人間中心設計プロセス」の考え方をもとに、

お客様とのよりよい関係づくり

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。

商品開発の各プロセスの中で、お客様（ユーザー）あるいは、社外モニターや社員モニターに積極的に参画していただき、ユーザーが実際に商品を利用する状況と要求事項を把握した上で、商品企画、設計、評価を行うようにしています。

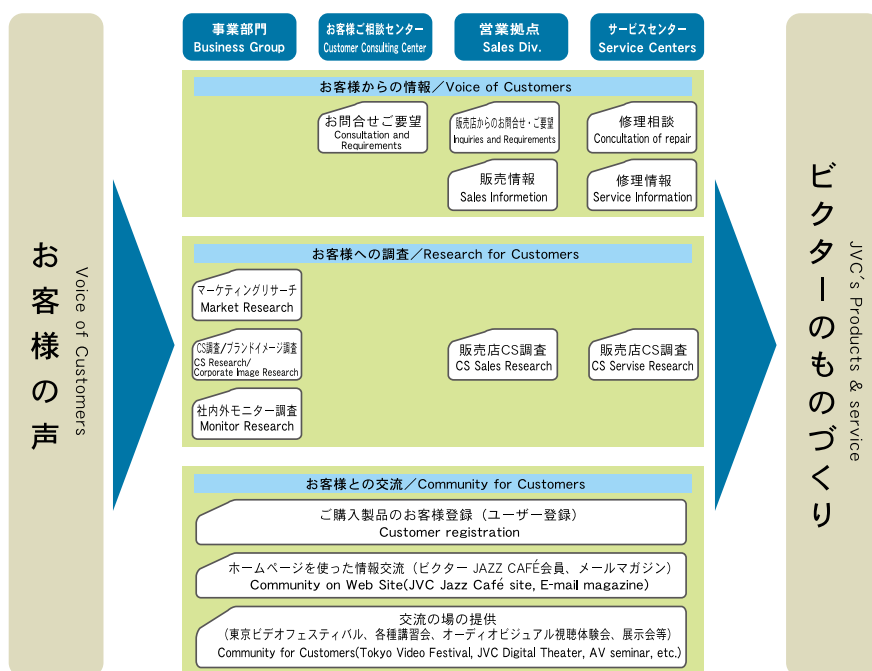
グループインタビューやアンケート調査などのマーケティング調査や実際に商品の操作テストをするユーザビリティテストなどを行うことによって、ユーザーの率直な声や行動を抽出したり、検証を行なっています。さらに、商品開発の過程で、タスク分析やヒューリスティック法などのユーザビリティ評価手法を用いて、より使ってご満足いただける商品の開発を進めています。

■ 高品質ものづくり

品質を左右する設計のプロセスにおいて、設計完成度の向上を目的に、品質企画書制度を徹底しています。これは、新製品開発において、品質目標の設定、新部品・新機能の予測問題点、既発売製品の問題点の対策・対応方法を明確にし、ES 品質確認会（設計品質確認）を実施し、高い設計完成度の維持に努めています。

製品開発は、製品別に事業グループ制をとっており、新商品の発売に当たっては、各部門での検討・評価が終了し生産に入る前に、本社部門の商品審査を受けることが義務付けられています。

商品審査は、お客様の視点で商品の操作性をはじめ、品質・安全性・サー



ビス性などを審査し、商品審査に合格しないと生産に入れない品質保証体系を全社的に採用しています。商品審査の範囲には、商品本体はもちろん、取扱説明書、包装、サービスマニュアル、カタログなども含まれます。

生産のグローバル化の進展に伴い海外生産拠点は世界に広がり、当社のグループ全生産高に占める海外生産比率は、民生機器の場合、金額ベースで 2005 年度 70%以上となっています。

こうした生産体制の変化に対応し、どこで造っても同じ高品質の商品を世界のお客様に提供できるようにするため、品質のマネジメントシステム規格 ISO9001 の認証を国内外の全事業所で取得しています。自動車関連の事務所では、ISO/TS16949 の認証も併せて取得しています。

また、生産活動においては、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り、より高いレベルでの高品質ものづくりに取り組んでいます。

■ 人材育成

「お客様第一」を実践するための人材の育成にも力を入れています。サービスやものづくりの現場では、SQC、FMEA、品質工学、QC 七つ道具などの品質管理研修、技能コンテストの実施、QC サークル活動などを定期的に行なっています。

また、お客様起点のマインド醸成のため、消費生活アドバイザー資格、家電製品アドバイザー・エンジニア資格取得の推進、技術社員の相談センター体験研修、サービス現場体験研修などを行っています。

ユニバーサルデザイン

ユニバーサルデザインとは、年齢の高低や障害の有無に関わらず、全ての人に使いやすく快適である製品やサービス、生活環境を作ることとしています。日本ビクター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めざすと共に、誰もが使いやすいユニバーサルデザインに取り組んでいます。

■ユニバーサルデザインの視点

日本ビクターは、ユニバーサルデザインへの配慮を、大きく2つの視点を中心に考えています。

- 操作のしやすさ、使いやすさ
- すべての人が認識できる表示と表現

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わかる音でわかるなどいろいろな要素であらわすことも必要です。

■ユニバーサルデザインへの取り組み

- User's Eye ものづくりを実践しています。
- 社内統一のユニバーサルデザイン基準を作成し、活用しています。
- 福祉機関、高齢者施設等の協力を得て製品開発をしています。
- 加齢や障害による不便さを疑似体験

し、ものづくりに反映しています。

- 展示会やホームページで積極的にユニバーサルデザインへの取り組みをお知らせしています。
- ユーザビリティ技術・ユニバーサルデザイン社内研修を実施しています。



ユニバーサルデザインのためのさまざまな取り組み

■ユニバーサルデザインの配慮ポイントについて

日本ビクターでは、ユニバーサルデザインを考える時や配慮ポイントを確認する時に、わかりやすいようマークで表しています。



視覚を補うために、
「触ってわかる」
「音でわかる」等の配慮をしています。



聴覚を補うために、
「見てわかる」
「光って知らせる」
「揺れや動きでわかる」等の配慮をしています。



加齢による苦手な動作や操作を軽減するために、
「押しながら回す」
ような複合操作を避ける等、高齢者特性に配慮をしています。



操作時の上肢の負担を軽減するために、
「左手でも右手でも」
「力がなくても」
「指先が器用でなくても」「げんこつでも」
使える等の配慮をしています。

ユニバーサルデザイン

■ユニバーサルデザイン視点で開発した現在の商品

- リモコンボタンの機能や、初期設定の手順を音声でお知らせするテレビ

- 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
- リモコンのボタンを押すと、そのボタンの機能を音声で案内します。またご購入をいただいた際の初期設定も、音声案内と分かりやすい画面表示で簡単に操作できます。



LT-37LC85



- 報知音による快適操作のラジカセ
操作の状況を音でお知らせします。

- 時刻も音でお知らせしますので視覚の不自由な方でもタイマー予約が可能です。



RC-L1MD



配慮のポイントをマークで表しています。詳細は当社ホームページ、カタログをご参照ください。

- 簡単操作・長時間聞いても疲れない高音質・にじんでもかすんでも見やすい大きな書体採用のラジオシリーズ

- 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



RA-BF3



- き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。



GZ-MC100



■「聴取補助システム」とは？

次の3つの要素技術により、ラジオなどの放送をクリアで聞き取りやすい音声に変換します。

- ゆっくり機能（話速変換） 早口のアナウンサーもゆっくりしゃべってくれます。
- はっきり機能 加齢による聴力特性に対応した、聞こえやすく、はっきりした音を再現します。
- 聞きなおし機能 「えっ？…今のもう一度」もし聞き逃してもすぐに繰り返してくれます。

- 使いやすい「でかボタン」

- 分かりやすい日本語表記の簡単リモコン



RM-A210



- 暗いところでも触って左右のわかるヘッドホン（L側に小さな凸）



HP-ALW800



■日本ビクター株式会社ホームページ「ユニバーサルデザインへの取り組み」URLのご案内

HP <http://www.victor.co.jp/ud/index.html>

従業員とのかかわり

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に図っていきます。

■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。

■人材育成

この人事方針に基づき人事部門として、チャレンジスピリッツとチームワークを発揮し、経営の発展を支える人材・組織と制度改革・風土作りを目指しています。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。

●将来の経営を担うマネジメント基幹人材の発掘・育成

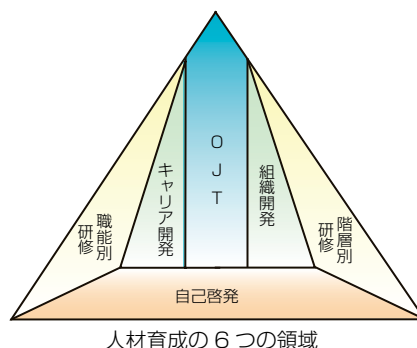
●プロフェッショナル基幹人材の育成による技術・技能の伝承

●キャリア自立の促進の観点から

の、全社研修体系の再構築

●グローバル基幹人材、ローカル幹部人材の育成

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。



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。さらに、これらの効果を高めるためのOFF・JTとしての研修として、全社横断的に特定の階層を対象に開催する「階層別研修」と職種毎に必要な専門知識・実務知識の習得のために開催する「職能別研修」を各々位置づけています。



階層別研修



新入社員研修



職能別研修

従業員とのかかわり

■労働安全衛生

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で承認され、「リスクアセスメント」の導入など具体的活動を展開しています。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。

2006年 安全管理重点施策

(1)労働災害の防止に向けて

- ゼロ災害に向けて全員参加の活動
“職場の安全と健康を全員参加で先取りする”

(2)自主的な安全活動の体制づくり

- 労働安全衛生マネジメントシステム導入に向けて具体的推進
- リスクアセスメントの事業所導入推進

(3)活動の活性化に向けて

- 事業所の安全衛生活動の機能充実にに向けた教育研修の実施
- 営業部門の安全衛生活動の充実にに向けた推進
- 関係会社の安全衛生活動の強化に向けた教育の実施

2006年 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計画の推進

- リスクアセスメントの事業所導入推進

(2)過重労働による健康障害防止対策の充実

- 一定以上の時間外労働を行ったものに対する産業医面談等の実施

(3)メンタルヘルス対策の充実

- 自己診断システムの導入
- メンタルヘルスに関する研修会の実施

(4)海外勤務者の支援充実

- 海外衛生情報収集のための現地調査の実施
- 赴任前の従業員に対する衛生情報の提供

(5)全社分煙対策の充実

- 施設改善と運用管理の徹底

最も重要な経営資源である人の根幹を支えるものは心身の健康であり、従業員一人ひとりの自助努力を支援すべく、そのための動機付けや情報提供に積極的に取り組んでいます。

●健康測定

社内の体育館などを利用して、身体測定および筋力、持久力、柔軟性、敏しょう性、平衡感覚を測定します。女性についてはこれに加え骨密度も測定します。

測定結果を性別・年齢別の全国平均と比較し、参加者の基礎的身体能

力がどのレベルにあるかをチェックします。同時に生活習慣調査を行い、それらの結果を併せ、一人ひとりに合った運動・食事・休養に関するアドバイスを行います。

●健康づくりセミナー

1泊2日の宿泊セミナーを通し、運動、食事、生活習慣病、メンタルヘルス等について体験を交えて楽しみながら学習します。

家族での参加を奨励し、日常生活に密着した生活改善の手法を学んでいただくよう工夫しています。

●メンタルヘルスクーア研修

高度のストレス社会に生きる私たちにとって、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周囲の気付きが求められています。

管理監督者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の実施し、また、従業員一人ひとりがストレスの蓄積度を早期にチェックできるよう、自己診断システムを導入しています。



健康測定



健康づくりセミナー



メンタルヘルスクーア研修

従業員とのかかわり

■ ポジティブ・アクションへの取り組み

1999年4月に改正男女雇用機会均等法が施行されたことをきっかけに、当社ではポジティブ・アクションへの取り組みを積極的に行ない、男女がともに働きやすい職場づくりを進めています。

○採用の拡大

職場で活躍している女性を採用メンバーに加えることで、女性の採用を積極的に行っています。また、採用情報（ホームページ等）においても、職場で活躍している女性社員を積極的に紹介しています。

○職域の拡大

年2回の社内人材公募により、希望する職種・職場にチャレンジできる「オープンチャレンジ制度」を行なっています。

○管理職の登用

人事部門で候補をリストアップしたうえで資格・能力のある女性の昇格が平等に実現しているか目配りをし、必要ときには上司に助言をすることで、女性管理職の登用を積極的に行なっています。また、昇格のための研修は、男女を問わず、選抜・実施して

います。

こうした様々な取り組みの結果、2004年には神奈川労働局から、均等推進企業表彰 神奈川労働局長賞優良賞に選出され、表彰を受けました。

■ ワーク・ライフバランスへの取り組み

1991年に制定された育児・介護休業法をきっかけに、当社でも育児休業制度・介護休業制度を導入し、取り組みをスタートしました。その後、法改正や労使間での協議により制度の拡充を行ってきた結果、現在までに育児休業制度が延べ約700人、介護休業制度が延べ50人が利用するまでに至っています。

2001年にはこうした取り組みが評価され、神奈川労働局からファミリーフレンドリー企業 神奈川労働局長賞に選出され、表彰を受けました。

最近では2005年4月に施行された「次世代育成支援対策推進法」を受け、労使で「仕事と家庭の両立（ワーク・ライフバランス）」を図るための協議を進めてきました。

こうした取り組みの結果、2006年5月より、育児休業制度・育児短時間制度等、制度の対象者や期間が拡充され、育児をしながらでも働きやすい環境の一層の整備を行ないました。

また、新しい選択肢として、育児をしながらフルタイムで働くことができる「育児時差勤務制度」も導入し、「仕事と家庭の両立」の実現を目指しています。

■ 障害者雇用

当社における障害者雇用の最大の特徴は、人事・待遇その他の諸制度において、障害者と健常者の扱いが全く同じである点です。当社の建物・施設は比較的古いものが多く、障害者の職場環境としては必ずしも快適であるとは言えませんが、入社された障害者の多くの方が定年まで在籍されているのも、人にやさしい社風とともに、制度面が評価されているからではないかと考えています。

採用については、本社人事部で新卒採用を、各部門では各地のハローワークや職業訓練校と連携した採用活動を行っており、雇用率も毎年着実に上昇しています。

■ 労働組合

日本ビクター労働組合は、会社との相互理解のもと労働環境の変化に合わせた活動をしています。

先に述べました育児休業法や介護休業法も労使協議のもと制度化しています。

労働組合は環境問題にも取り組んでおり、砂漠の植林活動や省エネなどの活動を継続しています。

今後も変化に合わせた活動が期待されています。



2006年度 役職新任式



労使協議会

地域・社会とのかかわり

企業にとって地域・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・社会の理解と協力なくして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リ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でなく、世界中で取り組んでいます。また、現在では音楽・映像・スポーツといった芸術・文化貢献のみならず、企業市民として、地域や社会に密着した様々な活動まで、幅広い対象で取り組んでいます。

■奨学金

●JCT(タイ)

JCTは、工場のあるナコンラチャシマ県（通称コラート）地域で生活に困っている小中学生に学費の援助として奨学金を贈呈しています。2005年度はJCTの近隣5市の小中学生24名が選抜されました。JCT 沼倉社長の「はげましの言葉」の後、24名一人ひとりに学費1年分に相当する奨学金が手渡されました。

今回の奨学金は、JCT 従業員からの要望で募金箱を用意し、そこに募金されたもの資金となりました。この中には、社内イントラネット「e-Victor News」を見て日本より支援された寄附金も含まれています。

JCTは、このような社会的支援活動を行う「従業員の意思」を尊重し、「JCT 奨学金運動」を継続して支援していきます。



奨学金を受け取る生徒

また、JCTは目の不自由な方への募金活動に協力しています。これは Thailand Association of the BLIND 主催の当地域の学校(800名)に継続して募金を行うものです。オフィスの出入り口や食堂に募金箱を設置し、趣旨に賛同する従業員からの募

金を募っています。2006年4月に代表の方々を工場に招待し、集まったお金を手渡しました。地域社会からも活動を高く評価されており。また参加者の一人が感謝の意をこめてギターの弾き語りを披露してくれる等、大変和気あいあいとしたものになりました。



目の不自由な生徒への奨学金授与式

■植林活動

●JVL(ベトナム)

JVLでは毎年ベトナム国内各地で従業員による植樹活動を行っています。2005年度はベトナム中部の古都フエで植樹を行いました。

同時にフエの教育局へ1000万VND(ベトナムドン)の育英資金を寄贈し、また奨学金として50万VND拠出しました。



JVLメンバーによる植樹活動

●北京JVC(中国・北京)

2006年3月、北京JVCは、若手の従業員を主体に、風による黄砂飛散防止と環境の改善を目的とした、植林ボランティア活動を行いました。



北京JVCメンバーによる植樹活動

●労働組合

日本ビクター労働組合は、1994年から中国の砂漠緑化運動に取り組んでいます。これまでトライアル2回を含め14次、延べ161名が参加しました。



労働組合員の砂漠緑化運動

●広州JVC(中国・広州)

植樹活動の実施に当たって支援金を供出しています。

■社会福祉・義援活動

●JIM(メキシコ)

JIMの立地するティファナ市ではバハ・カリフォルニア州政府主導で大規模な青少年のスポーツ施設を建設中です。この施設へ地域貢献活動の一環として10台のテレビを寄贈しました。

この施設は青少年のスポーツ振興が目的で野球場、サッカー場、体育館、

地域・社会とのかかわり

プール等が備わった本格的な施設です。これにより JIM 藤澤社長へは州知事から感謝状が贈られました。



テレビの贈呈

●北京 JVC(中国・北京)

北京 JVC は全従業員参加のチャリティーバザールを開いて、その収益金で、北京市太陽村の孤児院に薬品・食品・日用品および現金 4000 元を寄付しました。

また、北京 JVC 診療所の医師による孤児院児童の健康診断を行いました。



孤児院児童の健康診断

●JDC(アメリカ・アラバマ州)

JDC は、地元のアルカディア小学校を「Cartridges For Kids」というプログラムで支援しています。これは地元の企業が Adopt-A-School という幼稚園から高校までの公立学校とペアーを組み、学校支援を行う活動の一つです。JDC は 1992 年から参加しています。学校の先生や子供達および JDC の従業員やその家庭に使用済のプリンタ、コピー機などのカートリッジおよび携帯電話の回収を呼びかけます。回収された品物は JDC から Cartridges For Kids 社へ送られ、換金されて学校運営資金となります。

JDC は「Cartridge For Kids」のプロ

グラムを通し、大人はもちろん子供たちに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。



カートリッジリサイクル

●上海 JVC(中国・上海)

2005 年 4 月、上海 JVC の従業員が上海・浦東地区にある凌橋老人ホームを慰問しました。

これは毎年恒例の行事で、60 人の身寄りの無いお年寄りと懇談会を行い、生活用品と DVD 1 台を贈呈し、ご健康をお祈りしました。



凌橋老人ホーム慰問

●JIM(メキシコ)

JIM では、会社を地域の方に開放し、産業医と社会保険局の担当医師による、血液検査、眼の検査、健康相談とワクチン接種などを行いました。また地元の理髪師によるボランティアで散髪も行われ、合わせて 888 人の利用がありました。



ワクチン接種

●上海 JVC(中国・上海)

上海 JVC では 2005 年 12 月に上海市の社会弱者救済のため、487 着の防寒用の服を寄付しました。

また、地方出身者に対しては帰郷のための支援をしました。

●JMUK(イギリス)

JMUK では、イギリス・スコットランドのラジオ放送局主催『恵まれない子供達のチャリティ』に、従業員一同が『1 ポンド持ち寄りキャンペーン』を行いました、さらに JMUK も会社として協賛し、募金を寄付しました。また、従業員が子供番組『レインボー』のキャラクターに扮装し子供たちを喜ばせました。

●横須賀・久里浜

毎夏、横須賀工場・久里浜技術センターは共催で「納涼ビクター夏祭り」を開催しています。従業員はもちろんその家族やお世話になっている地域・工場近隣の方々など約 1,500 名が参加し、交流を深めました。



納涼ビクター夏祭り

●その他

本社および各サイトとも事故や災害の発生時には、情勢に応じて、食料および資材や資金などの援助を行っています。2005 年度で特に大きかったものはインドネシアでの地震でした。

また集団献血を実施しています。国により異なりますが、日本では年 2 回のべ 1000 人以上が実施しています。



JCT(タイ)での集団献血

■体験学習等

●前橋

前橋工場では、前橋市内中学校2年生を対象に、地球温暖化や水質汚染等の原因、それらを防ぐための取り組み、廃棄物処理（リサイクル）の必要性についての体験学習を行ないました。

環境に対しての座学では真剣な眼差しで聞き入っていて活発な質疑も交わされました。また、環境施設の見学や製品の解体を実際に体験することにより、分別リサイクルの重要性の理解を深めることができました。



中学生の体験学習

また前橋工場では、毎年地元の大渡町自治会役員の方をお招きし、環境への取り組み状況・環境施設の工場見学会を実施し、地域住民との交流を図っています。

●本社横浜

本社横浜工場では、2003年から京浜臨海部の環境エコアップの推進のため、市民・行政・企業・専門家が協働で行う「トンボはどこまで飛ぶかフォーラム」に協賛しています。

2005年度は8月6日から8日にかけて工場内でトンボの飛来調査が行われました。

また、現在技術新ビル「テクノウィング」南側に、ビオトープを含む緑地の設営を推進しています。

HP トンボはどこまで飛ぶかフォーラム : <http://tombo4.hp.infoseek.co.jp/top.html>

■クリーンボランティア等

●横須賀・久里浜

横須賀工場・久里浜技術センターでは、1997年から市道に面した歩道の清掃活動を毎月行っています。また半年に1回近隣の「くりはま花の国公園」の遊歩道約3kmの清掃活動「クリーンウォーク」を行っています。

また、歩道の緑地帯花壇にポピーやコスモスなどさまざまな花卉類を通年で維持管理する「みんなでつくる花の道」に参加しています。



「花の道」（左）とクリーンウォーク

●本社横浜

本社横浜工場では、横浜市「ヨコハマはG30^{※1)}」に賛同し、会社と労働組合が一体で、工場周辺の道路を主体にほぼ毎月1回清掃活動「クリーンボランティア」をしています。



クリーンボランティア

●水戸

水戸工場では、2003年から「モ



モラルアップクリーンデー

ラルアップクリーンデー」を設定し、工場およびその周辺のゴミ拾いを実施しています。2005年度は9月に実施しました。

●藤枝

藤枝工場では、2005年10月に藤枝市環境保全協議会の地域貢献事業の一環として「瀬戸川清掃活動」に参加しました。国道1号線沿いの河川敷を約1kmに渡り清掃しました。



瀬戸川清掃活動

●大和・林間

大和工場と林間工場では、5月と12月に地域の企業4社(6事業所)共同で約150名が参加し、工場周辺道路の落ち葉や散乱ゴミの収集にあたりました。落ち葉は腐葉土にされ、市のフェアで市民の方に配布されました。

●JIM(メキシコ)

JIMでは、2005年9月に地元の海岸清掃を実施しました。JIM従業員とその家族56名で合計1t以上のゴミの回収を行ないました。



JIM従業員と家族による海岸清掃

※1)「ヨコハマはG30」:

平成22年度における全市のゴミ排出量を13年度に対し30%削減する「横浜G30プラン」の目標達成に向けた減量・リサイクル活動のこと。

Gomi: ローマ字のごみ Garbage: 英語のごみ

Genryou: ローマ字の減量 30: ごみ削減目標30%

サイト別環境パフォーマンスデータ

国内	サイト名	所在地	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
	略称	主な事業	取 得	認証 機関	電力 [千 kWh]	都市ガス [千 m³]	LPG [千 kg]	重油 [kL]	灯油 [kL]	CO ₂ 排出量 [t]	発生量 [t]	最終 処分量 [t]	リサイ クル率 [%]	上水 [m³]	工業用水 [m³]	地下水 [m³]	循環的 使用量 [m³]	使用量 [t]	排出・ 移動量 [t]	
			最新更新																	
1	本社横浜工場	神奈川県横浜市神奈川区	1998.11	JACO	48,287	24	0	0	540	18,650	4,257	0	100	157,263	150,499	0	5,300	625.5	63.4	注1 注2
	本社横浜	部品（高密度多層基盤、D-HLA デバイス）	2004.06																	
2	横浜興工場	神奈川県横浜須賀町	1997.9	JQA	8,760	0	14	0	650	4,802	1,291	15	99	73,360	0	0	0	15.8	14.5	○
	横浜興	ビデオカメラ、液晶/プロジェクションテレビ	2005.06																	
3	久里浜技術センター	神奈川県横浜須賀町	1998.11	JACO	8,023	476	10	0	0	3,987	70	0	100	22,392	0	0	0	0.3	0.2	注3
	久里浜	研究開発	2004.06																	
4	大和工場	神奈川県大和市	1998.8	JACO	13,721	0	13	0	0	4,938	1,766	9	100	53	0	222,980	0	0.6	0.6	○
	大和	部品・情報通信機器関連他	2004.8																	
5	林間工場	神奈川県大和市	1997.4	JACO	18,463	0	4	0	1,019	9,160	527	2	100	0	0	73,244	513,395	4.1	3.0	○
	林間	CD、DVD（パッケージソフト）	2006.3																	
6	八王子地区	東京都八王子市	1997.1	JACO	4,242	106	19	0	0	1,823	167	0	100	21,542	0	0	0	1.0	0.2	○
	八王子	業務用システム機器	2006.1																	
7	前橋工場	群馬県前橋市	1998.8	JACO	3,622	0	12	0	0	1,329	184	2	99	0	0	58,474	0	0.6	0.2	○
	前橋	オーディオ機器	2004.8																	
8	ビクター伊勢崎電子機	群馬県伊勢崎市	1998.12	JQA	3,879	0	1	46	0	1,515	80	0	100	5,193	0	0	0	1.4	1.2	○
	伊勢崎電子	ビデオおよび関連機器	2004.11																	
9	水戸工場	茨城県水戸市	1998.3	JACO	29,071	0	0	0	3,705	19,678	828	24	97	438	0	395,386	0	982.8	276.3	○
	水戸	記録用ブランケットメディア	2004.2																	
10	藤枝工場	静岡県藤枝市	1999.1	JACO	1,952	0	11	0	64	891	74	0	100	13,476	0	0	0	1.5	0.1	○
	藤枝	部品（モータ）	2004.6																	
11	ビクターインテリア機	静岡県磐田市郡浅羽町	—		949	0	0	0	0	339	1,031	0	100	5,085	0	0	0	16.1	15.6	○
	インテリア	インテリア家具																		

海外	サイト名		所在地	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
	略称	主な事業	取得	認証 機関	電力 [千 kWh]	都市ガス [千 m³]	LPG [千 kg]	重油 [kL]	灯油 [kL]	CO ₂ 排出量 [t]	発生量 [t]	最終処分 分量 [t]	リサイ クル率 [%]	上水 [m³]	工業用水 [m³]	地下水 [m³]	循環的 使用量 [m³]	使用量 [t]	排出・ 移動量 [t]	
			最新更新																	
1	JVC Manufacturing U.K. Ltd.	英スコットランド	1998. 3	SGS	3,335	396	0	0	0	2,772	1,347	170	87	9,401	0	0	0	15.0	9.8	○
	JMUK	テレビ（ブラウン管、プラズマ、液晶）	2006. 1																	
2	JVC Disc America Co.	米アラバマ州	2000. 8	AWM	30,002	344	0	0	0	22,083	1,115	176	84	3,962	0	0	0	59.9	24.3	○
	JDC	CD、DVD（パッケージソフト）	2006. 3																	
3	JVC Industrial de Mexico S.A.deC.V	メキシコティファナ	1997.12	BSI	9,356	0	345	0	0	7,975	2,205	133	94	20,382	0	0	0	7.4	2.4	注4
	JIM	テレビ、プロジェクションテレビ	2006. 2																	
4	JVC Electronics Singapore Pte.Ltd.	シンガポール	1998.12	PSB	2,039	0	0	0	0	1,313	76	0	100	6,000	0	0	0	0.0	0.0	○
	JES	カーオーディオ、オーディオ機器	2005. 1																	
5	JVC Electronics Malaysia Sdn. Bhd.	マレーシア	1999. 5	KEMA	16,512	0	0	0	0	8,966	494	8	98	102,294	0	0	0	79.2	0.5	○
	JEM	部品（モータ、ビデオ用ドラム）、オーディオ機器	2006. 1																	
6	JVC Video Malaysia Sdn.Bhd.	マレーシア	1999. 5	LRQA	14,677	0	0	240	0	8,634	68	0	100	81,575	0	0	0	9.5	0.0	○
	JVM	VCR、ビデオムービー、セットトップボックス	2005. 5																	
7	JVC Manufacturing(Thailand)Co. Ltd.	タイ	1999. 4	TISI	12,263	0	0	0	0	8,425	208	0	100	53,645	0	0	0	1.7	0.3	○
	JMT	部品（フライバックトランス）、テレビ、CCTVカメラ	2005. 6																	
8	JVC Component(Thailand)Co. Ltd.	タイ	2000. 1	SGS	38,911	0	42	0	0	26,859	559	6	99	0	265,692	30,415	92,365	7.0	5.2	○
	JCT	部品（偏向ヨーク、モータ、光ピックアップ）	2006. 1																	
9	PT. Electronics Indonesia	インドネシア	1999. 5	LRQA	13,176	0	0	0	0	10,409	514	187	64	0	107,558	0	0	83.9	45.1	注5
	JEIN	部品（ドラム）、オーディオ機器、カーオーディオ	2005. 5																	
10	JVC Vietnam Ltd.	ベトナム	2001. 4	TÜV	669	0	0	0	0	355	223	4	98	9,600	0	0	0	1.3	0.4	○
	JVL	テレビ、オーディオ機器	2004. 2																	
11	北京 JVC 電子産業有限公司	中国 北京	1999. 8	BVQI	4,537	0	0	0	0	4,460	162	1	99	50,028	0	0	0	36.4	12.8	○
	北京 JVC	DVD レコーダー、デジタルビデオカメラ	2006. 2																	
12	上海 JVC 電器有限公司	中国 上海	1998. 6	CEEMS	3,284	0	0	0	0	3,228	395	141	64	17,953	0	0	0	0.8	0.0	○
	上海 JVC	DVD プレイヤー、オーディオ機器、カーオーディオ	2005. 9																	
13	福建 JVC 電子有限公司	中国 福建	2003.10	JQA	5,948	0	24	0	0	5,919	308	0	100	55,483	0	0	0	0.4	0.2	○
	福建 JVC	部品（偏向ヨーク）	2005. 8																	
14	広州 JVC 電器有限公司	中国 広州	1999. 7	CEPREI	2,709	0	0	0	0	2,663	236	10	96	23,949	3,910	0	0	3.6	0.0	○
	広州 JVC	部品（モータ）	2005. 4																	

日本ビクター「環境経営報告書 2006」アンケート

日本ビクター「環境経営報告書 2006」に関心をお寄せいただき、ありがとうございます。

これまでに環境経営活動に加えて、人事・教育・安全衛生や地域社会との関わりなどを順次取り上げてきましたが、「環境経営報告書 2006」では、さらに企業コンプライアンス、コーポレートガバナンス、情報セキュリティ、雇用機会、育児・介護などこれまでより範囲を広げてご報告します。

環境経営活動を重視することは、当然のことながら「人間への優しさ・思いやり」に繋がり、また地域・社会とも密接にかかわってきます。

今後さらに充実した企業活動・環境経営活動を推進していくために、是非とも皆さまのご意見、ご感想を裏面のアンケートをお送りいただきますようお願い申し上げます。

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して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
- ・ 今後の環境経営報告書の参考
- ・ 統計資料の作成
- ・ お問い合わせへの対応

< 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 環境経営報告書担当

〒 221-8528 神奈川県横浜市神奈川区守屋町 3-12

☎ 045-450-2512 FAX 045-453-1406

e メールによるお問い合わせは右記 URL から  <http://www.jvc-victor.co.jp/support/mail.html>

ご意見、ご感想をお寄せください。

Q1. どのようなお立場でお読みいただきましたか？

1. ユーザー
2. お取引先
3. 株主、投資家
4. 企業・団体関係
5. 環境 NPO/NGO
6. 行政関係
7. 報道関係
8. 主婦
9. 学生（大・高・中・小）
10. その他（

Q2. どのようにして日本ビクター「環境経営報告書」をお知りになりましたか？

1. 日本ビクター関係者
2. 日本ビクターホームページ
3. 雑誌・記事
4. イベント会場
5. お取引先
6. その他（

Q3. 全体的な評価をお願い致します。

●わかりやすさ

1. とてもわかりやすい
2. わかりやすい
3. わかりにくい
4. とてもわかりにくい

●内容の充実度

1. とても充実している
2. 充実している
3. 少々もの足りない
4. 大変物足りない

Q4. 印象に残った項目、興味の持てた項目はどれでしたか？

1. 環境基本方針
2. 環境経営の推進
3. 環境自主行動計画の推進
4. 環境会計
5. 環境マネジメントシステム
6. 省エネルギー・地球温暖化への取り組み
7. 廃棄物削減への取り組み
8. 環境化学物質の排出削減と適正管理
9. 大気保全
10. 土壌・水質の保全
11. クリーンファクトリーへの取り組み
12. 物流のグリーン化
13. 有害化学物質不使用の取り組み
14. 使用済み製品リサイクルの取り組み
15. 環境配慮型製品
16. 環境コミュニケーション
17. ブランドブック
18. 公正な企業活動のために
19. 経済性報告
20. お客様との関り
21. ユニバーサルデザイン
22. 従業員とのかかわり
23. 地域社会との関り
24. サイト別環境パフォーマンスデータ
25. 環境保全活動のあゆみ

Q5. これまでに当社「環境経営報告書」は

1. はじめて読む
2. 過去に読んだ事はある
3. 毎回読んでいる

Q6. もっと詳しく知りたい項目、または追加すべきテーマがあればお聞かせ下さい。

Q7. その他ご意見・ご要望など、自由にご記入下さい。

日本ビクター「環境経営報告書 2006」アンケート

Q1～Q5 は左の設問から当てはまる番号を○で囲んでお答えください。

Q1. どのようなお立場でお読みいただきましたか？(○は 1 つだけ)

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9(大・高・中・小)
- 10(

Q2. どのようにして日本ビクター環境経営報告書をお知りになりましたか？
(○は 1 つだけ)

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6(

Q3. 全体的な評価をお願い致します。(○は 1 つずつ)

・わかりやすさ

- 1
- 2
- 3
- 4
- 内容の充実度
- 1
- 2
- 3
- 4

Q4. 印象に残った項目、興味の持てた項目はどれでしたか？(いくつでも)

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25

Q5. これまで当社環境報告書は (○は 1 つだけ)

- 1
- 2
- 3

Q6. もっと詳しく知りたい項目、または追加すべきテーマがあればお聞かせ下さい。

Q7. その他ご意見・ご要望・アイデアなど自由にご記入下さい。

当社からの回答が必要な場合などにご記入をお願いします。

お名前	性別	☐ 男	☐ 女	年齢	☐ 歳	☐ 歳台
ご住所	☐ ご自宅	〒	都府	市区		
	☐ 勤務先		道県	町村		
ご職業 (勤務先・学校名など)						
☎	()	FAX	()			
eメール			@			

ご協力ありがとうございます。

日本ビクターの環境経営活動のあゆみ

年	日本ビクター	社 会 (日本 / 世界)
1985		オゾン層保護条約 (ウィーン条約) 採択
1987		オゾン層破壊物質に対する「モントリオール議定書」採択
1988		オゾン層保護法
1991	環境管理部設立 第 1 回環境会議開催	経団連「地球環境憲章」 再生資源有効利用促進法
1992	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	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	特定フロン等製造工程から全廃	環境基本計画 気候変動枠組み条約
1995	社内環境監査一巡 (国内)	容器包装リサイクル法
1996	環境基本方針制定 (憲章を改定) 第 II 期環境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	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 JIM (メキシコ) ISO14001 認証取得 (海外初)	気候変動枠組み条約京都会議 (COP3)
1998	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	国内 14 事業所 ISO14001 認証取得 第 10 回環境会議開催 環境報告書発行	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 (PRTR 法)
2000	リサイクル事業推進室設置 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)
2001	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 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	第 13 回環境会議開催 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	グリーン調達基準書作成 / 説明会開催 第 14 回、第 15 回環境会議開催 環境経営報告書に改称、英語版発行 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	第 16 回、第 17 回環境会議開催 第 12 回横浜環境保全活動賞受賞 エコプロダクツ 2004 出展、エコプロダクツ国際展出展 (マレーシア)	POPs 条約発効 JESCO PCB の適正処理開始
2005	第 18 回環境会議開催 環境基本方針改定 エコプロダクツ 2005 出展、エコプロダクツ国際展出展 (タイ)	京都議定書発効 WEEE 指令施行
2006	第 19 回環境会議開催	改正省エネ法施行 RoHS 指令施行 J-Moss 施行

「環境経営報告書 2006」をご覧ください誠にありがとうございます。
まだ内容に不十分なところがあると思いますが、これからもより一層
内容の充実を図る努力をしています。
左ページのアンケートで忌憚のないご意見・ご要望をお寄せください。

作成 2006 年 9 月

発 行

日本ビクター株式会社 環境本部

〒 221-8528 神奈川県横浜市神奈川区守屋町 3 丁目 12 番地

☎ 045-450-2512 FAX 045-453-1406

お問い合わせメールは下記アドレスからお願いします。

HP <http://www.jvc-victor.co.jp/support/mail.html>

