

JVCケンウッドグループ
社会・環境報告書

Social & Environmental Report

2011



発行にあたって

本報告書は、JVC ケンウッドグループの社会的責任への取り組みとその成果を、ステークホルダーの皆様にわかりやすく情報開示し理解を深めていただくためのコミュニケーションツールとして作成しています。

財務状況の詳細は、別途発行しているアニュアルレポートをご覧ください。

● ホームページでの開示

本報告書はホームページでもご覧いただけます。

<http://www.jvckenwood.co.jp/csr/index.html>

● 報告書の記載対象範囲

本報告書は、国内外の JVC ケンウッドグループ各社の活動を記載しています。

● 対象期間

本報告書は 2010 年 4 月～2011 年 3 月を対象期間として報告していますが、一部 2011 年度の内容を含みます。

● 発行

2011 年 8 月（次回発行は 2012 年 8 月を予定しています）

● 参考資料

GRI サステナビリティ・レポート・ガイドライン 2006

環境省 環境報告書ガイドライン（2007 年度版）

● 表紙デザイン

四つの事業グループが連なり協力して社会・環境活動の輪が完成されていく様子を表現しています。



● 対象期間中に発生した組織の大幅な変更

① JVC ケンウッドグループは、2010 年 5 月に策定した中期経営計画に沿って、JVC・ケンウッド・ホールディングスおよび事業会社のビクターが本社を置くビクター横浜工場を同年 6 月に売却し、隣接するビクター入江工場に同年 12 月に移転、グループのヘッドクォーターとして「本社・横浜事業所」と改称しました。

②日本の AV 専門メーカーとして専門色をさらに強め、新たなポジションを確立するために 2011 年 8 月 1 日付で「JVC・ケンウッド・ホールディングス株式会社」を「株式会社 JVC ケンウッド」に社名変更しました。

4 企業ビジョン、行動指針
企業の社会的責任についての考え方

5 グループの概要

6 トップメッセージ

8 事業紹介

10 特集 1
海外工場のユニークな取り組み

16 特集 2
「自然を自分にとりもどす」
ハイレゾリューション・オーディオシステム

20 企業統治への取り組み

社会性報告

22 ステークホルダーマップ

23 お客様とともに

30 社会・地域とともに

33 お取引先とともに

34 従業員とともに

環境報告

36 環境ビジョン・環境方針

37 エコ推進計画2020

38 環境経営

40 環境目標と実績

41 製品への取り組み

46 事業活動での取り組み

50 生物多様性への貢献

51 環境会計

企業ビジョン

感動と安心を世界の人々へ

行動指針

一人一人が主人公となって絶え間ない変革をやり遂げる。

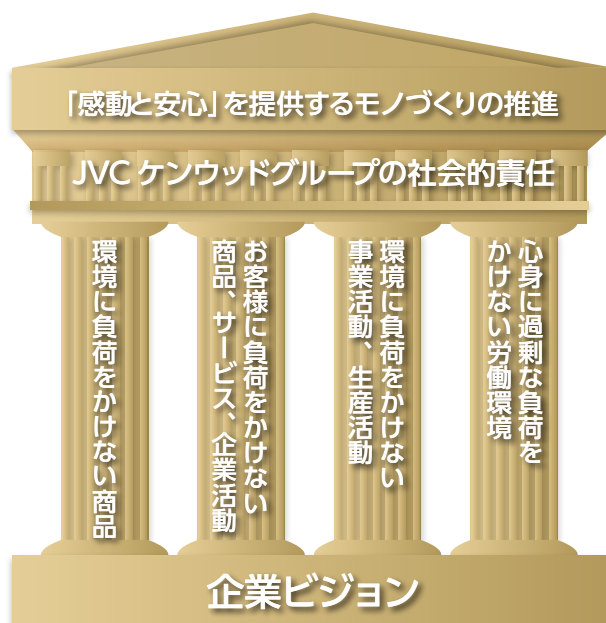
JVC ケンウッドは世界をリードする専門メーカーとして強い事業に集中し、利益ある成長を実現していきます。そのために私たちは、JVC とケンウッドが長年かけて磨き上げ、皆様にお届けしてきた「感動」を、一体会社として昇華させていくとともに、新しい時代に求められる「安心」を具現化していきます。事業活動を通じて社会に貢献し、広く信頼される企業となるべく、社員一人一人が主人公となって取り組んでまいります。

企業の社会的責任についての考え方

社会に負荷をかけない企業活動を推進します

企業は、人々に有用な商品やサービスと雇用の機会を提供する一方で、社会に対して何らかの負荷をもたらす存在です。特に製造業においては生産活動に伴う廃棄物や排出物、資源やエネルギーの大量消費、人口集中など、環境問題・社会問題と深い関わりを持つのが企業なのです。しかし企業の存在抜きではこの社会そのものが存在しえません。

私たち JVC ケンウッドグループは「企業の存在そのものが社会に対して負荷を与えるものである」という認識にたって、企業ビジョンのもと、社会に対する負荷低減を企業活動の一環としてとらえ、「感動と安心」を提供するモノづくりを推進していきます。

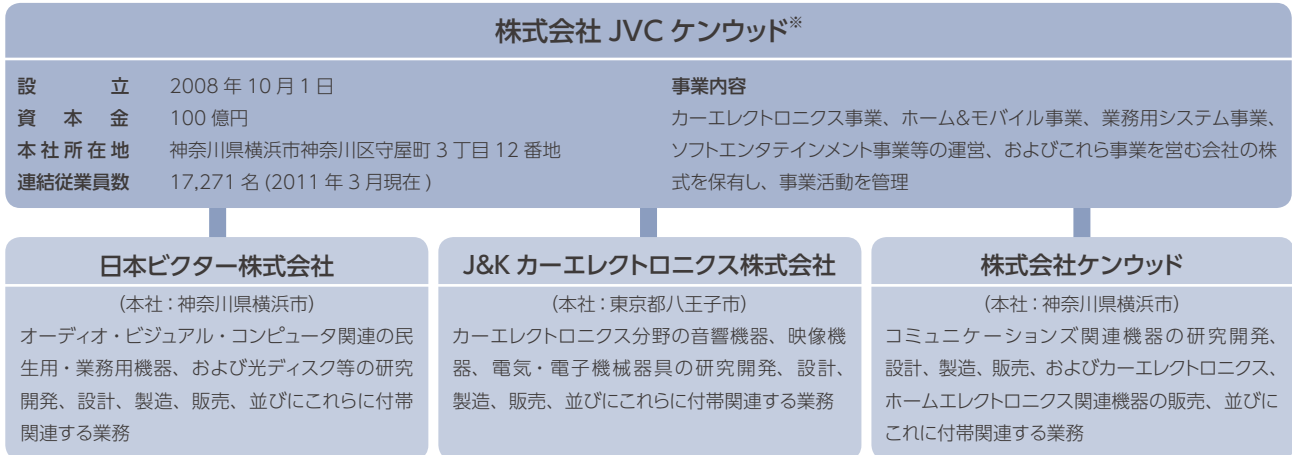


JVC ケンウッドグループの社会的責任は、社会に対する負荷を低減するための4つの要素で支えています。

JVC ケンウッドグループの概要

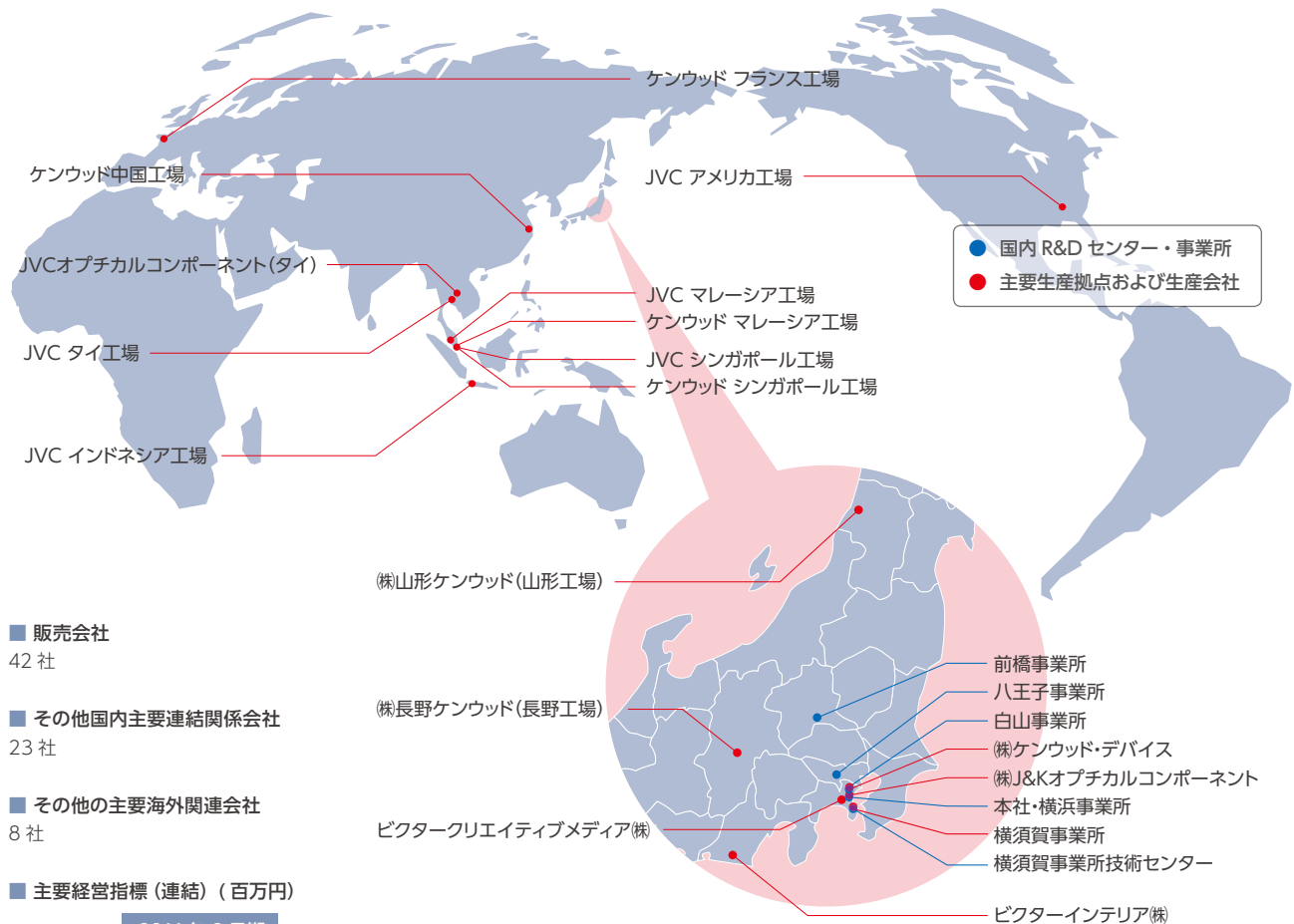
2011年8月現在

JVC ケンウッドグループは共同持ち株会社と3つの事業会社からなるグループ構造により、映像技術、音響技術に加え、無線技術とエンタテインメント事業を併せ持つ企業として業界を牽引していきます。



*「JVC・ケンウッド・ホールディングス株式会社」は2011年8月1日に商号変更し「株式会社 JVC ケンウッド」となりました。

JVC ケンウッドグループの主な拠点



- 販売会社
42社
- その他国内主要連結関係会社
23社
- その他の主要海外関連会社
8社
- 主要経営指標(連結)(百万円)

	2011年3月期
売上高	352,672
営業利益	12,956
当期純利益	△4,025

詳細は別途発行しているアニュアルレポートをご覧ください。

トップメッセージ

地球環境と共生するグローバルな企業市民として 社会的責任を果たしていきます

地球環境と私たちの生活

技術と文明を高度に発達させた私たち人間は、それでもまだ、地球を含んでひろがるこの宇宙を創造することも、地球の自然環境を維持・修復する知恵も得ていません。しかし、私たちは、ひとつの生命体ともいえる地球環境の健全性を維持し、次世代に引き継ぐ責任を負っており、エネルギーや資源の消費による環境負荷を低減し、美しい環境と安全な社会を構築するためにもっと努力してゆかねばなりません。

ポスト京都議定書の目標設定では、世界の思いが一致せず意見がまとまっていませんが、参加の各国はこの美しい地球環境を保護し、次世代に引き継ぐことの大切さを認識しています。昨年の国際生物多様性年では、私たちは約175万種もの生き物とのつながりの中で生活しており、生態系・種・遺伝子の多様性を維持し、その恵を受け続けられるようにしなければならないことを確認しました。また今年は、世界中の森林の持続可能な保全の重要性を認識するため、国連で国際森林年と定められました。

私たちは地球環境の多大なる恩恵を受けて生活しているという認識が必要です。

環境配慮設計の推進

環境への負担を低減するために、省エネルギーや省資源、化学物質の適正管理などが企業活動においても非常に重要な課題となっています。

JVC ケンウッドグループは、環境負荷の低減を考慮した商品設計思想にもとづき、徹底した環境負荷低減に取り組んでいます。

商品設計から製造、販売、使用、廃棄されるまでの商品ライフサイクルを分析し、省エネルギー、3R（リデュース、リユース、リサイクル）、有害化学物質の適正管理などのLCA的環境配慮設計を行うとともに、環境マネジメントシステムの確実な運用により環境リスク「ゼロ」を目指しています。

株式会社 JVC ケンウッド 代表取締役社長 兼 CEO

ふわ ひさよし
不破 久温

不破 久温

新たな成長を目指す中期経営計画

JVC ケンウッドグループは 2011 年度からの 3 年間で重要な成長期ととらえ、2013 年 3 月までの 3 か年を対象とする中期経営計画を策定しました。

この計画では、「世界をリードする専門メーカーとしての地位確立」に向けて、強い事業に集中し、利益ある成長を実現するとともに広く社会から信頼される企業となるべく、全社をあげて取り組んでまいります。

また、これまで培ってきたコア技術を活かして、感動と安心を提供する魅力的な商品の開発に注力し、地球環境と共生するグローバルな企業市民として社会的責任を果たしてまいります。

JVC ケンウッドグループは社会・環境活動の取り組みにあたって、皆様からのご意見にも耳を傾け、社会からもっと信頼される企業をめざし、また環境問題を深く考えて取り組む企業をめざしてまいります。



事業紹介

JVC ケンウッドグループは、ライフスタイルの変化を確実に受け止めた先進的な技術と独創的なアイデアのもとで4つの事業グループを構成し、社会に対する負荷低減を企業活動の一環としてとらえ、「感動と安心」を提供するモノづくりを推進していきます。

カーエレクトロニクス事業グループ

あらゆるメディアを最高の音質で楽しめる商品によりカー AV 市場をリードします



カーナビゲーション



ナビエンジン



カーオーディオ



車載用光ピックアップ



車載用光ディスクドライブメカ

ホーム&モバイル事業グループ

長年にわたり培ってきた高音質、高画質技術により大きな感動を提供する時空間を演出します



ビデオカメラ 業務用ビデオカメラの開発



プロジェクター



オールインワン AV システム



ホームオーディオ



AV アクセサリー

業務用システム事業グループ

高い信頼性とサービスによりお客様のビジネスと安全をサポートします



業務用デジタル無線システム [NEXEDGE® (ネクスエッジ)]



業務用映像製作機器



非常・業務用放送設備



業務用 3D モニター



防犯監視カメラシステム



業務用 3D イメージプロセッサ

ソフトエンタテインメント事業グループ

映像・音楽ソフトの幅広いジャンルにわたり、質の高い多くの作品を通じて夢や感動を提供し、文化に貢献します



レコーディングスタジオ



コントロールルーム 音楽・映像ソフト制作



CD,DVD,BD の製造



映像・音楽のマスターリング

特集①

海外工場のユニークな取り組み



JVC ケンウッドグループは海外各地に生産拠点を展開するグローバルな企業です。「モノづくりの基本は人づくり、風土づくり」の考えのもとで、感動と安心を提供する高品質なモノづくりを展開しています。

JVC ケンウッドグループの各工場では、品質改善、生産効率の向上にユニークな取り組みを導入し、製品の品質を高めると同時に従業員に対する負荷を軽減するモノづくりを展開しています。ここでその取り組みの一部をご紹介します。

ディスク製造工程



CD、DVD ディスクを生産している JVC アメリカ工場



写真は、JVC アメリカ工場の DVD ディスク生産設備の一部です。

数多くのタイトルを短時間で処理できる優れたラインを稼働させています。

この生産設備は、装置内の原材料入口からディスクが完成するまでの全工程がクリーン化され、汚れの付着を防止する構造になっています。従業員にはジーンズや T-シャツという気軽な服装で作業ができる環境を作っており、防塵服を着用するような作業負荷を低減しています。

1. スペシャリストの育成

JVC ケンウッドグループは品質確保の原点は人材の育成にあるという考えから、モノづくりに携わるスペシャリストの育成に力を入れています。

さらに、全従業員を対象とした仕事に必要な力量確保のためのトレーニングを年間計画に沿って実施しています。

● はんだ付け技能認定制度

はんだ付け業務に従事する従業員は技能認定を義務付けています。

毎年 JVC インドネシア工場で開催される「はんだ付け技能競技大会」は日本の政府機関である中央職業能力開発協会 (JAVADA) の協賛で実施され 2010 年度で 3 回目となりました。毎年 100 名近い応募があり、成績優秀者 3 名が日本での「はんだ付けインストラクター養成研修」を受講します。受講後はトレーナーとして後進の指導育成にあたり、製品品質の確保および更なる品質向上に向けた取り組みを展開します。



はんだ付けインストラクター養成研修終了証

この取り組みは、単に技能を磨くということだけでなく、作業改善とともに技能を広く後進に伝えていくという意図がこめられています。



はんだ付け技能競技大会



はんだ付け技能競技大会成績優秀者



はんだ付け技能認定者であることがわかるバッジ



電動ドライバーの訓練
ねじ締めも重要な作業として十分な訓練が行われます

工場責任者よりひとこと

私たち海外工場では高品質・低コストの商品を全世界のお客様にタイムリーにお届けするために、国によって異なる文化や習慣を尊重しながら社内教育また社外研修を通じて従業員のモノづくりの技能を高めています。

従業員の教育は挨拶、働く環境の整理・整頓・清掃、清潔な服装で社内ルールを守る基礎教育から始まり、はんだ付け、マシンメンテナンスなどの技能教育、そして安全性・環境管理・品質管理・階層研修などの専門教育を計画的に実施しています。

成長を実感し、やりがいを持ってモノづくりに携わるスペシャリストを育てて行きます。



ケンウッド マレーシア工場 社長
佐藤 範男

2. グリーン調達への推進

JVC ケンウッドグループは、お客様に安心して使用していただける商品を持続的に提供できるように、お取引先のみならずともグリーン調達に取り組んでいます。

お取引先に対して説明会や技術指導を実施し、各国の法規制や社会規範を遵守し、お互いに win-win の関係を維持できる体制を構築しています。



部品の受け入れ 生産計画に従って多数の部品が納入されます



● 受け入れ検査

サプライヤーから納入される部品は、受け入れ検査の段階で仕様書とのチェックや、蛍光 X 線分析装置による検査で有害物質が使われていないかなどが厳しくチェックされます。



蛍光 X 線分析装置による検査



仕様書との整合チェック

マレーシアからのサプライヤーメッセージ



当社は 2003 年 7 月 ISO14001 の認証取得を機に、得意先の要求に沿ったグリーン調達活動を開始しました。以後、材料メーカーとの協力によりグリーン調達活動を拡大してきました。

東京電線各事業所では自主的に蛍光 X 線分析装置を導入し、信頼性の保証と自社管理の強化を掲げた管理活動に挑戦しています。

グリーン調達活動を通じて習得した管理システムによりお客様の信頼を得ています。



TODENKO(M)SDN. BHD.
QA/QC Manager
Alan Kee Teik Hong

シンガポールからのサプライヤーメッセージ



グリーン調達活動を通じて習得した省エネルギー活動、有害物質の不使用と危険廃棄物の抑制など、高レベルな管理手法で国際的な競争力を高めるまで成長することができました。また、環境マネジメントシステムの運用によりビジネスパートナー、監督官庁、および業界に対して影響力を持てるまで成長することができました。

ISO14001 の認証取得は環境性能を追求することを社風として当社従業員に進むべき道を示しています。



Zephyr Co.(PTE) LTD.
Managing Director
Ko Beng Soo

アメリカからのサプライヤーメッセージ



既存の設備を使用できる 100% リサイクル原料を使用した米国製 DVD ケースを提供する唯一のケースサプライヤーとして、グリーン調達基準のニーズに応えています。新しいコンセプトの商品展開・環境対応など、多様化するパッケージメディアとサプライチェーンの要求に対し、これからも品質・基本性能に妥協しないエコ・フレンドリーな差別化製品を次々と提案して行きます。



Technimark LLC
VP of Sales and Marketing
Kris Peavy

中国からのサプライヤーメッセージ



当社は 2003 年の創業以来、精密機構部品のプレス加工技術を追求し、金型設計・製作、プレス加工、完成品組立の一貫生産体制を構築し、お客様のニーズを具体的な形として提供してまいりました。創業初期から未来の地球環境問題を人類共通の最重要課題であると認識し、グリーン調達基準を遵守するため環境マネジメントシステムを改善し、地球環境の負荷になる化学物資を「入れない」「使わない」「出さない」体制を構築することに努めてきました。グリーン調達活動によって得意先の信頼も更に高まり、ビジネスも順調に伸びてきております。



Shanghai Seki Electronics Co.,Ltd
Managing Director
Zhou Feng Xiang

工場責任者よりひとこと

私たちは会社の基本理念の一つに「環境保全」を掲げています。環境に関する法令を遵守し、事業活動と製品により生ずる環境影響を常に考慮し、環境負担の低減と汚染防止を継続的に進めております。また、環境に配慮した活動をされているお取引先から環境負荷の少ない材料や部品を調達する活動を推進しており、「グリーンファクトリー」としてお取引先との信頼関係を大切に、今後も事業活動を推進してまいります。

お取引先に於かれましては引き続きご協力をお願いいたします。



JVC インドネシア工場 社長
室本 忠志 (現 生産・調達部)

3. 品質を高める活動

工場では、モノづくりの各工程でより作業しやすいようにさまざまなアイデアで工夫が凝らされています。

「モノづくりの基本は人づくり、風土づくり」の考えのもとで品質を高め、生産効率を向上させる革新的なアイデアが各所で実行されています。その一部をご紹介します。



写真は JVC マレーシア工場の生産進捗確認会の様子です
毎朝、生産課題と品質状況を確認し対応策を判断します

●ものづくりの基本は人づくり、風土づくり



JVC マレーシア工場では、生産現場に経営側の思いを伝え意識改革をするため、毎朝の現場オーディットを行っています。毎日エリアを決め今日は組立工程、明日は部品倉庫という様に順繰りにオーディットを行います。最初は品質、生産性、5S がなぜ重要なのか、部品、プリント基板等の取り扱い、物の配置改善等の基本と考え方を徹底して説明しました。この活動が製造工程の不良率半減という成果に結びつきました。これこそが生産に携わる者の喜びと感じています。日々の改善を習慣とし、これを我々の風土にして行きたいと考えています。



現場をオーディットする JVC マレーシア工場 玉木 由浩社長(写真右)
(現 ケンウッドシンガポール工場)

Voice



品質改善のためには職場外に目を向け視野を広く持つように指導されています。

JVC マレーシア工場 生産管理部門
Mr. Adam Tan



社長が毎朝私たちの職場を監査することでマネージャと部下の距離が縮まりました。

JVC マレーシア工場 製造部門
Mr. Segaran AL Vasudavan



身の回りをきれいにしておくマシン、ツールの問題が見えて、従業員の士気が高められます。

JVC マレーシア工場 物流部門
Mr. Maniam AL Karuppiah



生産手法を監査されることで私たちの職場の状況をよく理解してもらえます。スタッフ全員が直接会話することで教えられたり提案したりの連続です。

JVC マレーシア工場 生産革新部門
Mr. Leong Ngai Chuen

“攻め”の品質活動「ZERO DEFECT 活動」

JVC タイ工場では品質問題に対し、再発防止を中心とした活動から、“問題を発生させない=「未然防止」”をテーマとして掲げ、「ZERO DEFECT (不良発生“0”）」を目標として品質向上活動を推進しています。具体的には、①やりにくく気を使う作業の撲滅、②ノウハウや失敗事例の作業展開、③従業員の教育・指導の充実等を現地スタッフ中心に実施し成果を挙げています。



失敗事例は関係者が集まりすぐに水平展開します

品質意識を高める KAIZEN 活動の発表会

ケンウッドマレーシア工場では日本の品質月間に合わせた品質強化月間を定め、従業員の品質意識を高めることを目的に部門毎に KAIZEN 活動の成果を発表しています。



部門毎に KAIZEN 活動の成果を発表します

参加チームは社内だけではなく外注先にも門戸を広げており、2010年度はインドネシアの外注を含め11チームが参加し、優秀事例に表彰を行いました。



優秀事例への表彰

高い効果があった野菜果物管理法



ケンウッド中国工場は5Sの管理基準に「見える化」を取り入れ、倉庫レイアウト図に部品番号と野菜、果物を対照させた「野菜果物管理法」を考案しました。倉庫の部品を野菜と果物のマークで識別することで、視覚疲労によるミスを低減させた最も有効な管理方式として運用しています。

この管理法を導入したことで、新人でも容易に部品倉庫管理システムを理解することができ、同時にスピーディで効率のよい総合支援ができるようになりました。



野菜果物の表示に従い整然と整理された倉庫



現場の表示

工場責任者よりひとこと

メーカーとして品質にこだわることは当たり前ですが、私たちは徹底した5S活動、ISOに基づく品質管理、品質月間の実施、シックスシグマの手法を取入れたZERO DEFECT活動等を行い、品質向上の成果を上げております。品質向上のためには、自社内の活動だけに留まらず、部品のサプライヤー様からも強力なサポートを頂いております。現状に満足せず、これからも常に高い品質改善目標に向かってチャレンジを続けて行きます。



ケンウッド シンガポール工場社長
水原 良
(現 ケンウッド USA 販売会社)

「自然を自分にとりもどす」 ハイレゾリューション・オーディオシステム



現代社会の中で私たちはさまざまなストレスにより心身に影響を受けていることが社会的課題となっています。

JVC ケンウッドグループのビクターエンタテインメントが「ハイレゾリューション・オーディオシステム (High Resolution Audio System)」(以下ハイレゾ)の研究開発を通じて社会的課題の解決に取り組む様子を紹介します。

●音が乏しい都会

都会には音が氾濫していると思っている人が多いと思いますが、実際は音が乏しいということをご存じでしょうか。

都市と熱帯雨林の環境音を計測したデータでは、都会には人間の可聴領域 (20Hz ~ 20kHz 程度といわれている) の上限である 20kHz までの音しかなく、熱帯雨林には 130kHz までと、約 6 倍もの音が存在しています。それは、葉の擦れる音や鳥のさえずり、川の音など、自然環境のなかに存在しています。車の騒音や人の声など、にぎやかで華やかな都会には、音が溢れているように思えますが、実は自然界の方が音が豊かで、本来は自然の中で生息してきた人間にとって多くのよい影響を与える響きを持っています。



熱帯雨林の環境音
可聴領域をはるかに超える音が存在



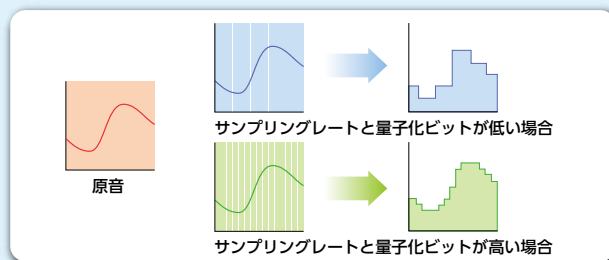
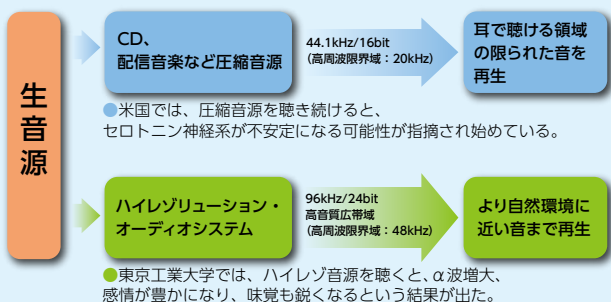
市街地の環境音
可聴領域上限程度の音

音は目に見えないため、軽視されがちですが、知覚の 39% に影響をおよぼすというデータもあり、耳は人間にとって大変重要な感覚です。

音がつくりだす空気の振動は、耳だけではなく、肌や骨、筋肉、体内の 70% 以上を占める水分など、全身で感じています。人間は太古の昔から、豊かな周波数の音を浴び、無意識に免疫力を高めてきました。しかし現代人、とくに都会生活者は、体を通じた音の体験が不足していると言えます。

もう一つの音に関する問題は圧縮音源です。私たちは CD や音楽配信の普及で、気軽にどこでも音楽が聴けるようになりました。実はこれらの音源は、都会の音と同様に人間の可聴領域までの周波数しか聴けません。CD や音楽配信の利便性は、現代人のライフスタイルにフィットするのは言うまでもありません。しかし、ときには自然の音環境に近い高音質で広帯域の音楽を聴くことが必要なのではないでしょうか。特に都会のこどもたちは、自然音を体感しないまま大人になっていってしまう可能性があります。

CDや配信音楽とハイレゾの違い



●大自然のような音環境に創り上げる

そこで、我々は新たに豊かな音の体験をする必要があるとの思いから「ハイレゾリューション・オーディオシステム」の開発に取り組んでいます。「豊かな音」を求めるのであれば、明日から山奥や人里の少ない海にそばに移住するのがもっとも理想的です。しかし、それは多くの人にとって無理なこと。ならば、せめて音環境だけでも自然に近づくことができたら…という発想からハイレゾは生まれました。ハイレゾは、都会にいても、室内にいても、その空間を大自然のような音環境に創り上げるという新発想のサウンドメディアです。



簡単にその仕組みを説明しましょう。CDはサンプリングレート44.1kHz/量子化ビット16ビットという規格で、高周波限界域は可聴領域までの20kHzと限られています。対してハイレゾは、サンプリングレート96kHz/量子化ビット24ビットという高音質、広帯域で録音した音源をDVDなどに収めて提供するシステムです。CDの約3倍もの情報量を可能にし、高周波限界域も48kHzまでと、人間の可聴上限を超える高周波成分を豊富に含んだ自然に近い音の再生を実現します。

●脳科学者も注目する音

実際にハイレゾを聴いて、脳はどのように反応しているか、諏訪東京理科大学にて、脳科学の第一人者篠原菊紀教授の下、ハイレゾとCDの音楽を聴かせ、脳の活性化変化を調べました。沈静化傾向にあったCDと比べ、ハイレゾのほうは脳の前頭葉や側頭葉まで活性化傾向を示しました。

人によっては、両者を聴き分けるのは困難かもしれませんが、明らかに脳は、その違いに反応しました。教授によると、生演奏に近い高音質音であるハイレゾのほうが、脳や心が揺さぶられやすい可能性が大きいということです。

本来人間は、自然の一部です。ハイレゾによって、自然界の音に囲まれた生活が出来れば、便利な都会生活と豊かな音をもたらす精神向上効果を両立させることができます。それはこどもの心と脳の成長にも有効に働くことだと思っております。

諏訪東京理科大学での“広帯域高音質音楽の脳の活性化実験結果” 視聴楽曲 ①わが庭よ ②アメージンググレイス ③愛の挨拶



脳科学者からのメッセージ

3名の被験者に二種類の音楽と波の音をCDの通常音源とハイレゾ音源で聴かせ、光脳機能イメージング装置(fNIR)を使用して脳活動を調べました。

すでに可聴域上限を超える高周波成分を豊富に含む音が、脳の奥の脳幹などを活性化することが知られていますが、我々の実験でも前頭葉、側頭葉などが通常音源より活性化傾向になりました。生演奏に近いハイレゾ音源の方が、脳や心が揺さぶられやすい、ということなのかもしれません。

諏訪東京理科大学 教授
篠原 菊紀 様

「自然を自分にとりもどす」 を実現するために――

ハイレゾを研究していく過程で研究成果を確かめてみたい、「音楽を通じた社会的課題への取り組み」の効果を確認したい。JVCケンウッドグループのターゲットユーザーのなかで立場的に自由な考え方と物の見方ができる大学生を招いて忌憚のない意見を通じてハイレゾの効果を検証しました。

2011年2月8日(火曜日) 12時～15時、渋谷区神宮前の「ビクタースタジオ」にて「ハイレゾリユーション・オーディオシステム」の試聴と座談会を開催しました。

まずは感想から聞かせてください。

岩崎 CDとハイレゾはまったく違う感じです。CDは音楽を聴くという感覚、ハイレゾは聴いているというよりも「音が入ってくる」という感じ、その感覚の違いが新鮮でした。

高橋 すごくリアルな感じ、聞きなれている波の音は奥行感があります。

平野 CDと比べないとわからない。比べてこそ際立つ。私は普段小さな音量で音楽を聞きますが、大音量になればなるほど違いが判る。花火の音のような突発的な音はCDとの違いがよく出ていました。

古木 CDの音は平面的な感じ、ハイレゾは立体的で聴いていて疲れない音でした。



ハイレゾは聴いていて疲れない

馬場 CDは聴かなくてはいけない音、聞ける音しか出ていない、ハイレゾはきかなくてもいい音が含まれていてリラックスして聞き流せる音でした。

小野 「聴くという音」と「入ってくる音」の違いがすごい。

特にバイオリンの弾き始めと弾き終わりのゆっくりした弓の動きの音が聞こえたとき鳥肌が立ちました。実際に生で聴いているようでした。

牧元 バイオリンの弓を弾き始めるときと弾き終わるときの弓のスピードが変わっているところをCDは拾い切れていないがハイレゾはそこをきれいに拾っているので、生で聴いている感じがでるんです。

ハイレゾはどこで誰に聞かせたら効果的だと思いますか。

馬場 ハイレゾで「ボーイズ・エアー・クワイア」の楽曲を試聴しましたが、この曲には思い入れがあります。高校の時に聖歌隊に入っていてこの曲を演奏するためにCDを聴いていたのですが、そのときと全く違った印象、音楽教育の場で使うと効果的ですね。

授業で観劇や歌手の声を聴くときはなるべく生に近い音で聴きたいですから。

岩崎 CDは自分に音が迫ってくる平面的な感じ、ハイレゾは自分がその場面に入っていく感じで立体的です。入院中の



入院中の人の気分転換になる

座談会出席者



平野 麻衣
青山学院大学
総合文化政策学部



古木 歩
青山学院大学
総合文化政策学部



岩崎 麻里子
多摩美術大学
生産デザイン学科



高橋 延忠
多摩美術大学
生産デザイン学科



小野 和樹
千葉工業大学
デザイン科学科



馬場 智子
千葉工業大学
デザイン科学科

動けない人がその場から抜け出せる感覚を体験ができると思います。

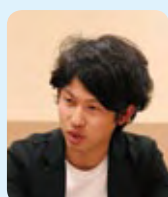
古木 僕はロックに興味があります。夏フェスで伝わってくる迫力と臨場感が大好きです。ハイレゾの再生機があればお金や時間をかけずにみんなで一つの部屋で盛り上がる事ができる。世の中の音が圧縮ばかりになってしまっているのでもライブに足を運ぶ人が増えたのかもかもしれませんね。



リラックスした環境で研究に没頭できる

小野 学校の研究室でハイレゾの音を流すとリラックスした環境で研究ができる。屋久島の雰囲気ですら研究ができれば成果が上がるでしょう。

高橋 幼稚園でハイレゾを取り入れたら感性豊かな心の優しいこども



幼児教育に効果的

の育成ができるのではないのでしょうか。

平野 3D が注目されている中で、音にもリアルな臨場感を持たせて映画が楽しめればストレスや切れやすいという現象が防げるのではないですか。試聴した虫の羽音はリアルで臨場感がありました。



映画を楽しみながらストレス解消ができる

馬場 音から風景が見えるということは今まで体験したことがありません。実際に海外旅行をしているようなバーチャル体験もできますね。世界を旅するテレビ番組がありますが、映像に合わせて音がハイレゾで出たらすごくリアルだと思います。

牧元 ロビー、病院、幼稚園、企業のカウンセリングルーム、レストランなどに導入したいですね。森の中のレストランで食事ができたらきもちいいでしょう。ハイレゾを体験できる場所も考えないといけませんね。

ハイレゾにふさわしいオーディオセットのデザインイメージとは。

馬場 部屋に置くスペースの問題もあります。特にスピーカーはその存在がわからないような生活環境にマッチしたデザインが必要です。



生活環境にマッチしたデザインが必要

岩崎 音は目に見えないのに、今のオーディオセットは音を発するスピーカーに存在感がありすぎます。音源が分からないようなスピーカーの商品化が必要だと思います。

牧元 確かに昔からスピーカーのかたちは変わっていません。私たちは何の不思議も感じませんが、みなさんの発言の中にはモノづくりにとって重要なキーワードがたくさん含まれています。

小野 プロダクトデザインの中でも音の要素を取り込む必要がありますね。音は人間に快適さを感じさせる重要な要素であるということがわかりました。

牧元 コピー機の音、高級車のドアを閉める音、クルマの方向指示器の動作音など、快適さを感じる音のチューニングというのは欧州が進んでいます。日本は音に関して無頓着なところがありますね。

ヘッドフォンで圧縮音楽を聴くことが主流になった今、自分だけの世界を作りやすい一方で外界の音から遮断され閉鎖的になる可能性もあります。現代社会では時々ハイレゾの音を聴いて気持ちをリセットすることが必要だと思います。



座談会を終えて

お集まりいただいた大学生の皆さんは、豊かな音環境にはない現代の代表的な若者たちですが、皆様に感性が鋭く、ハイレゾを聴いたことによってよりその感性が刺激されたことを意見交換の中からはっきりと感じることができました。

高価なオーディオセットと無縁状態の彼らは、そのハードとしてのフォルムには抵抗があるものの、音の重要性や社会的機能を改めて認識していただき、それぞれの学びの場から音を重視した取り組みを考えたいとの積極的な意見にまで発展したことで双方にとって有意義な座談会となったと思います。



ピクチャーエンタテインメント株式会社
エンタテインメント・ラボ
シニアプロデューサー
牧元 裕之

企業統治への取り組み

JVC ケンウッドグループは、コーポレート・ガバナンスの強化によって経営における意思決定の透明性と効率性を高め、企業価値の向上を図ることを経営上の最も重要な課題の一つととらえています。そのため、「経営と執行の分離」、「社外取締役・社外監査役の招聘」、「内部監査部門の設置によるチェック機能向上」の体制をとり、グループをあげた内部統制システムの整備を進め、コーポレート・ガバナンスの充実、強化を図ることを基本としています。

コーポレート・ガバナンス体制

取締役会に関する事項

取締役会は基本的・戦略的意思決定機関であると同時に、業務執行の監督機関と位置づけられ、毎月1回の定例開催および必要に応じた臨時開催により、経営の基本方針や重要事項を審議、決議するとともに、業務執行状況の監視、監督を行っています。また、取締役の責任の明確化、経営の迅速性のため、取締役の任期を1年としています。あわせて社外取締役を積極的に招聘し、透明性の高い意思決定をはかっています。

執行役員制度に関する事項

JVC ケンウッドグループは、執行役員制度を導入しており、業務執行機能が分化され、経営責任と業務執行責任の明確化がなされており、2011年6月24日以降、取締役9名（うち社外取締役2名）、執行役員10名（うち取締役兼務者6名）がその責務を遂行しています。また、当社グループの4事業セグメントに対応した4つの「事業グループ」を発足させ、最高経営責任者（CEO）のもとで、各事業グループや本社機能の組織の業務を担当する業務執行役員（Operating Officer）制度を導入しました。この業務執行役員の中から、各事業グループごとに、最高業務執行責任者 COO(Chief Operating Officer)を任命し、実質的にその事業グループの運営を指揮し、事業環境の

変化に迅速・柔軟に対応できる統合経営体制を構築しています。

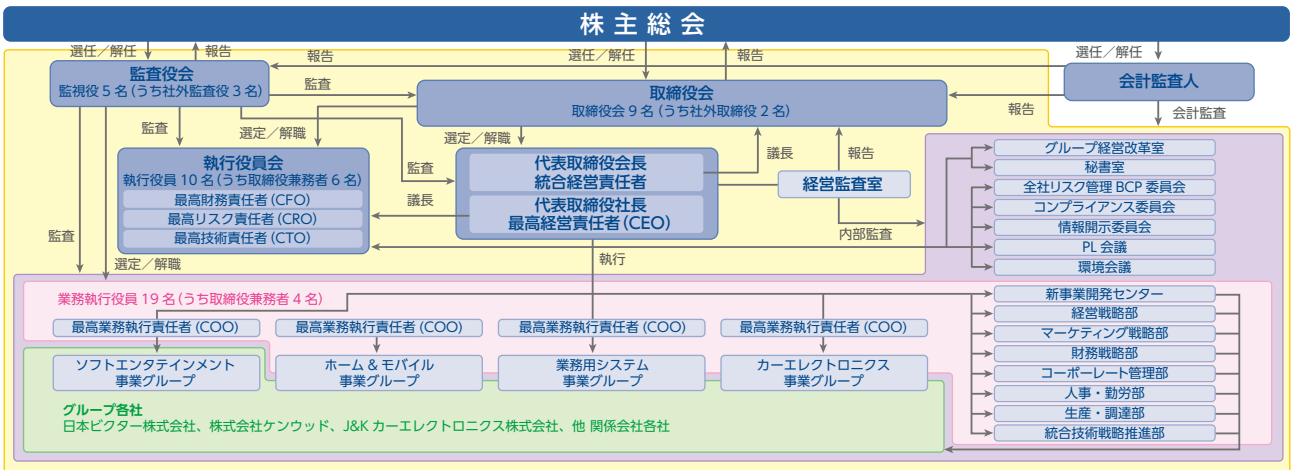
監査役会に関する事項

JVC ケンウッドグループは、監査役会設置会社であり、監査役は取締役会その他重要会議に出席するとともに、監査役会を開催し、取締役の職務執行、当社グループ全体の業務執行の監査、会計監査を実施しており、経営監査の機能を担っています。なお、監査役会は毎月1回および必要に応じて随時開催され、2009年6月24日以降、5名（うち社外監査役3名）の監査役がその任にあたっています。

内部監査に関する事項

JVC ケンウッドグループは、経営監査室を設置し、当社グループ内の事業会社とその関係会社まで幅広く実地調査を行い、内部統制の実施状況のモニタリングを一元的に実施することにより、事業の現場の価値観と異なる立場で問題事象の早期発見に努め、問題事象の発生に対する抑止力を高めています。

2011年6月24日現在、経営監査室は11名体制となっており、うち2名は海外統括会社の役員または幹部が兼務しており、内部監査実施時の駐在拠点として機能させています。



コーポレート・ガバナンス体制図 (2011年6月24日現在)

コンプライアンス

JVC ケンウッドグループは、コンプライアンスを単なる「法令遵守」ではなく、「社会的要請への対応」と捉えています。すなわち、コンプライアンスの目的とは、法令を遵守することのみならず、企業倫理や道義的責任を踏まえた社会的要請に応えることであることを認識しており、かかる観点から、2009年に設置されたコンプライアンス委員会を中心に、コンプライアンス活動を推進しています。

具体的推進体制

コンプライアンス行動基準

2010年3月3日に発効、同年11月1日に改訂された「JVC ケンウッドグループ コンプライアンス行動基準」は、イントラネット（3ヶ国語対応）と携行用冊子を通じてグループ従業員全員に周知され、傘下関係会社のコンプライアンス担当役員が主体となって適宜開催される研修を通じて周知・徹底されています。これに加え、2010年度



JVC ケンウッドグループ
コンプライアンス行動基準



2010年6月8日 JVC Europe Limited（英国）
における研修会。欧州版社の社長など18名が出席

は本社スタッフによる研修が主に海外で実施され、英国、スペイン、オーストリア、ドイツ、中国、米国で合計99名の幹部社員が受講しました。

コンプライアンス担当役員

JVC ケンウッドグループはコンプライアンス委員会に加え、傘下関係会社の全てにコンプライアンス担当役員（関係会社では社長が原則）を設置し、トップ自らが率先してコンプライアンスを周知徹底する体制が構築されています。

ヘルプライン

グループ内で一本化された内部通報受付システム（ヘルプライン）は経営戦略部で運営されており、コンプライアンス委員会や経営監査室と連携しながら、行動基準や社会的要請を逸脱した行為の発見と是正に努めています。

リスクマネジメント

今日、ビジネスのグローバル化、IT化、高度化、専門化、ブラックボックス化の進展によって、企業の持続的発展を脅かす様々なリスクへ適切な対応を行うことが社会的な要求となっています。JVC ケンウッドグループは、ビジネスリスク、自然災害リスクを問わず、想定されるリスクの対応については、「災害事故リスク対策規定」に基づき、①平常時のリスク・サーベイランス、②災害発生時の初動対応、および③事業継続計画（BCP）の各フェーズにおいて、それぞれ主導する部門を定め、連携して取り組みを強化しています。

事業継続計画

顧客への供給責任を意識した事業継続

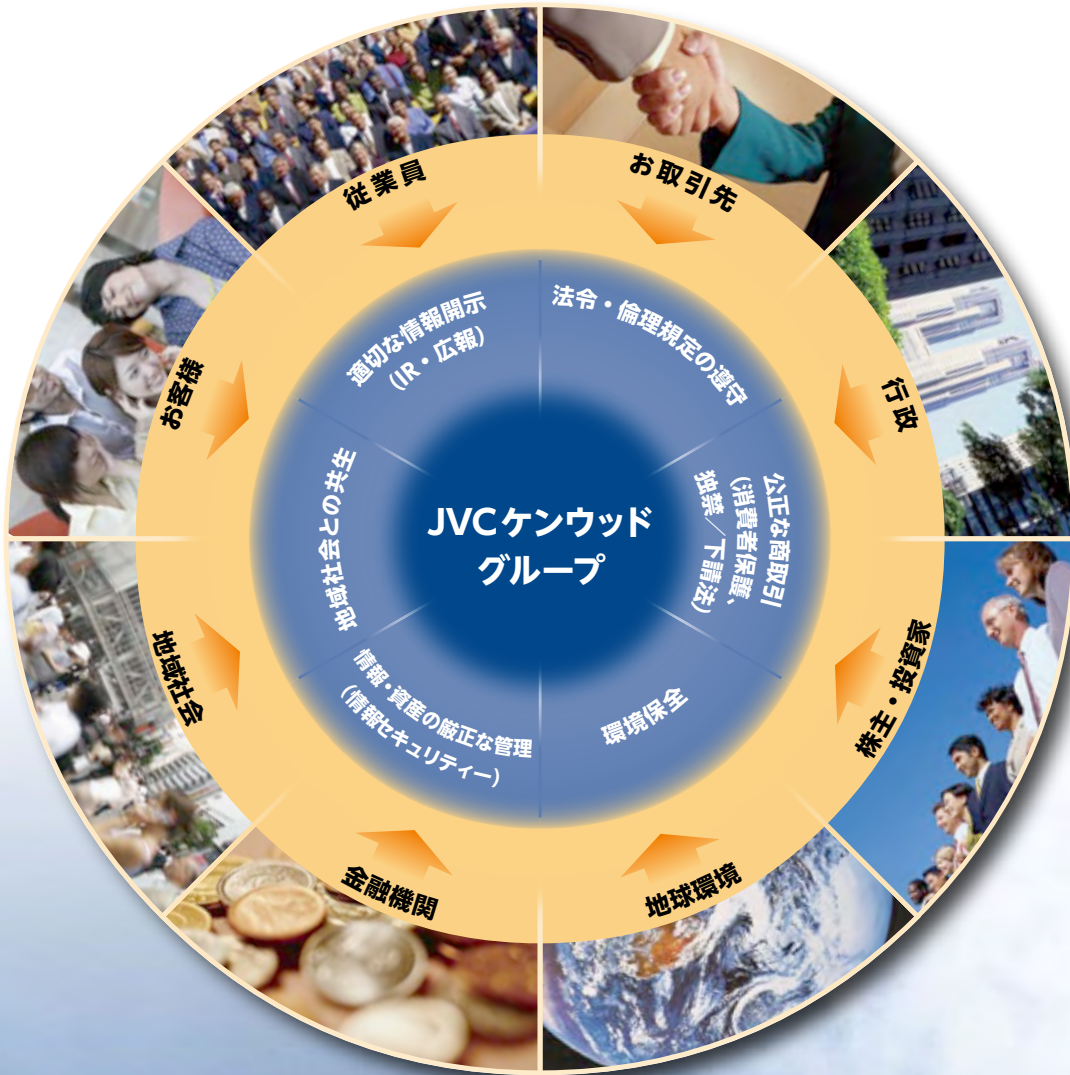
JVC ケンウッドグループは、顧客への供給責任をより多く負う BtoB のビジネス比率が高まっていることから、BCPの基本方針を「事業の継続を通じて社会の安心・安全に貢献する」ことをトップダウンにより決定し、事業継続の重要性を社内へ周知するとともに、新たに本社組織として BCP 推進部を設置して、事業継続マネジメントへの取り組みを強化しています。全社的な「事業継続計画(BCP)ガイドライン」では、第一に人命の尊重、第二に商品・サービスの供給責任を果たすことが顧客をはじめとするステークホルダーへの社会的責任であることを認識し、その方針のもと、従業員・家族の安否確認体制、防災体制、緊急用備蓄の整備を行っています。更にチャンピオン事業として BtoB のモデル事業を定めて、本格的な BCP の構築を展開中であり、今後サプライチェーンを含めた BCP の全社展開を進めていきます。

この度の東日本大震災では、ライフラインの途絶や計画停電などの発生により事業への影響が懸念されましたが、BCPの基本方針とこれまでの活動から得られた事業継続のノウハウを活かすことにより、重大な支障を蒙ることなく操業を継続することができました。

この度の東日本大震災では、ライフラインの途絶や計画停電などの発生により事業への影響が懸念されましたが、BCPの基本方針とこれまでの活動から得られた事業継続のノウハウを活かすことにより、重大な支障を蒙ることなく操業を継続することができました。

社会性報告

ステークホルダーマップ



お客様とともに

JVC ケンウッドグループは、ステークホルダーの皆様とコミュニケーションをとりながら、社会に対する負荷低減を企業活動の一環としてとらえ、「感動と安心」を提供するモノづくりを推進しています。

お客様との関わり

製品安全に関する取り組み

JVC ケンウッドグループは、「安全・安心」をお届けするために、「製品安全に関する基本方針」を定め、ホームページに掲載して社会へ公表しています。

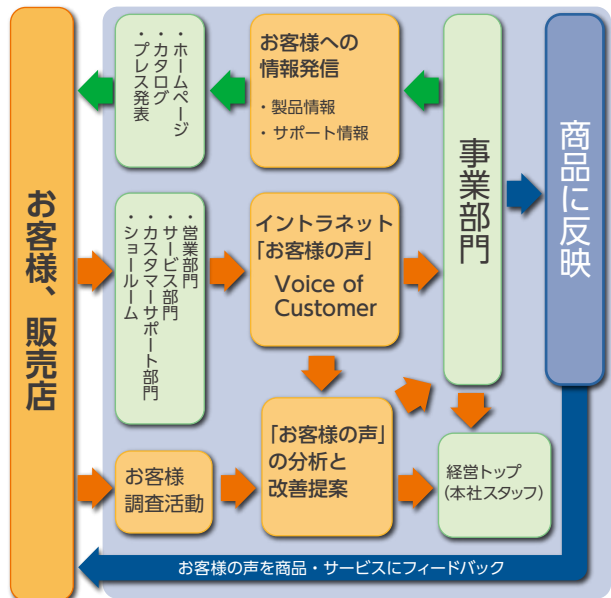
この方針を具現化するために組織体制や諸施策を「製品安全自主行動計画」として作成し、継続的な取り組みと改善を行っています。また万が一、重大な製品不具合が発生した場合でも、速やかに対応できる経営トップを含めた処理体制を整え、お客様、販売店様などへの情報開示、迅速な点検、修理等を実施します。

「製品安全に関する基本方針」はホームページをご覧ください。
<http://www.jvckenwood.co.jp/safety/index.html>

カスタマーサポートとサービス体制

商品やサービスで最高の満足を提供するために、お客様の声を商品やサービスに反映させること、迅速かつ親身な対応でお客様との信頼関係を築くことが大切であるととらえ、お客様を中心とした商品づくりに取り組んでいます。

カスタマーサポート部門やサービス部門に日常的に寄せられるお客様の声を、毎日、整理・分類し、社内イントラネット「お客様の声」で事業部門、および社内関連部門へフィードバックすることにより、商品・サービスの改善とお客様への情報提供に反映させる取り組みを行っています。



お客様の声を反映させた商品事例

アプリケーションソフトを本体に内蔵し付属 CD-ROM を削除

ビデオカメラ「Everio」は、従来付属のアプリケーションソフトを CD-ROM で提供していましたが、2010 年 12 月発売の新商品から、アプリケーションソフトを本体の内蔵メモリーに収納しました。これにより、お客様が CD-ROM をなくして再度入手したいという要望を根本的に解決することができ、省資源にも貢献することができました。



GZ-HM890
 アプリケーションソフトを「Everio」本体の内蔵メモリーに収納しました

業界発の新サービス 地図更新プログラム「KENWOOD Map Fan Club」

多くのお客様からカーナビゲーション用地図のバージョンアップについてお問い合わせをいただいています。2011 年発売のカーナビゲーション MDV-727DT MDV-626DT より従来のバージョンアップキット約 1 回分よりも安い料金で最長 5 年間最新の地図に更新ができる業界初の地図更新サービスを開始しました。

これにより、お客様に安心感、お得感、満足感を実感していただけたと思います。



MDV-727DT
KENWOOD MapFan Club
 最長 5 年間最新の地図に更新できます

お客様とともに

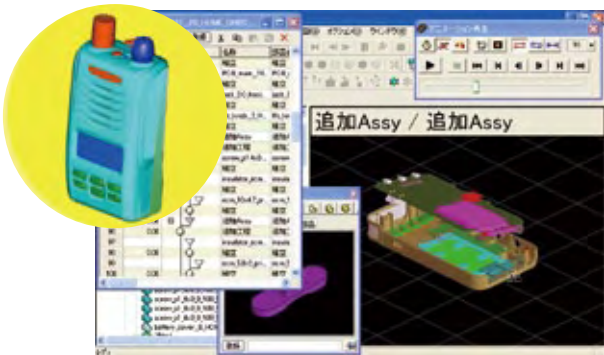
お客様に感動や安心を提供するために

高品質をささえる解析技術

JVCケンウッドグループでは解析技術を駆使して、お客様に感動や安心を提供する商品の開発に取り組んでいます。解析技術はモノづくりのプロセスに改革をもたらし、多様化、高度化するニーズに応えられる切り札となる先進技術です。あらゆる角度からコンピューター上で仮想試作と仮想実験を行い、商品の高品質をささえています。その結果、実際の試作や実験回数を大幅に減らし「開発期間短縮」「廃棄ロス削減」「製造コスト削減」など、環境にも優しい商品の提供を可能にしています。



- ・ 試作削減
- ・ 開発期間短縮
- ・ 廃棄ロス削減
- ・ 製造コスト削減



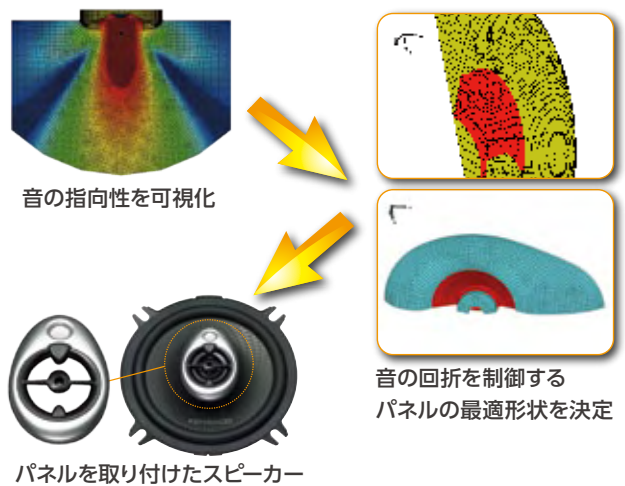
解析技術の一例

強度	音響	信号	材料	熱伝導
振動	雑音	直流	光路	熱流体
構造	磁場	過渡	電磁波	エネルギー

解析技術の事例紹介

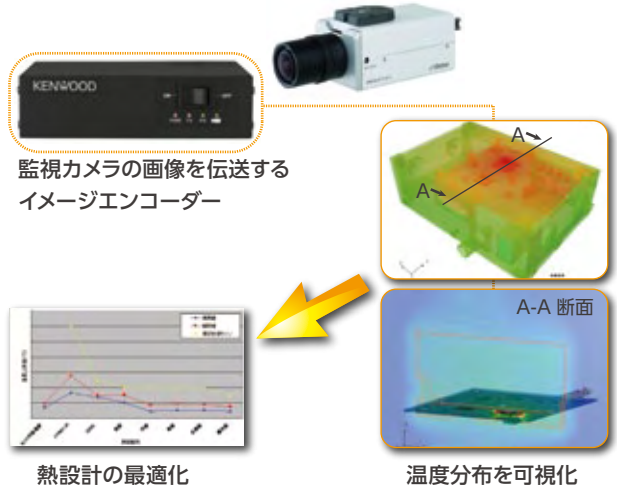
I. 音響解析：車載用スピーカー

スピーカーは、空気を振動させて音を耳に伝えるため、指向性が音質を左右します。解析技術で音の指向性を可視化し、様々な形状のパネルで音の回折を評価して最適なパネル形状を導きだします。



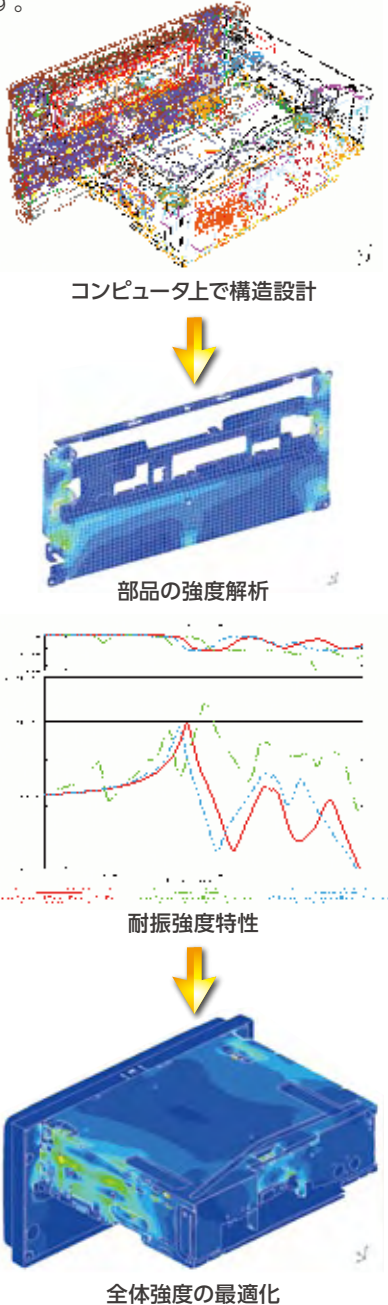
II. 熱流体解析：無人監視カメラシステム

無人監視カメラシステムは河川やダム、建設現場など危険で過酷な環境に設置されるため、常に正確で安定した動作が要求されます。製品の信頼性を阻害する要因の一つに発熱があります。熱流体解析で温度分布と空気の流れを可視化し、商品内部の発熱を効率よく分散させて熱暴走を防止します。



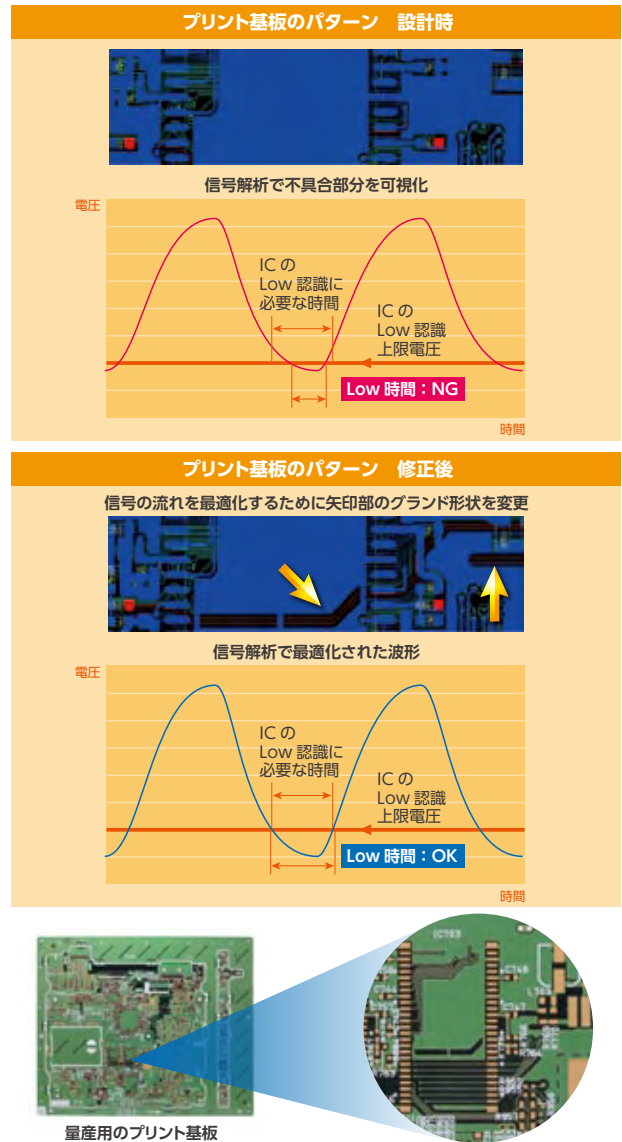
Ⅲ. 構造解析：車載オーディオ

車載製品は常に振動にさらされた状態で使用されます。信頼性を高めるために、コンピュータ上で耐振強度特性を解析、検討し疲労破壊を防止します。また、商品全体の強度を最適化することで、小型化構造を実現しています。



Ⅳ. 信号解析：プリント基板の設計

下図はナビゲーションの6層基板です。信号の流れを最適化するために、信号層上のGND(グラウンド)層の一部を設計時点で変更した事例です。信号処理の高速化に対応するため、コンピュータ上でプリント基板の設計を行い、個々の電子部品の特性と、プリント基板上の結線の長さ、太さ、経路も含めた信号特性を可視化し、不具合箇所を対策検証して動作の信頼性を確保しています。



私は「感動と安心を世界の人々へ」をモットーに車載用オーディオやナビ機器の設計を担当しています。小型化、軽量化、組立性と分解性の向上や、振動する環境下での正常な動作等、難しい課題を解決するために、コンピュータを使った解析ツールを駆使して最適な設計に取り組んでいます。

カーエレクトロニクス事業グループ 技術本部 OEM 技術部
内田 和久

お客様とともに

コア技術に支えられた魅力的な商品の提供



JVC ケンウッドグループが培った、コア技術と企画・開発力を活かして、社会に負荷をかけない商品で、「感動と安心」を提供しています。

高速レスポンスと高画質で快適でストレスの少ない車室内空間を実現します



圧縮技術と映像・音響技術により「高速レスポンス」と「画面のみやすさ」を実現した、AV 一体型カーナビゲーションを提供しています。

「高速レスポンス」は快適な操作性を、「画面のみやすさ」は地図表示等での高い視認性を実現します。これらによって AV 一体型カーナビゲーションによる、快適で



高速レスポンスを実現した高性能エンジン

ストレスの少ない車室内空間を実現しています。



操作性の良いタッチパネル



AV 一体型カーナビゲーション MDV-727DT (国内モデル)

Voice



私は、MDV-727DT の生産に携わっています。このようなハイテク商品の生産に携われることを誇りに思い、1 台 1 台心を込めて品質第一で生産しています。私たちの生産した商品が、快適でストレスの少ないドライビングのお役にたてるように願っています。

JVC インドネシア工場 製造部
Miss. Liza Yuliana

大切な思い出や感動の瞬間を見たままの高画質で残せます

映像技術

光学技術
制御技術

圧縮技術

映像技術と圧縮技術、光学技術を結集した高画質エンジン「FALCONBRID」を開発し、これを搭載したビデオカメラを発売しました。高画質エンジンによって、大切な思い出や感動の瞬間を、見たままの高画質で残すことができます。



「FALCONBRID」を搭載した GZ-HM890

業務用カメラにおいても、コア技術に支えられた高画質、高性能が評価され、米国大手放送局の CNN に 177 台*を納入するなど、市場で高く評価されています。* 2010 年 12 月実績



CNN で採用された GY-HM100

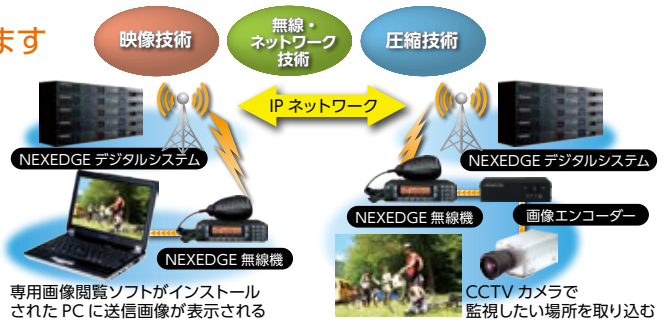


ショールームでは商品を見るだけでなくお客様との会話を最も大切にしています。ビデオカメラの場合、SD カードで撮影した映像を持ち帰っていただき、ご自宅で画質や音のクオリティを実感していただけます。コンパクトながらプロ級の映像が撮影できる GY-HM100 のご試用はいつも人気です。

JVC ケンウッド丸の内ショールーム
井出 恵美

公共施設や遠隔地を監視し、安全を守ります

広域通信をカバーする狭帯域デジタル無線技術と、少ないデータ量での画像伝送を実現する圧縮技術が融合した画像伝送システムを商品化しています。このシステムによって、公共施設や遠隔地の河川や森林などにもカメラを簡単に設置した監視運用が可能となり、多くの人の安全を守ることができます。



交通機関向けに映像セキュリティシステムとコミュニケーションツールで安全をサポートしています。特に鉄道運行のための安全確保や駅構内での犯罪防止、お客様サービスに繋がるシステムで貢献しています。
業務用システム事業グループ
ビジネス・ソリューション事業部 インフラシステム統括部
河津 恭平

劇場フィルムの映画画質を忠実に再現します

映像技術

光学技術
制御技術

材料・デバイス
技術

高度なデバイス技術によって独自開発した「D-ILA[®]素子」を用い、高いコントラストを実現する光学エンジンと色再現技術によって、劇場映画フィルムの質感をそのままに表現するホームシアタープロジェクターを実現しました。



D-ILA 素子

D-ILA プロジェクターの表現力は、映像の単なる再現にとどまらず、作品に込められた制作者の想いまで忠実に描写し、観る人に深い感動を与えています。



D-ILA プロジェクター DLA-X9

* D-ILA とは、当社が開発した反射式液晶パネル LCOS (Liquid Crystal On Silicon) のことです。



D-ILA 素子を実際に投射して、素子にゴミや傷、欠陥がないかの検査評価を行っています。評価する素子の数は 1 日で 300 個にもなりますが、すべて目視で行っているため、業務改善提案は積極的に行っています。当社のプロジェクターは市場で高い評価を載っていますので、お客様の期待に応え、満足戴けるように「絶対に欠陥を見逃さないぞ」という気持ちで毎日評価をしています。

統合技術戦略推進部 LCOS 統括部
小倉 康子

お客様とともに

コア技術を活かした新事業への取り組み



JVC ケンウッドグループでは、これまでに培ったコア技術をベースに医用、教育、エコ、高齡化対応、安全・安心など幅広い事業分野に応用展開し、新しい価値をお客様に提供していきます。

業界トップポジションの 3D 技術

業界のトップポジションにある 3D 技術で、3D ビデオカメラから 3D ディスプレイ、3D プロジェクター、3D コンテンツ制作まで幅広い事業を行っています。3D ビデオカメラでは、映像の 3D 撮影だけでなく、音声の 3D にも対応しています。

3D が持つ表現力、臨場感は、映画やゲームなどのエンターテインメント分野だけでなく、医用や教育・訓練などの分野から大きな期待が寄せられています。



私たちは映像の制作・編集を行っています。リアルタイムに 2D3D 変換が行える 3D イメージプロセッサ「IF-2D3D1」の登場は、多くの制約を抱えていた 3D コンテンツの制作現場に大きな変化をもたらしました。また、民生用 3D ハイビジョンムービーの「GS-TD1」も手軽に 3D 撮影が楽しめるだけでなく、私たちプロフェッショナルの使用にも十分耐える性能を持っています。

株式会社ビデオテック 制作本部長
森 俊文

高い臨場感を表現する高精細 3D 映像システム

JVC ケンウッドグループでは、1999 年からハイビジョンの 4 倍解像度の高精細 4K 映像の研究開発をスタートし、この分野で常に世界をリードしてきました。その高



4K3D カメラの映像を実物大でリアルに再現します

高精細 4K 技術と 3D 技術を融合することで大画面高精細 3D 映像システムを開発しました。

等身大に人物を映すと、あたかもそばに人がいるような臨場感で顔の細かな表情や髪の毛の 1 本 1 本までも鮮明に映し出すことができることから、この映像技術は医療関係者からも高い評価を戴いています。今後の遠隔医療や遠隔教育などへの応用が期待されています。



4K3D カメラ



Voice

高齢化社会の拡大や生活習慣病の増加、医師不足など、医療分野を取り巻く環境は大きく変化しており、医療インフラも変革が必要になっています。医療インフラを発展させるには ICT 技術が不可欠ですが、その中でも重要になるのが、情報を分かりやすく伝え・表現するための映像や音響の技術です。御社は、長年培った映像・音響・光学技術があります。特に立体や高精細といった臨場感のある映像技術や、歴史ある映像・音響の様々な信号処理技術は、現在抱えている課題を解決し、新しい医用技術を作り出してくれるものと期待しています。

東京工業大学ソリューション研究機構 大学院生命理工学研究科生命情報専攻 教授 医学博士
半田 宏 様

ハイビジョンの 16 倍の高解像度 スーパーハイビジョン

2020 年の試験放送の実現に向けて、NHK 放送技術研究所様ではスーパーハイビジョン (SHV) 方式の研究を行っています。JVC ケンウッドグループでは、日本放送協会と (財) NHK エンジニアリングサービス様と共同で低コストの SHV プロジェクターを開発しました。SHV はハイビジョンの 16 倍の画素数があり、高精細で臨場感にあふれる映像を表現します。この臨場感ある映像表現は、

放送以外にも幅広い分野での応用が期待されています。



1 台で 8K 画像を表示できる汎用型のスーパーハイビジョンプロジェクター 4K とはハイビジョンの 4 倍の解像度、8K とはハイビジョンの 16 倍の解像度を表します。



Voice

私たちは、NHK とともにスーパーハイビジョンの研究開発を進めています。開発当初から、御社と共同で 4K プロジェクターを 2 台用いた Dual-Green 方式を開発し、愛知万博での展示を成功させ、その後フル画素プロジェクターを開発するに至りました。そして最近、新方式によりフル画素相当の画質が得られる汎用型プロジェクターを開発しました。このように、開発当初から連携して研究開発できたことを嬉しく思います。今後、スーパーハイビジョンが放送だけでなく、多くの分野で活用されて行くと思われまますので、この分野でさらに貢献されてゆくことを期待しています。

財団法人 NHK エンジニアリングサービス 研究主幹 博士 (工学)
岡野 文男 様

社会・地域とともに

JVC ケンウッドグループは、地域社会に根差したよき企業市民を目指して、地域との連携・交流を深め、さまざまな活動に取り組んでいます。

出前教室

JVC ケンウッドグループは、「こどもたちの学力向上を支援し、社会の発展に貢献する」をコンセプトに、「音響と映像の専門メーカー」ならではの教材を用いて小中学生に出前教室を実施しています。

毎年、神奈川県横浜市の環境創造局や山形県庄内総合支庁と協働し、2010年

度は（財）省エネルギーセンターからの依頼も含めて10校、826名のこどもたちに出前教室を実施しました。また、海外でもJVC アメリカ工場が出前教室を実施しました。



神奈川県横浜市での出前教室



山形県での出前教室



アラバマ州タスカルーサでの出前教室

Voice



小学校4年生になって理科で電気について学習したところで地球温暖化や省エネについても関心を持ってもらいたいと思い、「出前講座」を申込みました。難しい内容があったかもしれませんが、地球温暖化防止の必要性や、省エネについて自分たちができることをクイズや実験を通して楽しく学ぶことができ、こども達にとって問題意識を持つきっかけになったと思います。

山形県 酒田市立 亀城小学校 教諭
佐藤 哲子 様

地域文化振興の一環として「ヨコハマトリエンナーレ 2011」に参加

横浜市で3年おきに開催される現代アートの国際展覧会「ヨコハマトリエンナーレ 2011」（2011年8月6日～11月6日開催）への参加作家「ジュン・グエン=ハツシバ」氏の出品作品《Breathing is Free: JAPAN, Hopes & Recovery》の制作サポートに、JVC ケンウッドグループ従業員が参加しました。

東日本大震災の被災地復興を願い、横浜市とハツシバ氏が在住するホーチミン市で、GPSを受信するデータロガーを身につけたハツシバ氏と一般市民が街をランニングし、その軌跡で多くの「桜の花」を地上に描き作品とするドローイングプロジェクトです。



走行軌跡で地上に描かれた「桜の花」

本社・横浜事業所（横浜市神奈川区）と白山事業所（横浜市緑区）近隣ほか計10ルートにのべ33名が、東日本大震災の被災地復興への願いをこめて走りました。



GPSを受信するデータロガーを持って横浜市内を走る JVC ケンウッドの従業員

被災地の復興支援に無線機を寄贈

ケンウッドは、2010年10月の記録的な豪雨により大きな被害を受けた鹿児島県奄美市、大和村および宇検村を訪問し、特定小電力トランシーバー86台を寄贈しました。

公共インフラに頼らず交信可能なトランシーバーが非常時の通信確保に貢献したことから、2011年2月22日第20回



中央非常通信協議会*から表彰を受ける
ケンウッド無線システム事業部 営業部長 (左)

中央非常通信協議会*で表彰を受けました。

また、2010年4月に発生した「中国・青海省地震」で青海省玉樹チベット族自治州玉樹県民政局と、同県都市建築局に対して業務用無線機器を寄贈しました。

被災地の一日も早い復興を心よりお祈りいたします。



玉樹州民政局へ無線機を寄贈
左がケンウッド香港社営業部員

*中央非常通信協議会は、総務省が中心となり、消防庁、内閣府、警察庁、防衛省、国土交通省、気象庁、海上保安庁、日本放送協会、その他主要な電気通信事業者および無線局の免許人等、非常通信に関係の深い人によって構成されています。



奄美地方豪雨の災害では交通および通信手段が寸断され、情報収集が非常に困難な状況になりました。御社から提供いただきましたトランシーバーは、名瀬総合支所の災害対策本部で、各課との連絡用として利用いたしました。今後は、災害時はもちろんですが、各種行事等での連絡用通信機器として利用したいと考えております。

奄美市役所 総務課長
前里 佐喜二郎 様

東日本大震災に対する災害支援活動

2011年3月11日に発生した「東日本大震災」では、大きな被害を受けた被災者救援や被災地復興に役立てていただくために、ケンウッドのデジタル簡易無線機200台、特定小電力トランシーバー200台、アマチュア無線機5台と、日本ビクターのラジオ300台を被災地へお届けしました。

さらに、当社と当社グループの従業員のマッチングギフト方式による義援金と、海外の関係会社や代理店などからの義援金を合わせて、1,500万円を寄附させていただきました。



募金をするケンウッド中国工場の従業員たち

被災地の一日も早い復興を心よりお祈りいたします。

真夏の日差しが照りつける中で、汗を流しながら無事に作業を終了することができました。



ヤビツ峠「法人会の森」の下草刈り

社会奉仕活動を行う コミュニティ・サービス・デイ

2010年12月10日、ケンウッドシンガポール工場は毎年実施しているコミュニティ・サービス・デイとして老人ホームの慰問を実施しました。

各部署の実行委員がプログラムの検討、プレゼントの梱包、会場設営などの準備を実施し、当日は全従業員が島内2か所の施設に分かれそれぞれ約100名のお年寄りに歌やゲーム、食事の提供などを行い、楽しい時間を過ごしていただきました。



BINGO ゲームを楽しみました

ヤビツ峠「法人会の森」の 下草刈りに参加

2010年7月31日、神奈川県大和法人会の会員であるビクタークリエイティブメディアはヤビツ峠「法人会の森」の下草刈りに参加しました。

社会・地域とともに

工場見学の受け入れ

2010年9月29日、ケンウッドシンガポール工場は熊本電波工業高等専門学校から40名の工場見学を受け入れ、グローバルに展開する商品の製造プロセスを見学していただきました。



ケンウッドシンガポール工場

将来の活躍の場を海外に広げたいと思っている学生たちは、工場スタッフの説明に興味深く耳を傾けていました。



説明に熱心に耳を傾ける学生たち

行政と協働し 電気製品のリサイクルに参加

JVC アメリカ工場では地元アラバマ州タスカルーサ市と隣のノースポート市、西アラバマ商工会議所と協働し、電気製品のリサイクルデーに参加しました。ボランティアで参加した従業員は一日で千台のクルマからの荷卸しを行い、またリサイクル業者に渡すための荷造りも行いました。従業員が処理した廃棄物は5,000ポンド(約2トン)にもおよびました。



リサイクルするために荷造りする JVC 従業員

地域の小学校と電話帳の リサイクルに参加

JVC アメリカ工場は近隣のアルカディア小学校と一緒に、タスカルーサ市と AT&T が後援した電話帳リサイクルコンペに参加しました。従業員は何百冊もの古い電話帳を集め、アルカディア小学校を3位入賞、賞金400ドルの獲得に導きました。生徒は一人当たり3.79冊の電話帳を集めたことになり、合計千冊以上の電話帳が埋め立てられずにリサイクルされました。



電話帳を集めるアルカディア小学校の生徒たち

電子商取引を通じたチャリティー活動

ケンウッドイタリア販売会社は2009年より自社電子商取引ウェブサイト www.kenwoodstore.it の運用を開始し、売り上げの0.8%を3つのチャリティーへ寄付しています。

- ①動物アジア財団
- ②アフリカでの児童救済団体「Terre des Hommes」(テールデゾム)
- ③イタリア対がん協会



イタリアの Kenwood store WEB サイトに掲載されている寄付先を紹介するバナー

少年サッカー大会の運営をサポート

2010年5月、ケンウッドグループユニオン(KEGU)が、毎年主催している、ジョホール地区少年サッカー大会の運営を、ケンウッドマレーシア工場の従業員と日本からの組合員ボランティアスタッフがサポートしました。大会には州内で選ばれた中学生サッカーチームが10チーム参加、こどもたちの心と身体の健全な育成を願い開催されました。



優勝チームと記念撮影

お取引先とともに

JVC ケンウッドグループの調達部門では、必要な資材調達やサービスの調達を法令・社会規範の遵守のもとで、公平・公正にかつグローバルな視点で推進し、相互信頼と透明性のある共存・共栄の関係構築に努めています。

お取引先とのパートナーシップ

JVC ケンウッドグループは、企業ビジョンを具現化するために、お取引先との双方向のパートナーシップを築いていくことを基本ポリシーとして、お取引先と一体となった商品開発を強力に進めています。お取引先から積極的に様々な提案をいただくなど、ともに高めあう Win-Win の関係を維持することを目指し、品質、環境、納期、コストに関する調達改革を推進しています。また JVC ケンウッドグループの開発ロードマップをもとに、お取引先の部品開発との整合をとりながら、商品開発に取り組んでいます。



2010年7月 サプライヤー・ミーティング

環境への取り組み

地球環境の改善と持続可能な社会の実現のために JVC ケンウッドグループは、あらゆる企業活動における環境配慮と、生産販売する商品そのもののライフサイクルにおける環境負荷低減に継続的に取り組んでいます。その一つの手段として環境への負荷の少ない部材や製品を優先的に購入することが重要であると考えています。

特に、昨今の REACH^{*}をはじめとした国際的な化学物質管理の潮流へ対応するために、「グリーン調達ガイドライン」を Ver1.2 へと改定し、グリーン調達評価を行っています。

グリーン調達評価は、お取引先ご自身にて製品含有化学物質管理体制を構築・維持および継続的な改善に繋げていただくことを目的に、化学物質管理体制とその取り組み状況を自己評価していただくものです。

JVC ケンウッドグループは、グリーン調達評価に基づき適正品質・適正コスト・安定供給など総合的に環境配慮活動に取り組んでいるお取引先から優先的に調達する「グリーン調達」を推進しています。



グリーン調達ガイドライン



グリーン調達ガイドラインはホームページでご覧ください
<http://www.jvckenwood.co.jp/csr/green/index.html>

^{*} REACH 規則 : Registration Evaluation Authorization and Restriction of Chemicals
 EC 規則 No.1907/2007 で定められた欧州における化学物質管理のための法律

Voice



私は中国国内のお取引先に部品の成分データである「JAMP AIS」の記入方法や扱い方などについて説明会を開催し、環境調査が順調に進められるように活動をしています。日本と密接に連絡を取り合うことで理解が増し、誤解や間違いなどが減少しました。今後も、各お取引先のご協力のもと、環境調査が順調に進むよう努力していきます。

ケンウッド中国工場 機構部品調達
 馬 海群

従業員とともに

JVC ケンウッドグループは安全で快適な働きやすい職場環境や、従業員一人一人の自己実現をサポートする教育・研修体系の整備に努めるとともに、心身に過剰な負荷をかけない労働環境の整備に努めています。

従業員から喜びのメッセージ



写真は JVC タイ工場で「子育て支援制度」の奨学金を受け取った 20 人の従業員です。

タイ工場では、経済的負担や育児経験の不足など若い母親たちの子育てに対する不安を解消し、安心して子どもを産み、育てることができる環境を支援するために、2010 年 10 月より「子育て支援制度」の運用を開始しました。



私は JVC タイ工場に 14 年 9 ヶ月勤務している 2 児の母親です。子育て支援制度を創設していただいたことは、母親である私にとって大変嬉しいことであり、JVC タイ工場の従業員であることに誇りを感じています。子どもにとっても勉強に取り組む励みになります。このような制度は、従業員の士気を高めるとともに調和も生んでいます。

JVC タイ工場 管理部
Mrs. Orathai Teoychim

能力開発を支援する取り組み

自らの役割遂行に必要な能力を高める研修や、組織の中で自らの能力を発揮するための研修を体系化して実施しています。その中の「協働プログラム」では、傾聴や対話といったコミュニケーションの基礎的なスキルをベース

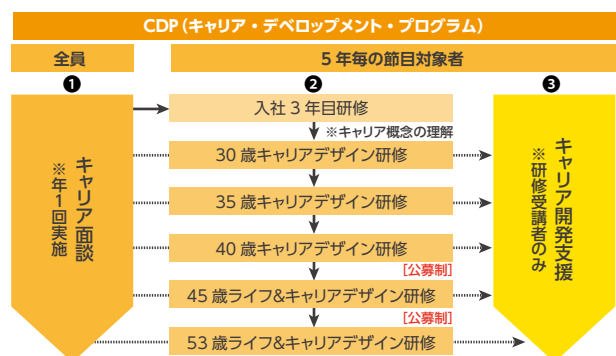
に、参加者が異なる考えや価値観を認め合い、そこから新たな付加価値を創造することを目的としており、研修課題を通じてチーム力を引き出し引き上げることを体験的に学ぶ場となっています。

キャリア開発を支援する取り組み

自らの経歴や経験を基に描いた「将来のありたい姿」を実現するための行動を支援する、キャリア・開発プログラムを実施しています。

キャリア・開発プログラムは、以下の3本の柱で構成しています。

- ①キャリア面談
- ②キャリアデザイン研修
- ③キャリア開発支援



キャリア面談

3本の柱の中で最も基本となる「キャリア面談」は、年1回本人と上司がキャリアビジョン（将来のありたい姿）やキャリア開発テーマについて話し合い、個人の動機と会社の期待を「すり合わせ」するものです。

キャリアデザイン研修

自らのキャリアビジョンを描き、実現のために必要な行動を考える機会としてキャリアデザイン研修を実施しています。キャリアデザイン研修は、現在までの働き方を



キャリアデザイン研修

振り返りながら将来のありたい姿を考えることで、多くの気づきが得られる研修です。また、参加者同士がキャリアビジョンを話し合う中で、「将来の目標に向けた自己啓発」、「家庭生活や地域とのつながり」といった、ワークとライフのバランスを総合的に考える機会となっています。

キャリア開発支援制度

キャリアデザイン研修終了後には、学んだ内容や気づきを活かしさらなるチャレンジができるよう、時間とお金を含めた支援を行う、キャリア開発支援制度を導入しています。この制度は、通信教育の受講、社外セミナーへの参加、資格取得などキャリアビジョン実現のためのさまざまな目的に利用されており、自己啓発はもちろんのこと、社内活性化にも効果を上げています。

安全・健康への取り組み

メンタルヘルスクエア対策

メンタルヘルスクエアの対策には、職場における未然防止の取り組みと、私たち全員がメンタルヘルスに対する正しい知識と認識を持ち、仲間の変化に対して気遣いができることが必要です。健康で働きがいのある職場環境を目指したメンタルヘルス研修会を通して、一人ひとりがストレスに対する正しい認識を持てるように取り組んでいます。



メンタルヘルスクエア研修会

長時間労働対策

長時間労働はやがて過重労働となり、健康障害やひいては過労死にもつながりかねない重要な社会問題となっています。長時間労働



長時間労働者と産業医との面談

働者に対しては、産業医による面接指導や問診などを課し、時間外労働の削減など健康障害防止に努めています。また、定時退社日を設けたり、安全衛生委員会で長時間労働の削減にも積極的に取り組んでいます。

労働安全衛生

JVCケンウッドグループでは、「安全衛生文化の創造」に向け、「人命尊重」を中心に捉え、「法令遵守」「能力が発揮できる職場形成」「リスクマネジメントとしての取り組み」を基本スタンスとして活動しています。従業員の高齢化や熟練者の退職などで現場力が低下している中、働く人の安全と健康を最優先する企業風土の定着を目指しています。そして、「災害ゼロから危険ゼロへ」の精神で、主に機械と設備・化学物質にかかわる「安全面」と「衛生面」でのリスク低減を図るリスクアセスメント*を推進し、労働災害の防止に努めています。



労働安全衛生委員会

*リスクアセスメントとは、事業所にある危険性や有害性を特定してそのリスクを見積り、対策の優先度を設定しリスクに対する低減措置をする一連の手順のことです。

Voice



現代社会においては企業に課される責任が複雑になるにつれ、従業員の肉体的・精神的ストレスはますます深刻なものになっています。このハードルを越えていくことが、企業の繁栄さらには社会貢献につながるのですが、そこで働いているのが生身の人間である以上「怪我」は付き物です。怪我をしないような人間関係、職場環境をみんなで作り上げ、心身ともに健康なプレーヤーを一人でも多く持つことが骨太かつ魅力のあるチーム（企業）の礎になるのではないのでしょうか。そのような怪我を避けるアドバイスをするとともに、怪我しそうな人、してしまった人には一日も早く100%のプレーを披露できるようお手伝いをすることが私たちの任務と考えています。

産業医
海老原 良典

環境報告

私たちの暮らす地球は「地球温暖化」、「有害物質による汚染」、「生物多様性の損失」、「資源枯渇」などの問題に直面しており、世界各国・各地域で解決の動きが活発に行われています。

このような世界的な大きな動きに適切に対応するために、JVC ケンウッドグループでは環境方針を基本から見直すとともに、具体的な取り組み内容「エコ推進計画 2020」を含めた「環境ビジョン」を創設するに至りました。

地球温暖化

COP-FCCC 気候変動枠組条約 締約国会議
COP16 (メキシコ：2010年11月～)

有害物質による汚染

EU RoHS 指令、REACH 規則
各国の有害物質規制に発展

生物多様性の損失

COP-CBD 生物多様性条約 締約国会議
COP10 (名古屋：2010年10月)

資源の枯渇

EU WEEE 指令
各国のリサイクル規制に発展

環境ビジョン

私たちは、環境負荷低減を常に意識した行動に取り組むエコ推進企業として社会に貢献して行きます。

環境方針

すべての事業活動、製品開発およびサービスにおいて、環境に与える影響を十分に認識し継続的に改善することにより、地球環境と資源の保全、汚染予防を図り、環境に配慮した企業経営に取り組みます。

1. 地球温暖化防止のために、環境負荷を低減する技術や商品の開発に取り組み、事業活動を含めたライフサイクル視点での CO₂ 排出量の削減を進めます。
2. 限りある地球資源の有効活用のため、3R 活動を中心とした資源の使用削減やエコ素材の積極採用などにより、循環型社会の実現を目指します。
3. 地球の環境と生物に影響を与える化学物質を管理し、継続的な削減と安全物質への代替に努めます。
4. すべての事業活動、製品開発およびサービスが生物多様性に影響するという認識に立ち、総合的な環境負荷の低減に努め、自然環境との調和を目指します。
5. 環境側面に適用する法規制およびその他の同意した要求事項を順守します。
6. 環境保全の啓発として従業員に対して環境教育を行います。

エコ推進計画 2020

JVC ケンウッドグループは 2009 年 3 月に統合版環境理念・方針を策定しましたが、地球温暖化問題をはじめとする環境への取り組み状況が世界的に大きく変化していることに適切に対応し、社会の持続的な発展と循環型社会の実現に貢献するため、2011 年 2 月に新たな環境ビジョン・方針を策定しました。

新たな環境ビジョン・方針のもと、JVC ケンウッドグループの 4 つの活動項目を策定し、グループ全体でその達成に向けて取り組んでいきます。



エコ推進計画 2020 の展開

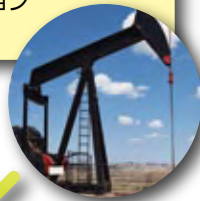
①省エネルギー推進

- 事業所および生産拠点における省エネルギー
- 省エネルギーに配慮した商品開発 (LCA の活用)
 - ・待機時：使用時の電力削減
 - ・小型化：軽量化 (輸送エネルギーの削減)
- 省エネルギーに貢献する要素技術開発



②3R 活動

- 資源循環に配慮した商品開発
 - ・エコ素材およびリサイクル素材の採用
 - ・3R 設計手法の全社展開 (分解性向上、省資源など)
- 廃棄物削減と再資源化
 - ・国内生産、事業拠点の廃棄物ゼロエミッションを維持
 - ・海外生産拠点における廃棄物ゼロエミッション



③化学物質の適正管理

- グリーン調達推進
 - ・お取引先のグリーン度レベルの改善
- 製品の有害物質削減
 - ・安全物質への代替推進
- 事業所の有害物質の適正管理と代替推進



④生物多様性の保全

すべての事業活動、製品開発およびサービスが生物多様性に影響するという認識に立ち、総合的な環境負荷の低減に努め、自然環境との調和を目指す。

- 省エネルギー推進による CO₂ 排出量の削減
 - ・地球温暖化による動植物の生態系などへの影響
- 3R 活動の推進
 - ・鉱物資源の採掘による生態系などへの影響
- 化学物質の適正管理
 - ・大気汚染や土壌汚染による生態系などへの影響

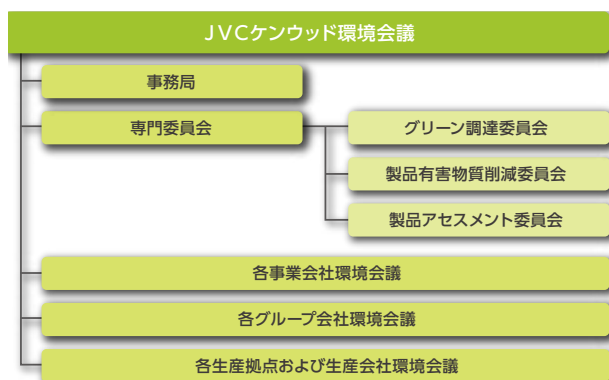
環境経営

JVC ケンウッドグループは、環境に負荷をかけない商品と事業活動の推進を確実に成果に結びつけるための環境推進体制を構築しています。

環境推進体制

環境会議

環境経営活動の推進体制は、最上位の意志決定機関である「JVC ケンウッド環境会議」の傘下に、事業会社や生産拠点および生産会社の責任者が環境統括責任者を務める環境会議、そして課題別に編成された全社横断の専門委員会で構成しています。「JVC ケンウッド環境会議」で決定された方針・施策は、傘下のそれぞれの環境会議を通して展開しています。



JVC ケンウッド環境会議組織体制

ISO14001 の認証維持

JVC ケンウッドグループは、環境ビジョン・環境方針に基づいて、環境経営を具体的に推進するために国内、海外の全ての生産拠点・生産会社、および国内の主要な関連会社で、ISO14001 の認証を取得し維持しています。



更新審査

また、ISO14001 のシステムが維持されているか、毎年(株)日本環境認証機構(JACO)による審査を実施しており、2010年度も環境マネジメントシステムが有



JACOによる審査

効に機能していることが確認されました。

社内外の研修にて養成した内部監査員による内部監査も毎年計画的に実施しています。

内部監査は公平かつ客観的に実施するために、監査を受ける部門以外の内部監査員で構成され、環境法規制への遵法状況および社内環境基準に対する適合性を確認していきます。発見された課題については、その対応の有効性まで確認することで、今後も継続的に改善を図ります。

環境教育

JVC ケンウッドグループは、環境に配慮した商品の開発・生産・販売を担う企業として、従業員全員が担当業務の中で環境に与える影響を認識し、日常業務の中で積極的に取り組むことが重要となっています。毎年、実施計画書に基づき、環境に関する一般教育研修、階層別教育研修、特定業務従事者研修、環境マネジメントシステム内部監査員養成研修、および緊急事態の想定訓練などを行っています。

一般教育研修・階層別教育研修

「環境の保全のための意欲の増進および環境教育の推進に関する法律」に基づいて、従業員(新入社員・派遣社員・パート社員含む)を対象に、環境方針の実現のため、各自の役割や責任、職場での活動内容等について理解を深める研修を行っています。



設計者への環境教育

特定業務従事者教育研修

環境に著しい影響を与える可能性を持つ業務(設備、環境に関わる設計等)に従事する従業員には、必要な力量をつけるための研修を実施しています。



化学物質調査に携わる従業員の認定証

研修で合格した従業員には認定証が発行されます。

エコ推進のコンセプト



1. 省エネルギー推進



- ・待機時・使用時の電力削減と小型化・軽量化（輸送エネルギーの削減）による省エネルギー商品の開発
- ・事業所および生産拠点における省エネルギー活動の積極的推進

3. 化学物質の適正管理



- ・化学物質による汚染予防のため、お取引先とともに、環境汚染物質の禁止・削減を積極的に推進
- ・REACH 認可物質に該当する部品の代替促進
- ・環境負荷物質の低減を積極的に推進

2. 3R 活動



(3R: Reduce, Reuse, Recycle)

- ・分解性向上、省資源など資源循環に配慮した商品開発
- ・廃棄物ゼロエミッションの推進で循環型社会への対応

4. 生物多様性の保全



- すべての事業活動、製品開発およびサービスが生物多様性に影響するという認識に立ち、総合的な環境負荷の低減を推進

環境グリーン・シンボル コンセプト

環境グリーン・シンボルマークは優れた環境配慮製品の識別や環境活動の訴求に使用しています。

このシンボルマークは、日本ビクターとケンウッドの商品の中でも特に環境に配慮した商品であることをお知らせするマークです。それぞれの環境基準に適合した商品に表示しています。また、ISO14001 の活動などの環境活動シンボルマークとして使用しています。



日本ビクター



ケンウッド

環境グリーン・シンボルマーク

Voice



ケンウッドオーストラリアでは「Recycling Policy」を全従業員に配布し環境とリサイクルの教育を継続的に実施しています。

ごみ箱を設置する場所の検討や、絵を見て分別できるような対応を行い、自分たちが出したごみはすべて分別しリサイクル業者が回収できるシステムを構築しています。

オーストラリアは自然の多い国です。私たち一人一人の環境活動で自然を守っていききたいと思います。

ケンウッドオーストラリア販売会社 財務マネージャー（環境担当）
ジョージ ニシザカ

環境目標と実績

JVC ケンウッドグループはモノづくりの中でライフサイクル的視点のもと、お客様のニーズに対応しながら環境負荷低減のため、毎年目標をかけた取り組んでいます。

2010 年度 環境目標と実績

2010 年度の活動実績としては一部の活動を除き達成することができました。ポータブル無線機の待ち受け電流削減は、当初の製品仕様から性能を確保するために

設計仕様を変更したことで目標は未達となりましたが、基準より約 18% 削減することができました。

	活動項目	2010 年度目標	評価
製品関係 P41 ~ P45			
	グリーン調達	<ul style="list-style-type: none"> ●REACH 対応 IT システム導入 ●お取引先のグリーン調達評価実施 	○
	LCA の導入	LCA 評価ツールを国内グループ全体に展開	○
JVC	製品の省エネルギー 省資源・リサイクル性 (3R) 有害化学物質不使用	温暖化防止ファクター 2.0 倍 (2000 年度比) 資源ファクター 1.7 倍 (2000 年度比) 塩ビ樹脂、臭素系難燃剤の削減	○
KENWOOD	製品の省エネルギー ①カー・市販製品	<ul style="list-style-type: none"> ●新規機種種の軽量化：対象機種合算質量比にて・・・前機種比 2% 低減 ●消費電力の低減：選定機種にて・・・基準機種比 3% 低減 	○
	②カー・マルチメディア製品	<ul style="list-style-type: none"> ●新規機種種の軽量化：対象機種質量比にて・・・前機種比 2% 低減 ●消費電力の低減：選定機種にて・・・基準機種比 12.5% 低減 ●全社方針、GP-LCA 等の評価結果を基に 2011 年度以降の CO₂ 削減計画を立てる。 	○
	③カー・OEM 製品	<ul style="list-style-type: none"> ●新規設計機種における質量 2kg 以上の選択機種：前モデル比 部品点数 10% 削減、5% 軽量化 ●消費電力の低減化活動 	○
	④コミュニケーション製品	<ul style="list-style-type: none"> ●製品の待ち受け電流削減：基準比 28% 削減 (ポータブル機)、基準比 5% 削減 (車載機) ●製品の軽量化：基準比 5% 削減 ●包装材の減容化：基準比 5% 削減 	△
工場関係 P46 ~ P49			
JVC	1. 省エネルギー CO ₂ 排出量削減 (グローバル)	10% 以上 (2000 年度比) GP2010 達成事業所は前年実績の 1.0% 削減を目標	○
	2. 化学物質 ①重点削減物質 (グローバル)	10% 以上 (2005 年度比)	○
	②管理対象物質 (グローバル)	5% 以上 (2005 年度比) GP2010 達成事業所は前年実績の 2% 削減を目標	○
	3. 廃棄物の削減 ①総発生量の削減 (グローバル)	20% 以上削減 (2000 年度比)	○
	②ゼロエミッション化 (国内)	99% 以上 GP2010 達成事業所は前年実績の 2% 削減を目標に廃棄物発生削減活動を継続する	○
4. 環境リスク	保有する工場、事業所の 100% 安全確認 全事業所の調査完了	○	
KENWOOD	1. 省エネルギー CO ₂ 排出量削減	CO ₂ 削減目標 5,111 トン以下 (1997 年比 46.1% 削減)	○
	2. 廃棄物 最終処分量削減	最終処分量 0.66 トン未満を維持	○
	3. 廃棄物 リサイクル率	ゼロエミッション基準 99.5% 以上	○

評価の基準： ○目標達成 △目標一部未達成 × 目標未達成

2010 年度は 2010 年 4 月 1 日～2011 年 3 月 31 日の期間を表します。

※ REACH 規則：Registration Evaluation Authorization and Restriction of Chemicals
EC 規則 No.1907/2007 で定められた欧州における化学物質管理のための法律

製品への取り組み

JVC ケンウッドグループは、商品の消費電力、待機電力を減らす技術や小型軽量化する技術を追求し、環境負荷の低減に積極的に取り組んでいます。

環境に配慮した商品の開発事例

DVD/USB/SD AV 一体型カーナビゲーション MDV-727DT/626DT



社会的関心が高まっている「ECOドライブ」を運転者へナビゲートする機能を搭載しました。運転のECOドライブ度合いをリアルタイムに評価するとともに、ふんわりアクセル(eスタート)・加速・減速などの項目ごとに点数化、内容に応じたアドバイスも提供します。また、ECOレシオ(燃費度合い)などを30日分記憶しグラフ表示することで改善の様子が一目でわかり、楽しくエコドライブに取り組むことができます。



MDV-727DT/626DT のECOドライブモード画面

Voice



MDV-727DTを購入してから「ECOドライブモード」を常に画面表示するように設定しています。以前は「ECO」というものをあまり意識していませんでしたが、このナビを使うようになってからは、家族で良い点数を取ることを励みにしながら、急発進や急加速を抑えて運転するよう心がけるようになりました。地デジ化を機に買い換えましたが以前の機種に比べて格段に綺麗で見やすく、満足しています。

経営戦略部 広報・IR担当
小竹 良樹

ヘッドホン HA-F150、HA-FX11、HA-FX16、HA-FX18



ヘッドホンは人体に直接触れる機会が多いため、いち早くフタル酸エステル類の全廃の実現等、有害物質の削減に取り組んできました。昨年からは再生材の使用にも取り組んでいます。本商品ではパッケージに当社アクセサリ商品では初めて再生プラスチックを使用しています。ヒット商品のGummyは2010年度、全世界で1200万台を販売しました。(旧モデルHA-F140を含む)



HA-FX11

HA-F150

Voice

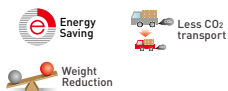


アクセサリのパッケージは、商品を保護する梱包材としての役割と、店頭で商品をアピールする広告としての役割があります。一方、パッケージはご購入後に廃棄されるため、この2つの役割を満足させながら環境負荷低減を目指し、再生プラスチックの採用に取り組みました。過酷な輸送環境に耐えられる材料の入手に苦労しましたが、今後も地球環境のことを考えながらお客様に喜んでいただける商品を作っていきたいと考えています。

ホーム&モバイル事業グループ AVC 統括部
星野 達朗

製品への取り組み

海外向け業務用無線機 TK-7360/NX-220



海外向け業務用無線機 TK-7360/8360 は従来の同等製品より、待ち受け時の待機消費電流を 30% 削減しました。また、海外で高評価のデジタル業務用無線機 NX-220/320 は従来の同等製品より、製品重量を 20% 削減しています。これには回路、機構、部品の各方面で様々な工夫の積み重ねを行っています。

故障モードを予想し、一つの部品に複数の機能、役割を持たせ、操作性や性能を向上させながらも小型化、軽量化を実現させるのは簡単なことではありませんでしたが、各種シミュレーション技術の活用や蓄積した過去事例分析等により総合力で実現しています。

2010 年度、海外向け業務用無線機は全世界で 124 万 9 千台を販売しました。



TK-7360/8360



NX-220/320

セキュリティカメラ TK-C9510



消費電力を従来機種と比較して約 40% 削減するとともに、緻密な放熱設計により体積を約 30% 削減しています。また、モジュール化設計により、部品品種を 50% 削減し、部品輸送段階での環境負荷低減も実施しています。その他、プリント基板の取り数の効率化による廃棄部分の削減により、製造段階での環境負荷低減も実現しています。



TK-C9510

カードプリンター CX-7000



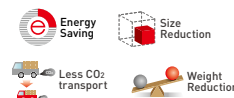
再転写型カードプリンターでは、装置内に装着されたヒートローラによってカードへの印刷、並びに印刷後のカード整形を行います。

本モデルはヒーター制御にスリープモードを設け、動作時の消費電力を約 1/10 に削減しています。



CX-7000

ビデオカメラ Everio シリーズ



従来機種の機構構造や部品構成を抜本的に見直すことにより小型・軽量化を実現しました。従来機種に比べ、体積で約 14% 削減しています。さらに国内のビクターブランドを JVC ブランドへ統一したことにより、金型の共通化も実現しました。

また、新開発の LSI 「FALCONBRID」を導入することにより、部品点数を 25% 削減するとともに、消費電力を約 15% 削減し、環境への負荷低減を実現しています。

2010 年度、Everio シリーズは全世界で 142 万 7 千台を販売しました。

従来機	GZ-HM670
	<p>システム LSI の 1Chip 化による 部品点数削減</p>
	<p>システム LSI FALCONBRID</p>

車載用 AV レシーバー KW-AVX840/740、 DDX4 シリーズ



マルチメディア商品用に開発した共通プラットフォームを、JVC とケンウッド両ブランドの商品に展開しています。このモデルでは包装体積を 13%、包装材の重量を 20% と大幅に削減し、輸送段階での積載効率を高め、環境への負荷を低減しています。

また、TFT 液晶用バックライトに LED を採用し、従来機種に比べ消費電力を 26% 削減するとともに、従来の蛍光管に含まれていた有害物質である水銀を全廃することができました。



JVC
KW-AVX840(上)/740(下)

種に比べ消費電力を 26% 削減するとともに、従来の蛍光管に含まれていた有害物質である水銀を全廃することができました。



KENWOOD
DDX4 シリーズ

車載用スピーカー CS-V4627



車載用スピーカーでは取扱説明書の多言語化、包装材との一体化を進めています。

CS-V4627 においては個装箱の体積削減を目指し、落下・振動の耐久実験と強度シミュレーションを重ね、信頼性の確保に努めました。

この削減活動は、ただ単に小さくすることだけでなく、輸送の際に使用するパレットの積載効率化まで含め、箱の縦、横の寸法比や積み方まで総合的に考慮しています。

その結果、従来機と比較して個装箱体積の 12% 削減を達成し、資源の節約と同時に輸送に関する環境負荷を低減しました。



新旧の個装箱サイズ比較（上が CS-V4627、下が従来機種）

パーソナルオーディオシステム K シリーズ U-K525 システムコンポ CLX-70



U-K525 では 3 次元 CAD による解析により試作材等の廃棄ロスの削減を行っています。また、CD メカニズムの下を通る特徴的なダクト構造により、高音質化と本体の大幅な小型化の両立を実現しました。また、包装材、リモコン、本体などの生産に使用する金型を大幅に削減しました。使用環境においては、CD などの音源停止後 30 分以上何も操作しなかった場合、自動的に電源が OFF になるスタンバイモードを搭載しています。

CLX-70 についても発泡固定材を廃止し、パルプモールド材を採用するなどの配慮を行っています。



KENWOOD
U-K525



KENWOOD
CLX-70

ウッドコーンオーディオシステム EX-S1



環境配慮設計に基づいた機種開発を行った結果、ウッドコーンの音質そのままに商品の軽量化、小型化に成功し、2009 年開発の従来機と比較して、待機電力を約 43% 削減、動作時電力を約 47% 削減、ライフサイクル CO₂ 排出量においても約 44% 削減を達成しています。AUDIO 商品はラジカセ、ミニコンポ等商品カテゴリによって外観が全く違う為、機構部品の共用化が難しいのですが、共用化率を約 30% まで引き上げることで、商品本体だけでなく部品生産にまつわる金型などの資源を削減しています。



JVC
EX-S1

製品リサイクル

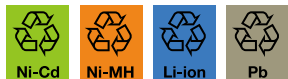
国内のリサイクル対応

JVC ケンウッドグループは、日本国内で対象となる家電リサイクル法、容器包装リサイクル法、資源の有効な利用の促進に関する法律に基づきリサイクルを確実に実施しています。

容器包装リサイクルの取り組み

2000年4月に容器包装リサイクル法が施行され、特定事業者として国内で使用した紙製およびプラスチック製容器包装排出見込み量を算出し、財団法人 日本容器包装リサイクル協会と毎年『再商品化委託契約』をしています。極力排出量を削減するため3R設計により包装材の縮小化と減量化に取り組んでいます。

小形二次電池リサイクルの取り組み

2001年に施行された「資源の有効な利用の促進に関する法律」に基づき、電池工業会が設立した、一般社団法人 JBRC の会員となり、指定再資源化製品として法律でリサイクルが義務付けられている小形二次電池について、回収を委託しリサイクルを実施しています。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、委託している JBRC でのリサイクル実績はこれら  を全てクリアしています。

DVD、CD リサイクルの取り組み

僅かな材料も無駄にしないよう、成形・印刷工程において条件出しに使用されたディスクや厳しい品質検査で不合格となった DVD、CD は全て専用の設備で粉碎し、プラスチック製品の材料にしています。



品質検査で不合格となったディスクは、粉碎後、外部業者へ引き渡し、漆塗り容器の素材などに再生されます

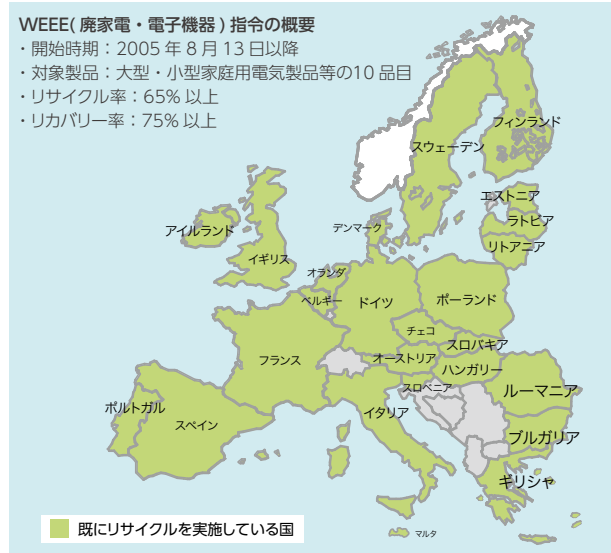
欧州・米国のリサイクル対応

JVC ケンウッドグループは、欧州の廃電気電子機器指令 (WEEE)、米国の全国に拡大する各州廃家電法を遵守したりリサイクルに取り組んでいます。対象製品であるテレビや AV 機器等は 3R を考慮し、商品を構成する部品点数の削減やリサイクルしやすい設計を行っています。また WEEE 指令等で定められている、リサイクル率やリカバリー率はばかりでなく、環境リスクとリサイクル負担の影響も考慮した、全体最適化による 3R 設計を推進しています。

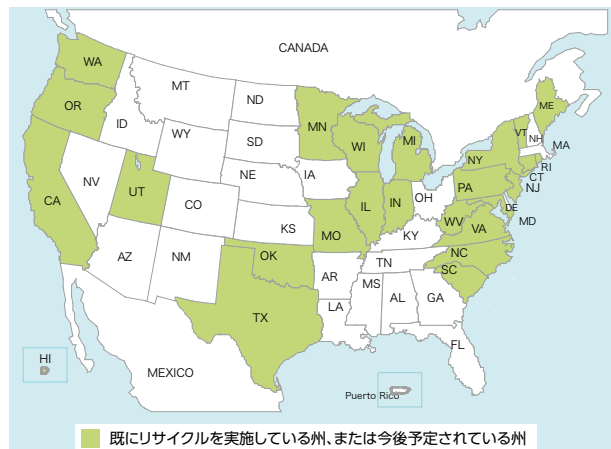
欧州の WEEE リサイクル対応

WEEE(廃家電・電子機器)指令の概要

- ・開始時期：2005年8月13日以降
- ・対象製品：大型・小型家庭用電気製品等の10品目
- ・リサイクル率：65%以上
- ・リカバリー率：75%以上



米国各州でのリサイクル対応



出展:日本機械輸出組合 UPDATE

<各州廃家電法に対する取り組み>

JVC ケンウッドは、各州のリサイクル規制に対応しています。

<水銀規制に対する取り組み>

IMERC[®]へ届出を行い、製品・包装などへのラベリングを実施しています。

※IMERC：Interstate Mercury Education & Reduction Clearinghouse

事業活動での取り組み

JVC ケンウッドグループは、環境に負荷をかけない事業活動、生産活動を通じて社会的責任を果たすため、地球温暖化防止活動に積極的に取り組んでいます。

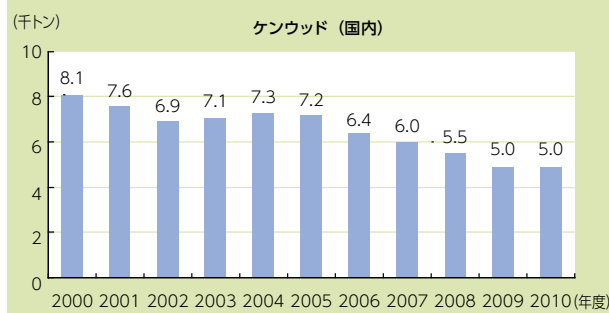
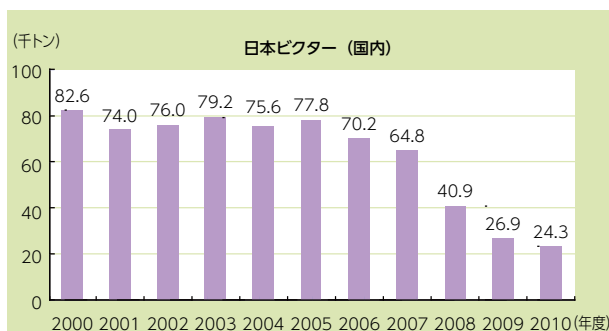
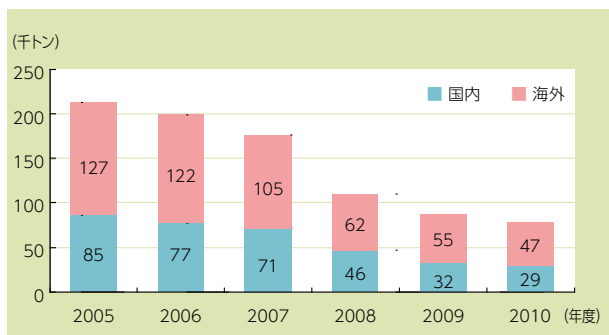
地球温暖化対策

省エネルギー活動

JVC ケンウッドグループは、2010 年度の目標に基づいて、温室効果ガス排出削減、特にエネルギー消費による CO₂ 排出量の削減への取り組みを継続しています。国内および海外における 2010 年度の CO₂ 総排出量はこの 6 年間で 36% まで減少しています。

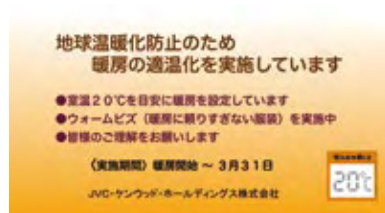
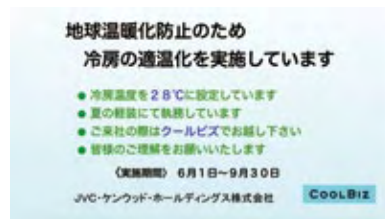
昨年に続き事業構造改革が大きく影響していますが、エネルギー消費による CO₂ だけでなく、その他の温室効果ガスの排出についても引き続き削減対策を実施していきます。

■ エネルギー消費による CO₂ 排出量
JVC ケンウッドグループ (国内・海外)



「クールビズ」「ウォームビズ」の実施

JVC ケンウッドグループは、夏季の「クールビズ」と冬季の「ウォームビズ」を展開しています。空調機ごとに温度管理者を設置、夏季は冷房温度を 28 度に調整し、「ノーネクタイ運動」「自然換気運動」を、冬季は暖房温度を 20 度に調整し、「適切な厚着」を展開し、イントラネットやポスターにより周知し全従業員で取り組んでいます。



社内に掲示されるポスター

温度管理者による空調温度の徹底管理

電力使用量の中で大きなウエイトを占める空調機について JVC ケンウッドグループでは、各フロアの空調機ごとに温度管理者を選任し、空調温度を厳格にコントロールしています。温度管理者以外の従業員は空調温度設定パネルを操作することはできません。空調機をこまめにコントロールすることにより、CO₂ 排出量の削減に効果을上げています。



室温を見ながら温度管理者が空調機を調整します

継続的な省エネ診断の実施

地域企業のエネルギー管理に携わる専門家が集まり相互に各企業の設備を点検し、エネルギーのムダ使いについての診断を継続的に実施しています。

診断を受けることにより、設備、照明、動力機器、建物構造などのどこに改善が必要なのか、日常気がつかない点が発見されます。

大電力を必要とする設備を中心にムダの発見につながり、CO₂ 排出量の削減に効果を上げています。



省エネ診断の結果、改善が必要な点を発表します

ライトダウンキャンペーンへの参加

地球温暖化防止のために、過去より環境省の呼びかけに賛同し、7月7日の夜を「セタライトダウン」として、20時～22時の2時間、全事業所の広告塔、事務所の照明の消灯を実施し、従業員へも家族での参加を広く呼びかけました。

参加した従業員からは、「環境について考えるきっかけになった」「毎年の恒例行事としています」など多くの感想をいただきました。



セタライトダウンに参加した従業員の家族

ごみの分別と再資源化の成果

2010年12月、横浜市より「横浜環境行動賞^{*}」事業者部門で、当社事業会社の日本ビクター（本社・横浜事業所）とケンウッド（白山事業所）の活動が認められ4年連続で「分別優良事業所」に認定されました。



「分別優良事業所」受賞盾
日本ビクター株式会社（左）と株式会社ケンウッド（右）



ごみは再資源化できるように細かく分別



社内文書は裏紙が基本

※「横浜環境行動賞」
横浜市が環境モデル都市としてごみ排出量の増加に伴う処分場不足とごみの再資源化に対応するため、2003年より「G30運動」を展開し、毎年その運動の推進に功績のあった個人、団体などを表彰・認定しています。2010年の事業者部門は対象事業所約2,600社の中から昨年より3社増えた23社が選ばれました。



コーポレート管理部 総務担当
岡田 光弘 (写真左) 石井 利二 (写真右)

本社・横浜事業所並びに白山事業所は、廃棄物の削減に向けて、従業員一同徹底した分別を実施しており、少しでも再資源化の促進につなげる日々の努力が横浜市から認められ、「分別優良（三つ星）事業所」に認定されたことは私たちの活動の成果だと思います。これからも全員の力を結集し、事業活動の取り組みとして廃棄物の分別・再資源化を推進し循環型社会への対応に努めていきます。

事業活動での取り組み

資源の保護と有効利用

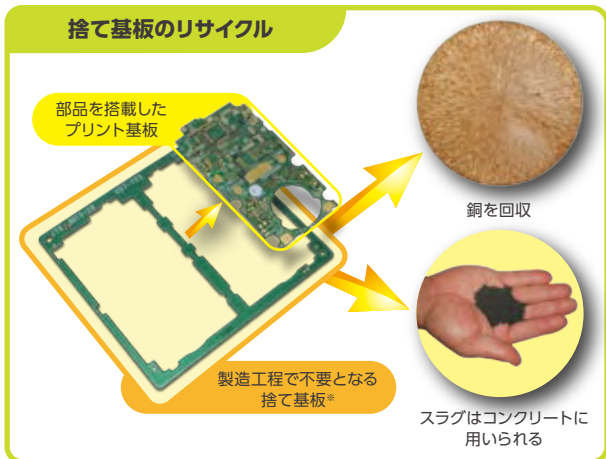
「ゼロエミッション」を継続して 廃棄物削減を推進

JVC ケンウッドグループは廃棄物の再資源化率を高め、環境負荷を最小とする「廃棄物ゼロエミッション」を多くの工場、事業所で達成しています。

ゼロエミッションの実行には、全従業員が環境影響を認識し分別を徹底することが基本となります。他の事業所からの異動者へは分別区分の説明会等を実施し、事業所ごとに適正な分別が行われるようにしています。

再資源化を進めている一例として、商品の製造工程で廃棄される捨て基板*は、契約しているリサイクル業者を経由して、銅やコンクリートに混合するスラグに生まれ変わります。

社員食堂から出た生ごみは、契約している近隣の農場に運ばれ堆肥化されてケール等の野菜づくりに利用されています。



*捨て基板：部品を搭載する機械（インサートマシン）がプリント基板を固定するためのつかみしろのこと。部品搭載後廃棄される。



食堂から出た生ごみのリサイクル 生ごみを堆肥化してケール栽培に使用



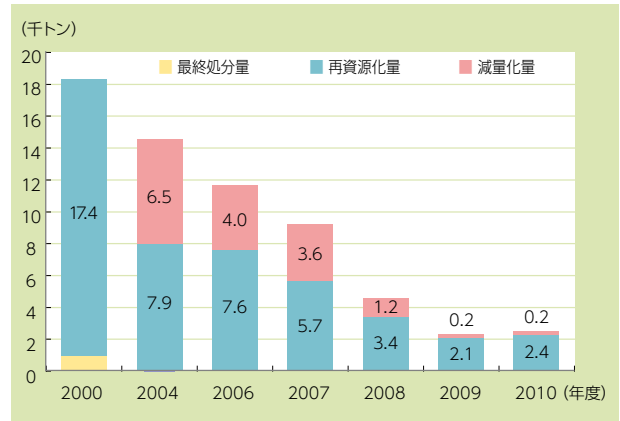
工場の食堂からは毎日たくさんの生ごみが出ていますが、水分を多く含んでいます。生ごみをリサイクルするために契約している近隣の農場に引き渡す際は、堆肥化しやすい様に良く水を切ってからお渡ししています。私たちが廃棄物の削減とリサイクルに貢献している一員です。

株式会社 魚国総本社 キッチンスタッフ（ケンウッド長野工場内）

廃棄物削減活動

JVC ケンウッドグループ国内における廃棄物総発生量は 2009 年度まで減少が進んできました。国内で多量の廃酸・廃アルカリが発生する生産拠点が減少をしたことが大きく影響しています。2010 年度は前年比約 300 トン増加となりました。（2000 年度比では 14.2% の発生量）主な要因は 2010 年 6 月のピクター横浜工場売却に伴う廃棄物発生によるものです。年間を通じての廃棄物削減活動の結果、国内での再資源化率は 99% を維持し、ゼロエミッションを継続しています。

■ 廃棄物発生量の年間推移 JVCケンウッドグループ（国内）



■ 2010年度廃棄物の内容と構成比

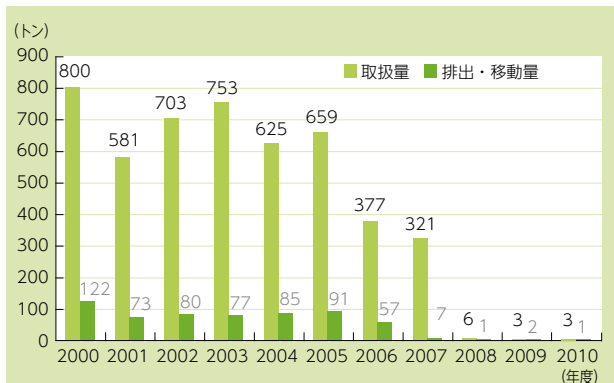
	JVCケンウッドグループ	
	発生量 (トン)	構成比 (%)
汚泥（無機・有機・混合）	61	2.3
紙くず・木くず	1,326	50.8
廃プラスチック	389	14.9
廃液（廃油・廃酸・廃アルカリ）	58	2.2
金属くず（鉄・非鉄）	706	27.1
その他（動植物残渣 他）	69	2.7
合計	2,610	100.0

環境負荷物質の削減と環境リスクの低減

PRTR 対象化学物質の管理

JVC ケンウッドグループの PRTR 対象化学物質取扱量は 2003 年以降減少を続けてきましたが、特に 2008 年度以降排出・移動量が大幅に減少しています。また、対象物質を 1 トン以上取り扱った国内の工場はビクタークリエイティブメディアの 1 拠点到減少し、取扱物質はニッケルのみとなりました。これは、事業構造改革で有機溶剤や化学物質を原材料にするプリント基板の生産と、ブランクメディアの生産を事業譲渡したことが大きな要因です。各事業所では定期的に保管量・使用量をチェックしています。

PRTR 対象物質の総取扱量と排出移動量 JVCケンウッドグループ (国内)



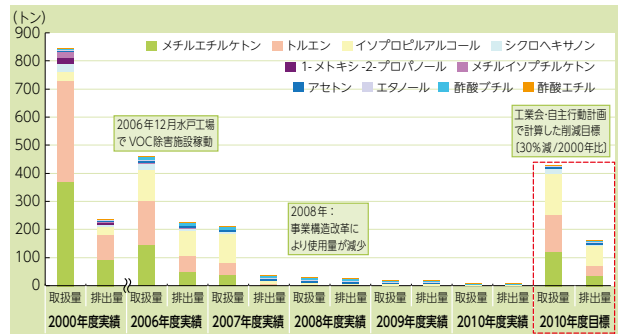
VOC の大気への排出抑制計画

JVC ケンウッドグループは電機・電子業界の VOC 大気排出抑制の自主行動計画に参加し、排出削減の取り組みを行った結果、2010 年度の削減目標※を大幅に達成しています。2011 年度も削減を推進して行きます。

※ 2000 年度 (基準年度) 比 30% 削減

2008 年度以降 VOC の取扱量および大気排出量はともに極めて少ない量となっています。部品洗浄用や塗料の有機溶剤をまだ使用していますが、排出量は総量で 1.3 トンと極めて少なくなっています。これは 2006 年 12 月に旧水戸工場におけるブランクメディア事業で VOC 燃焼式除外施設を稼働させた上に、さらに削減が進んだ結果です。

VOC 取扱量と大気排出量 JVCケンウッドグループ (国内)



PCB の管理と対策

PCB 含有電気機器類については各工場分散保管していたものを、環境リスク回避を目的に集約管理を行っています。2010 年 11 月に横浜工場閉鎖を受け、横浜工場保管されていた PCB 含有電気機器を本社・横浜事業所へ移動するとともに、前橋事業所へ危険物としての取扱のため微量 PCB 混入絶縁油 12 ドラムを移動し、引き続き継続的集中管理を行っています。移動に際しては行政の指導を仰ぐとともに法的届出を実施しました。現在、JVC ケンウッドグループでは、本社・横浜事業所とビクタークリエイティブメディア、前橋事業所および八王子事業所、ケンウッド・デバイスの 5 箇所集中管理しており、専用の保管室は PCB が外部に漏れしない構造になっています。



本社・横浜事業所に移設集約した PCB 保管室



PCB の化学的性質や、毒性に関する現地講習会と、漏出したオイルを回収する訓練。

また、保管に当たっては機器からオイルが漏れ出したという事故を想定し、手順書に従い汚染拡大防止の防災訓練を定期的実施しています。

PCB 含有電気機器類は、日本環境安全事業 (株) 東京事業所で無害化処理されるまで厳重に継続管理していきます。

生物多様性への貢献

JVC ケンウッドグループはすべての事業活動、商品開発およびサービスが生物多様性に影響するという認識に立ち、総合的な環境負荷の低減に努め、自然環境との調和を目指します。

生物多様性の保全のための 自然環境保護活動

JVC ケンウッドグループの主な拠点では、ゴミの排出が生態系に害をおよぼさないように地域の環境保全としてクリーンアップ活動を行っています。

日本海に面した山形県鶴岡市のケンウッド山形工場（山形ケンウッド）では、深刻化する漂着ゴミ問題に官民産学で連携して取り組む「山形県海岸漂着物対策推進協議会」に参画し、2006年より毎年、赤川河口のクリーンアップ活動を実施しています。



赤川河口クリーンアップ活動

2010年7月、(株)エフエム山形がこの活動の様子を取材に訪れ、海外からの漂着ゴミもあるが、大半は生活ゴミが占めている現状から、河川にゴミを流さないようにするための心がまえがオンエアされました。



(株)エフエム山形の取材を受ける
ケンウッド山形工場 伊藤社長（写真右）

また、2005年から毎年地域を流れる赤川、内川、青龍寺川で夏休みを利用した親子による水質調査と水生生物調査を実施しています。青龍寺川水系では環境省のレッドデータブックで絶滅危惧種に指定されている希少淡水魚のイバラトミヨの生息も確認しています。



親子による水生生物調査（ケンウッド山形工場）



氷河期から生き続けているイバラトミヨの生息を確認

本社・横浜事業所では、自然環境保護活動の一環として神奈川県横浜市が提唱する「京浜の森づくり」事業に賛同し、2003年から構内の通称「トンボ池」をビオトープとして運用しています。「トンボはどこまで飛ぶかフォーラム」に協賛し、全国の市民団体のかたたちに情報交換、交流の場を提供するなど、生物多様性を地域の皆様とともに学ぶ場を設けています。



本社・横浜事業所構内のビオトープ「トンボ池」



観察したトンボは羽にマーキングがされ再度放たれます

環境会計

JVC ケンウッドグループは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、透明性のある精度の高い環境経営を目指しています。

環境保全コストの分析

2010年度の環境保全コストは、設備投資で14.6百万円、経費で637.1百万円となっています。環境保全コストの経費で前年に比べ大きな変化があった項目は「上・下流コスト」で153.9百万円減、「環境損傷等コスト」で115.1百万円となっています。「上・下流コスト」の変化は国内外で製品リサイクルコストが少なくなったことが大きな要因です。また「環境損傷等コスト」の変化は、

土壌汚染・アスベスト対策など2010年度は前年に比較して大幅に軽減したことが要因となっています。他の項目ではあまり大きな変化はありませんでした。

環境効果では、過去の設備投資などにより省エネ効果や廃棄物の有価売却益を確保していますが、事業所再編に伴い拠点数も減少、同様に環境会計の規模も小さくなる傾向にあります。環境保全コストの適正な運用により、環境負荷を低減し、環境効果の確保を図っていきます。

JVC ケンウッドグループ 環境保全コスト：環境保全活動のための設備投資と経費（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	5.2	114.1	119.3
	地球環境保全	地球温暖化防止、オゾン層保護にかかる費用	2.2	13.3	15.5
	資源循環	廃棄物削減、リサイクル、再資源化費用など	7.2	68.9	76.1
小計		14.6	196.3	210.9	
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、包装容器リサイクル等	0.0	98.5	98.5	
管理活動コスト	環境にかかわる管理コスト、ISO取得・維持、研修、スタッフコスト	0.0	341.6	341.6	
研究開発コスト	エコ商品開発、省電力、有害化学物質代替技術開発コスト	0.0	0.0	0.0	
社会活動コスト	アメニティ対策、寄付、支援金や情報公開、環境広告、環境展示コスト	-	0.1	0.1	
環境損傷等コスト	土壌汚染等の修復費、補償金、罰金等その他コスト	0.0	0.6	0.6	
合計		14.6	637.1	651.7	

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 効果金額（百万円）

環境効果	分類	効果金額（百万円）	
		2010年度	過去分の累計
削減効果	事業場省エネルギー	50.1	202.7
	廃棄物処理費用の削減	0.5	11.3
	上下水費用の削減	4.3	17.9
	包装材および物流費用の削減	0.0	0.0
収益	工場廃棄物のリサイクルにかかる有価物売却益	124.3	
	使用済み製品のリサイクルにかかる有価物売却益	0.0	
合計		179.2	356.1

環境会計の対象範囲

期間	2010年4月1日～2011年3月31日
集計範囲	JVC ケンウッドグループ 国内 R&D センター、事業所・工場 八王子事業所、白山事業所、本社・横浜事業所、横須賀事業所、前橋事業所、ビクターフリエイティブメディア（株）、ビクターインテリア（株）、（株）山形ケンウッド、（株）長野ケンウッド、横須賀事業所技術センター
	海外生産会社 JVC アメリカ工場、JVC シンガポール工場、JVC マレーシア工場、JVC タイ工場、JVC オプティカルコンポーネント（タイ）、JVC インドネシア工場、JVC ベトナム、ケンウッド中国工場、ケンウッドシンガポール工場、ケンウッドマレーシア工場、ケンウッドフランス工場

参照ガイドライン：環境省「環境会計ガイドライン 2005年版」

JVC KENWOOD

株式会社 JVCケンウッド

〒221-0022 神奈川県横浜市神奈川区守屋町 3丁目-12番地

●お問い合わせ先

コーポレート管理部 環境・社会貢献室

Tel: 045-450-2827 Fax: 045-453-1406

