

MEIKO

CSRレポート

2011

MEIKO CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY



〒252-1104 神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号
電話：0467-76-6001(代)
URL：<http://www.meiko-elec.com/>



メイコーグループ経営理念

「顧客に最高の価値とサービスを提供し社会に貢献する」

「最高への挑戦」

「企業の価値を高め社員と社会に幸福を」

メイコーグループは、公正な競争を通じて適正な利潤を追求するとともに、広く社会にとって有用な存在であることを目指します。そのためメイコーグループは、次の9原則に基づき、国の内外を問わず、人権を尊重し、法令遵守、グローバルルールおよびその精神を遵守するとともに、高い理念を持って、持続可能な社会の創造に貢献するグローバル企業として行動いたします。

企業行動憲章

1. 社会的に有用で信頼性の高い製品・サービスを、品質・安全性や顧客情報の保護に十分考慮して開発・提供し、お客様の満足と信頼を獲得いたします。
2. 創造的な技術開発に挑戦し、新規事業の開拓を行い、豊かな未来に貢献します。
3. 公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行い、政治・行政との健全かつ正常な関係を保ちます。
4. 株主はもとより、お客様・投資家・お取引先・従業員など、さまざまなステークホルダーとのコミュニケーションを行い、企業情報を積極的かつ公正・迅速に開示し、企業活動の透明性を高めます。
5. 従業員の多様性、人格、個性を尊重するとともに、安全で生き活きと働きやすい環境を実現します。
6. 環境問題への取り組みは人類共通の課題であり、地球環境への負荷を軽減し、持続可能な社会づくりに貢献します。
7. 良き企業市民として、積極的に研究、教育、環境保全、地域社会奉仕などによる社会貢献活動を行い、反社会的勢力および団体とは断固として対決いたします。
8. 国際的な事業活動においては、グローバルルールやローカルの法律の遵守はもとより、現地の文化や慣習を尊重し、その発展に貢献いたします。
9. 経営トップは、本憲章の精神の実現が自らの役割であることを認識し、率先垂範のうえ、社内に徹底するとともに、グループ企業や取引先に周知させます。また、社内外の声を常時把握し、実効あるガバナンスの整備を行うとともに、企業倫理の徹底を図ります。

『CSRレポート2011』の発刊にあたって

先般の東日本大震災により被害を受けられた皆様に心からお見舞い申し上げます。皆様の安全と一刻も早い復興を心よりお祈り申し上げます。

当社にとって4回目の報告書となる『CSRレポート2011』を上梓いたします。本報告書は、「トップメッセージ」「特集」「マネジメント体制」「社会性報告」「環境報告」「コミュニケーションツール」「経済性パフォーマンス」の構成で編集いたしました。ぜひ多くの方々に本報告書をご覧ください。また良き企業市民として皆様の信頼を得られまよう社員一同責任ある行動を心がけておりますことを、報告書の一端からでもお汲み取りいただければ幸いです。

対象読者

株式会社メイコーにかかわる
すべてのステークホルダー

対象組織

株式会社メイコーおよび関連会社
※組織の概要についてはP37をご覧ください。

報告期間

原則として2010年度(2010年4月1日～2011年3月31日)のCSR活動について報告しています。活動事例の紹介については一部過去の情報も掲載しています。また、最新の情報をお伝えするために、2011年4月以降の情報も紹介しています。

参考にしたガイドライン

・「環境報告ガイドライン2007年版」(環境省)
・「サステナビリティレポートガイドライン2006」

発行時期

前回 2010年6月
今回 2011年7月

※本文中で「メイコー」と表記しておりますが、株式会社メイコーおよび関係会社を含むメイコーグループ全体を表しています。

INDEX

メイコーグループ経営理念	1
『CSRレポート2011』の発刊にあたって	2
トップメッセージ	3
メイコーが考えるCSR	5

特集

環境に優しい社会の実現を目指す メイコーの挑戦	7
----------------------------	---

マネジメント体制	11
コーポレートガバナンスについて	11
コンプライアンスへの取り組み	13
情報セキュリティへの取り組み	15
リスク管理体制の整備状況	16

社会性報告	17
品質保証への取り組み	17
研究・開発	19
IR活動の充実	20
働きやすい職場づくり	21
社会貢献	23
サプライチェーン	25

環境報告	27
メイコー環境基本方針	27
環境経営推進体制	28
地球温暖化の防止	30
資源の循環利用	31
生態系の汚染防止	32
環境負荷低減対応	33

コミュニケーションツール	35
ステークホルダーとのコミュニケーション	35

経済性パフォーマンス	36
2010年度年次報告	36

会社概要	37
------	----

すべての事業活動を通じて 持続可能な社会の実現に貢献し 信頼される企業を 目指してまいります。



代表取締役社長

石屋 啓一郎

本年3月におこった東日本大震災により被災された皆様と、ご家族の皆様に心よりのお見舞い、お悔やみを申し上げます。このたびの震災では、当社にとっても宮城県石巻市と福島県広野町にある工場が被災し、宮城工場では残念ながら5名の尊い命が失われたほか、未だ1名の安否が確認できていません。福島工場では、原子力発電所の事故の影響により工場内に立ち入れず生産ラインが停止した状況が続いていましたが、避難区域が変更されたことに伴い現在は稼動を再開しております。

原子力発電所の事故は、世界中から注目されその安全性について再度議論を投げかけられる結果となりました。今後は、世界が低炭素社会の実現に向けての動きを速めている中で、原子力発電に代わる再生可能エネルギーやクリーンエネルギーが模索されていくと思われます。

地球環境との共存は人類がこれからも繁栄を続けていくための最大の課題であることは変わりません。私たち企業にとってもこの流れへの貢献は最重要課題の一つとなっています。

メイコーも地球温暖化などの環境問題やエネルギー問題等に積極的に取り組んでいます。事業活動において生産プロセスから発生する環境負荷や環境リスクを低減し、資源効率を高めて社会全体の環境負荷低減と持続可能な社会の構築に貢献しています。また、クリーンエネルギー・再生可能エネルギーである太陽光発電や、環境対応製品であるハイブリッドカー、電気自動車、LEDテレビやLED照明、さらに将来的にはスマートグリッド社会なども注目されていますが、当社ではこれらの製品に欠くことのできない大電流基板や放熱基板の生産ラインを中国武漢の第二工場にいち早く構築し、生産を開始しています。

メイコーは、このように電子回路基板の「ものづくり」において環境配慮の技術やノウハウを取り入れるとともに、製品面でも環境に貢献できる基板を積極的に供給してまいります。

一方、企業が現代社会の中で活動を続けていくためには、環境だけでなく、お客様や投資家の方々、従業員、地域社会など、ステークホルダーすべての人々から信頼を得られることが大切です。メイコーでは従業員すべてがこれを認識して、CSRへの取り組みを進めていくよう図っています。コンプライアンスに対しては、法令はもちろん、世界の多様な社会の中での規範や倫理などを遵守し社会のルールに従うことが、私たちが社会から信頼を得るための最低限の活動であると考え、コンプライアンス規程およびコンプライアンスマニュアルを作成し、全従業員に教育をおこなっています。

また、「ものづくり」に取り組む当社にとって「製品の品質」は重要テーマとなります。「品質」は一度問題を起こすと、それまでどれだけ努力して「信頼」を培ってきたとしてもすべて失ってしまうだけでなく、それを使用するお客様をはじめとする多くのステークホルダーの皆様にご迷惑をおかけすることになります。メイコーは、こうした品質の重要性を肝に銘じて経営理念にもその意識を反映し、お客様に最高に満足いただける品質と信頼性を目指しています。

メイコーは、これらの活動を通じて持続可能な社会の実現に貢献するとともに、社会から信頼される企業を目指してまいります。皆様のご支援とご協力をよろしくお願いいたします。

メイコーが考えるCSR

私たちのお客様は日本のみならず世界へと広がり、
おのおのの地域において
社会・人々、そして地球の恵みに支えられています。
私たちは常に感謝の念を忘れずCSR活動を推進します。



メイコーのCSR宣言

メイコーは、経営理念に基づき、
良き企業市民として社会的責任を果たし、
事業活動を通じて地球環境と
社会の持続的発展に貢献します。

CSR活動の積極的展開および継続

メイコーのCSR活動の根源には「経営理念」とそれに基づく「行動憲章」があります。本業である電子回路基板事業を通じて、お客様に最高の価値とサービスを提供し続けることこそが、持続的な社会への貢献につながると考えています。

ステークホルダーとの共存・共栄

企業は、お客様やお取引先様、投資家や株主の皆様、地域社会そして従業員など、関係するすべてのステークホルダーとのつながりの中で事業をおこなっています。したがってステークホルダーの皆様方との関係をいかに築いていくか、さまざまな関心事にどう応えていくかが重要となります。メイコーでは世界中で働く社員一人ひとりが、CSRをすべての事業活動の中核をなすものとして認識し、おのおのの地域で信頼される企業を目指して活動をおこなってまいります。そして、CSR活動を通して社会の一員としての責任を果たし、地球環境や社会への貢献による持続可能な社会の実現に取り組んでまいります。

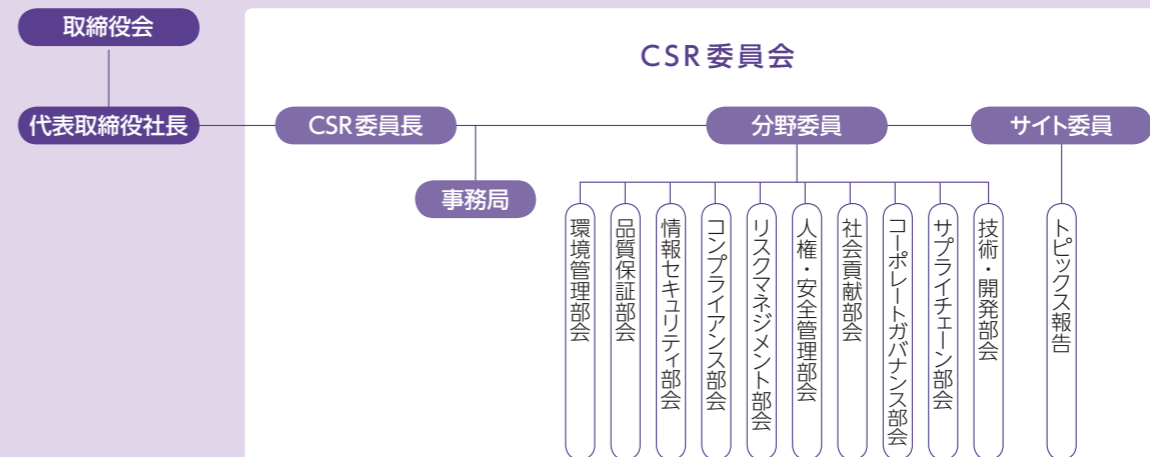
ステークホルダーとの共存・共栄



CSR活動推進体制

メイコーではCSR委員会を設置しCSR活動の充実に努めています。
CSR委員会は工場、営業所などの事業所を単位とする各サイト委員と、会社としての横断機能で分けられた各分野委員で構成されています。これによりグループの全領域をカバーしCSR宣言に基づく活動を展開するとともに、すべてのステークホルダーの皆様への誠実な対応を可能にしています。

CSR推進体制 (CSR委員会)



環境に優しい社会の実現を目指す メイコーの挑戦

かけがえのない地球を、きれいな水と大気と緑の環境の状態
後世に残すことを最大の責務と考え、常に生活環境に優しい事業活動を展開する。
メイコーはこの環境基本方針の下、事業を通じてその実現に取り組んでいます。
今回の特集では、昨年に引き続き環境に関するさまざまな取り組みの中から、
「I. 地球温暖化防止に向けたCO₂削減への取り組み」と
「II. 環境対応型製品の供給を通じた環境に優しい社会の実現への貢献
(放熱基板、大電流基板)」の事例をご紹介します。



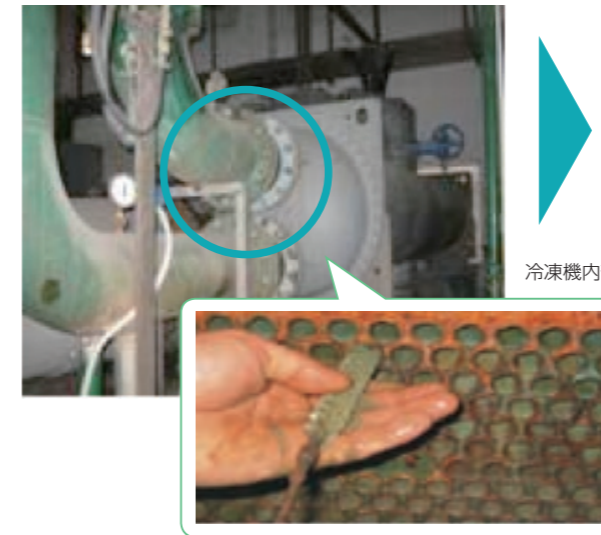
地球温暖化防止に向けた CO₂削減への取り組み

メイコーは地球温暖化問題を自ら進んで解決すべき課題としてとらえ、
社員の創意工夫を結集してCO₂削減に全力で取り組んでいます。
この特集では、当社におけるCO₂削減のベースである各工場のさまざまな施策の中から
中国広州工場と中国武漢工場の事例についてご紹介します。

1. 広州工場 空調用冷却水配管の自動洗浄化による省エネ

広州工場では、従来空調用冷凍機を定期的に停止し、人の手により冷却水配管内部の洗浄を実施していましたが、自動洗浄設備を導入し、冷凍設備を停止せずに1日18回の自動洗浄によって運転効率が向上し、さらに冷却機能を常に最適な状態に保つことで節電を図っています。その結果、使用電力量およびCO₂排出量を15%削減することに成功しました。

改善前



改善後



スポンジ状のボールを循環して配管内部を洗浄する。

自動洗浄装置を設置

2. 武漢工場 LED照明導入による省エネ

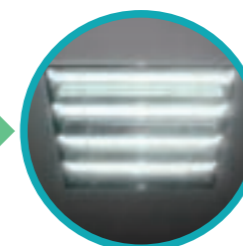
2010年度は事務室および第一工場で使用していた蛍光灯(40W型:1,548本、20W型:1,082本)をLED照明へ切り替え、消費電力の削減を図りました。その結果、照明による電力使用量およびCO₂排出量は50%削減を達成しています。今後も順次LED照明への取り替えを実施し、さらなる電力使用量削減を図ってまいります。

改善前

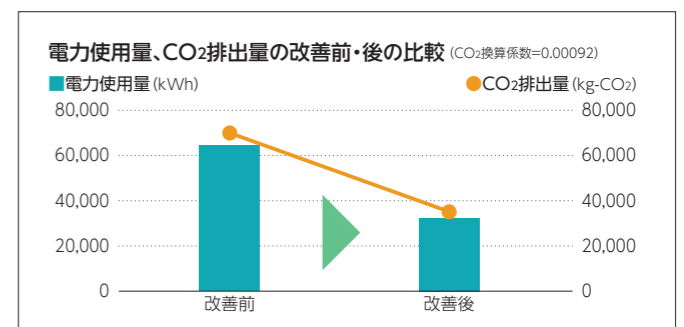


蛍光灯ランプ 20W4本

改善後



LEDランプ 20W4本

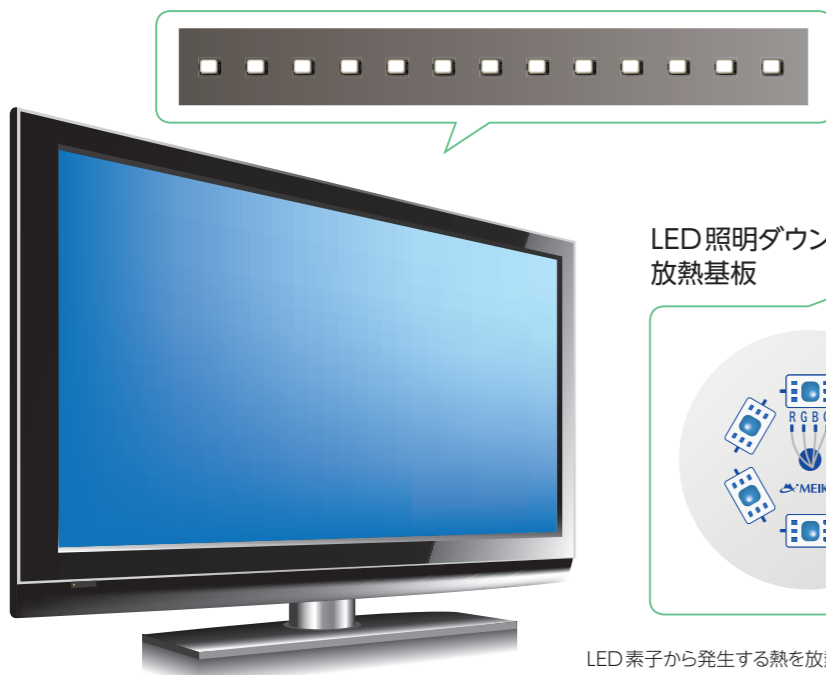


環境対応型製品の供給を通じた環境に優しい社会の実現への貢献

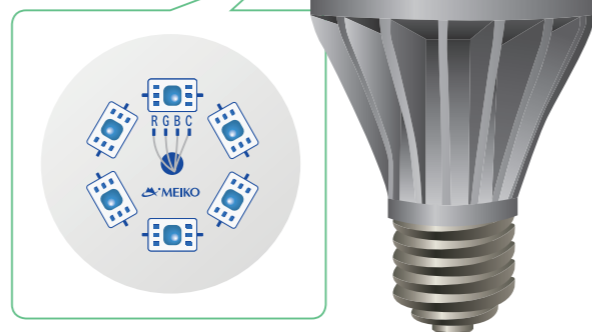
地球温暖化、環境汚染など、環境問題への関心が高まるとともに、LED照明、太陽光発電、ハイブリッドカーといった環境に優しい製品の開発と実用化が急速に進んでいます。こうした新技術や新製品の開発と普及には、それに適応する電子回路基板が必要不可欠です。メイコーでは、環境対応型製品に求められる高品質な電子回路基板を製造・供給することで、環境に優しい社会の実現に貢献していきたいと考えています。

1. LEDの普及に貢献する放熱基板

LEDテレビバックライト用放熱基板



LED照明ダウンライト用放熱基板



LED素子から発生する熱を放熱樹脂とアルミニウムを通して効率的に逃がします。

新世代の光源として期待されるLEDは、消費電力が少なく長寿命で、しかも水銀などの有害物質を含まないという、環境に優しい製品の代表です。今後、家庭やオフィス、自動車における各種照明や液晶テレビのバックライトなどの分野でさらに普及が進むと予想されています。

LED照明は従来の白熱灯や蛍光灯と比べて光からの発熱量は小さいですが、LED素子自体は発熱し、しかも熱に弱い特性があります。また、半導体の一種であるLED素子は電子回路基板に直接実装されることが多くなります。したがって、その電子回路基板には従来の基板以上の高い放熱性が求められるのです。

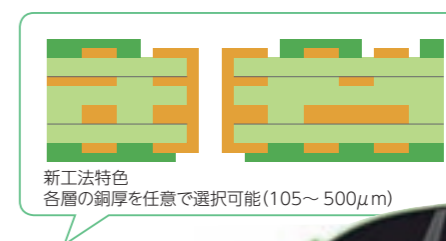
高い放熱性と量産体制の構築による低価格化という課題を解決するため、メイコーではコストパフォーマンス

に優れたアルミニウムと高品質な放熱樹脂を組み合わせたアルミ放熱基板の研究開発にいち早く取り組み、国内外での量産体制を整備しました。

また、LEDは用途により要求される特性が大きく異なります。例えば自動車に使用されるLEDヘッドライト等は、放熱性と信頼性を非常に高いレベルで両立させなければなりません。そのため、メイコーでは用途に応じた最適な材料や工法の研究開発をおこなっています。

このように、LEDの普及には、技術的課題の解決と安価で高品質な製品を安定的に供給できる体制が必要です。メイコーはアルミニウムなどの素材を用いた放熱基板の開発と量産を通じてLEDの普及をバックアップし、地球環境に貢献していきます。

2. 太陽光発電、エコカーの普及に貢献する大電流基板



大電流基板構造図(例)



温室効果ガスによる地球温暖化問題は、世界の国々が力を合わせて取り組まなければならない差し迫った問題です。中でも自然の恵みを活かす太陽光発電は、CO₂排出量が非常に少ないクリーンなエネルギーとして世界中で設置が奨励され、日本でも政府の主導の下、急速に普及しつつあります。

太陽光発電に使われる太陽電池は光エネルギーを直接電流に変換し、電子回路基板を通して集積します。その際に使われる基板には、パソコンなど従来の用途に比べて大きな電流を流すことができる大電流基板が必要とされます。

また、自動車もガソリン車からハイブリッドカーや電気自動車などへの転換が進みつつあります。こうした新世代の車では、ガソリンエンジンの代わりにハイパワーのモーターで駆動するなど電子制御が多用されており、ここでも大電流基板が求められています。

大電流基板は従来の電子回路基板より、はるかに大きな電路面積を確保する必要があり、そのためには回路用

の銅パターンの厚みを大幅に増す必要があります。メイコーでは、こうした厚銅基板の研究・開発に早くから取り組み、低コストで高品質な大電流基板の量産に成功し、中国の武漢第二工場で大規模生産ラインを立ち上げました。

また、メイコーが研究開発している大電流基板の特長として、回路形成にあたっては一般的なエッチング工法ではなく当社独自開発の新工法を採用することにより、排液等の排出を大幅に軽減し製造工程そのものをエコ化しています。さらに、大電流基板の技術と放熱基板の技術を融合し、アルミニウムや放熱樹脂を用いて放熱効果が得られる大電流基板の研究開発もおこなっています。

このように、メイコーは低炭素社会の実現に向けて、太陽光発電やハイブリッドカーなどの環境対応型製品を陰で支える大電流基板を、これからも進化・発展させていきます。

開発者の VOICE メイコー研究開発センター R&D(特基営業) 特別専門職 中山 恒司

LEDの普及に伴って生ずる新たな課題にも挑戦していきたい

LEDは小さな素子を組み合わせることでさまざまなデザインに対応でき、しかも環境に優しく長寿命なので、今後幅広い分野で利用されるようになると予想しています。利用分野の広がりに伴って求められるレベルが高くなり、新たな課題も出てくると思いますが、これまで培ってきた技術力と新たな技術に挑戦するチャレンジ精神で解決していきたいと思っています。



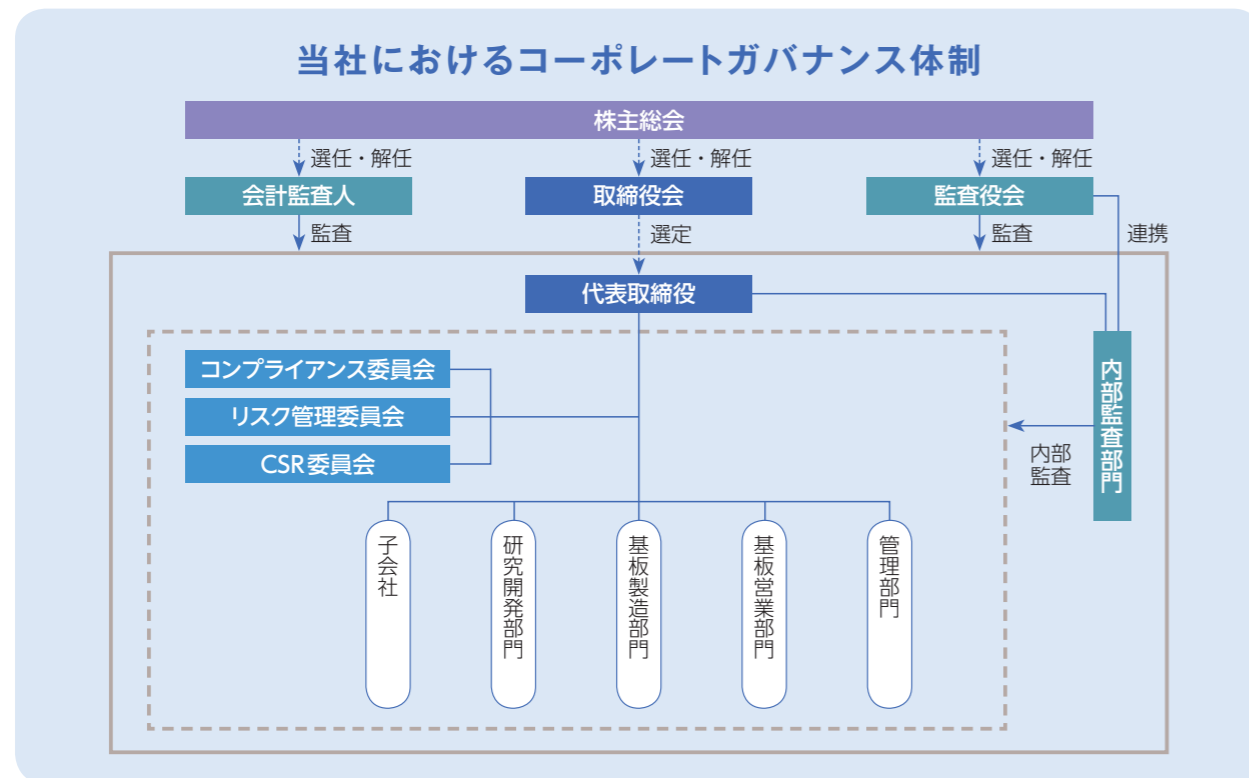
マネジメント体制

業務の適正かつ効率的な遂行を確保するため、
監査および内部統制が適切に機能する体制を整え
経営の透明性を高めるとともに、
ステークホルダーから信頼される
マネジメント体制を整えています。

コーポレートガバナンスについて

会社の機関の内容

メイコグループでは、主な意思決定機関として「取締役会」を設置しています。
また監査役は監査役会の方針に従い各取締役の職務執行状況について監査牽制する体制を整えています。内部監査部門では、内部牽制システムの充実を図るとともに、内部統制システムの方針に基づきコーポレートガバナンスとコンプライアンスが有効に機能するように図っています。



内部統制システム

会社法および会社法施行規則に基づき、業務の適正を確保するための体制（内部統制システムに関する基本方針）について、取締役会にて以下の事項を決議し、整備しています。

内部統制システムに関する基本方針

1. 取締役および従業員の職務が法令および定款に適合することを確保するための体制
2. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制
3. 取締役の職務執行に係る情報の保存および管理に関する体制
4. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
5. 監査役の監査環境整備
6. 株式会社メイコーおよびグループ各社における業務の適正を確保するための体制

財務報告に係る内部統制

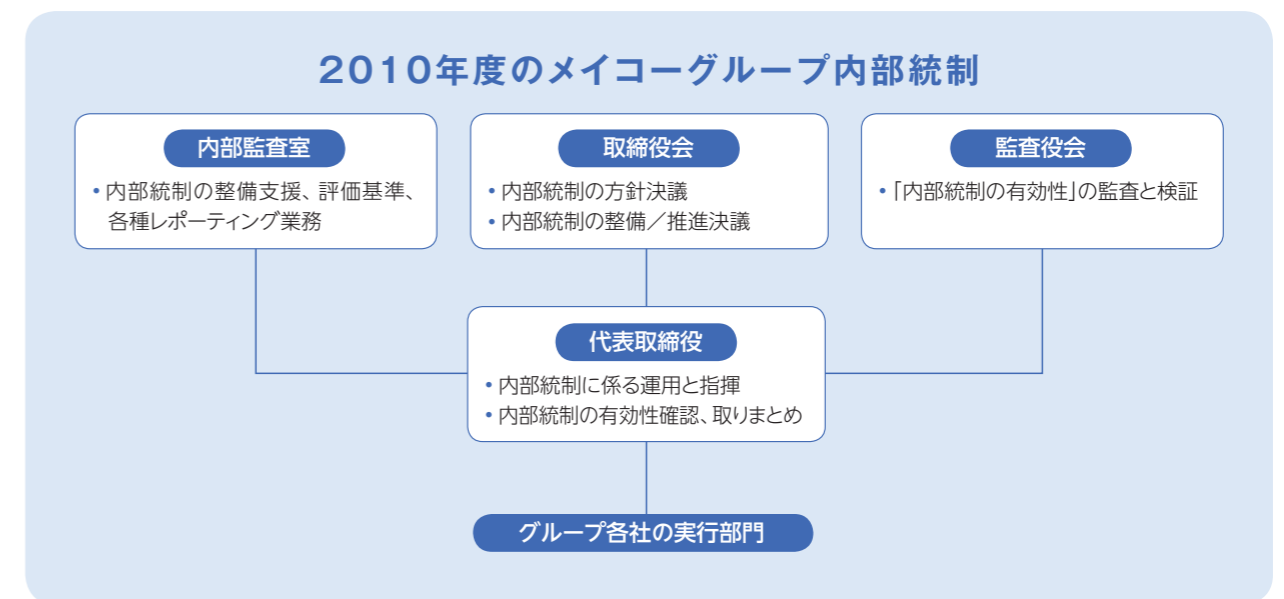
金融商品取引法の全面施行により、上場会社は、08年度以降、財務報告の信頼性を確保するために、財務報告に係る内部統制を評価し、その評価結果を踏まえて「内部統制報告書」を作成・提出することが義務づけられています。

当社では、上記の「内部統制システムに関する基本方針」を踏まえ、金融庁内部統制実施基準等に従い、自社の評価方針・手続・方法、評価体制、評価範囲、評価スケジュール、評価の記録・保存等に関する方針・計画を策定するとともに、経営者主導による評価体制を定めています。

この方針・計画に沿って、09年度に引き続き10年度においても連結ベースでの財務報告全体に重要な影響をおよぼす全社的な内部統制（決算・財務報告プロセスを含む）の有効性を評価し、その評価結果を踏まえ、業務プロセスに組み込まれ一体となって遂行される内部統制（決算財務報告、販売・在庫管理・購買などの業務プロセスに係る内部統制）ならびにIT統制の有効性を評価してまいりました。

なお、評価過程において発見された内部統制上の課題につきましては、すべて期中において是正いたしました。これらの結果に基づき、10年度の内部統制報告書においては、「当社の財務報告に係る内部統制は有効である」と評価し、監査人の適正意見をいただきました。

なお、10年度の内部統制報告書は有価証券報告書と併せて取締役会の決議を経て関東財務局に提出いたしました。



コンプライアンスへの取り組み

メイコーでは、コンプライアンスを経営における重要な課題の一つと位置づけ、従業員一人ひとりが法令を遵守し、社会倫理やモラルに則った企業活動をおこなっています。そのため「メイコーグループ企業行動憲章」および「企業行動規範」により活動の基準を示すとともに、「コンプライアンス規程」で活動の枠組みを、「コンプライアンスマニュアル」にて、より具体的な企業・社員としての遵守事項を説明しています。

これまでの取り組みと今後の展開

メイコーはコンプライアンス活動への取り組みとして、コンプライアンス委員会を設置し「コンプライアンス規程」「コンプライアンスマニュアル」を制定しているほか、内部通報制度も導入し従業員から直接連絡を受けるヘルプラインを設置しています。これによる通報は、必要に応じてコンプライアンス委員会にて内容を審議し、対策を検討しています。

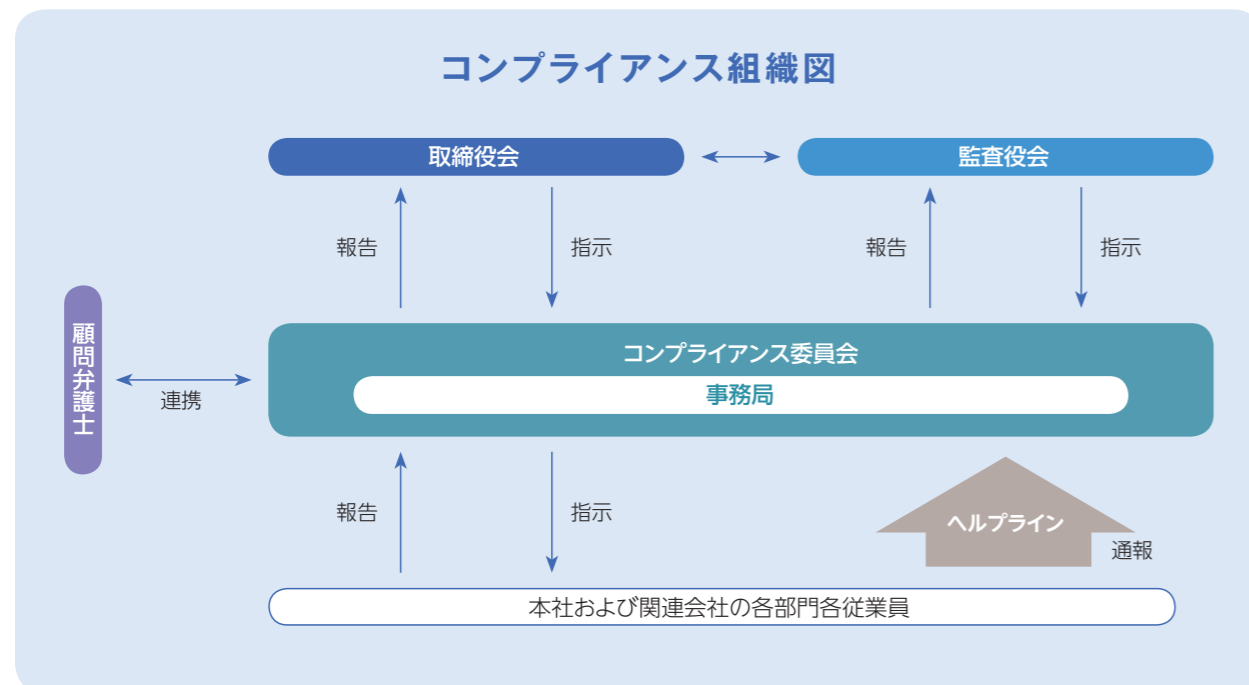
コンプライアンスを社内に徹底させることは、体制の整備だけではなくコンプライアンス重視の意識の醸成や風土づくりをおこなうことが極めて重要であり、当社では役員、従業員の意識を高めるため、独自のコンプライアンスハンドブックを社内ホームページで配信し、冊子を役員、従業員へ配布しています。

コンプライアンス規程および組織体制

メイコーとしてのコンプライアンス活動の枠組みを定めています。なお、主な項目は下記の通りです。

コンプライアンス規程の主な項目

- コンプライアンス委員会の設置
- 内部通報制度(ヘルプライン)の設置と通報の義務および通報後の措置
- 役員・従業員の責務
- コンプライアンス研修の実施



コンプライアンスマニュアル

「コンプライアンスマニュアル」ではメイコーとしてのコンプライアンスの考え方や仕組みと、役員・従業員として守るべき遵守事項を具体的に説明しています。以下に遵守事項の項目を列挙します。

コンプライアンスマニュアル《遵守事項》

1. お客様に対する私たちのコンプライアンス
①機密保持義務 ②誠実な態度 ③製造物責任 ④顧客との癒着の排除 ⑤情実取引の禁止
2. お客様以外の取引先に対する私たちのコンプライアンス
①公正な取引先選定 ②リベート要求の禁止 ③過剰な贈答・接待等の禁止 ④その他便宜供与への対応
3. 投資家に対する私たちのコンプライアンス
①適正な会社情報の開示 ②正確な記録 ③内部監査の徹底
4. 社会に対する私たちのコンプライアンス
①関連法令等の遵守 ②独占禁止法の遵守 ③下請法の遵守 ④インサイダー取引法規の遵守
⑤知的財産権の尊重 ⑥反社会的勢力との対決
5. 各従業員に対する私たちのコンプライアンス
①人権の尊重 ②セクシャル・ハラスメントの禁止 ③パワー・ハラスメントの禁止 ④個人情報の保護
⑤労働関係法の遵守
6. 会社の利益・財産に対する私たちのコンプライアンス
①内部ルール等の遵守 ②利益相反行為の禁止 ③会社財産の尊重 ④公正な経費処理

ヘルプラインの設置

コンプライアンス違反またはその恐れのある事態を発見した場合、気軽に相談・申告できる内部通報制度(ヘルプライン)を設置しています。通報したことにより通報者が不利益を被ることのないよう情報保護・調査には特段の配慮をおこない、匿名での通報も受け付けています。

コンプライアンス教育の実施

メイコーはコンプライアンスの考え方が全役員・社員および全組織に周知され浸透してこそ生きると考え、コンプライアンス教育を実施しています。四半期の決算ごとに全社員に向けてインサイダー取引に関する注意をおこなうほか、社内報や社内ホームページにコンプライアンス違反事例の紹介などをし、意識徹底をおこなっています。

知的財産権の保護

メイコーは知的財産権の保護の重要性を認識しており、侵害しない、侵害させない取り組みをおこなっています。

※ 以下はコンプライアンスマニュアル遵守事項における「知的財産権の尊重」の項の抜粋です。

メイコーグループは特許権、著作権をはじめとする他人の知的財産権を尊重し、新商品の開発にあたっては、他人が所有する知的財産権を侵害しないことを確認のうえ実施します。

反社会的勢力の排除

メイコーは、市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力を、その属性だけでなく暴力、威力、詐欺的手法を駆使して経済的利益を追求するものおよびそれを利用するものと捉え、一切の関係を遮断するとともに、これらの勢力に対しては「反社会的勢力対策規程」および各種「マニュアル」に従い、警察などの外部専門機関と緊密に連携して全社をあげて毅然とした態度で対応しています。

情報セキュリティへの取り組み

電子回路基板の製造・販売を事業領域とするメイコーの事業は、お客様からの大切な情報を絶対に漏洩しないのご信頼をいただくことにより成り立っていると考えています。

メイコー全体の情報セキュリティに関する取り組みとして、情報セキュリティマネジメントシステム (ISMS) の国際認証規格 ISO27001 の取得を通じ、お客様との情報に対する管理体制を強化してまいります。

情報セキュリティ方針

顧客情報を守り、継続的かつ安定した企業活動を行っていくためには、さまざまな脅威から守るべく、情報資産に対するセキュリティ対策を実施することが不可欠である。株式会社メイコーでは、これに対応すべく以下の情報セキュリティ方針を定める。

1. 株式会社メイコーの経営理念の一つである「顧客に最高の価値とサービスを提供し社会に貢献する」に従い、顧客情報を保護し、顧客との信頼関係を強化する。
2. 情報セキュリティ対策実践と法令準拠を通し、企業倫理を維持・向上し、企業としての社会的責任を果たしていく。
3. 企業活動の継続に必要な資源を確保する。
4. 情報セキュリティ対策の実現のため、情報セキュリティマネジメントシステム (ISMS) を確立し、継続的に改善していく。

個人情報保護

個人情報保護に関する法律を遵守し、個人情報の適切な取り扱いをおこなうべく、メイコーでは「個人情報保護規程」を定め、取り扱いに際して厳重な注意を払っています。

顧客情報保護

お客様の機密情報を守ることは最も基本的なルールであり、情報セキュリティ方針第1項に則り顧客情報保護を徹底しています。

※ 以下はコンプライアンスマニュアル遵守事項における「機密保持義務」の項の抜粋です。

顧客との取引を通じて知り得た機密情報を、法令に基づく場合、顧客の承諾がありかつ業務上やむを得ない場合を除いて、絶対に第三者に漏洩しません。

情報セキュリティに関するこれまでの活動

お客様の大切な情報をお預かりする立場にあるメイコーでは、情報セキュリティの重要性を認識して、06年に本社情報システム課にてISO27001を取得し、以降全社における取得に向けて活動を進めています。

2006年01月	「情報システム課」において、BS7799-2の認証取得
2007年01月	ISO27001認証への移行完了 (同時に対象部門を8部門に拡大し、認証取得)
2009年10月	中国武漢工場において、対象4部門において、ISO27001の認証取得
2010年03月	対象部門を本社20部門、営業拠点4ヶ所に適用範囲を拡げ、ISO27001の認証取得
2010年12月	中国広州工場において、対象6部門において、ISO27001の認証取得
2011年03月	対象部門を国内基板全4工場、営業・研究拠点4ヶ所に適用範囲を拡げ、ISO27001の認証取得

情報セキュリティに関する今後の展開

メイコーでは、今後とも認証の範囲の拡大推進に努めます。国内全ての生産・営業・研究開発拠点、および海外広州・武漢・ベトナム生産各部門において、ISMSの導入を進めています。

リスク管理体制の整備状況

当社は、常に当社をとりまく環境、災害、品質、情報セキュリティなどの様々なリスクを想定して、リスク管理に係る「危機管理規程」および「緊急時対応マニュアル」を作成し、さらにお客様の生産計画への影響を最小限におさえるべく、当社の各工場においてBCP (Business Continuity Plan) を作成し、緊急時に備えています。なお、情報系のリスクに対しては、本社のほか山形工場にもサーバーを設置し常時バックアップを取ることでリスクへの備えとしています。

また、万一災害や事故等が起きた場合には、代表取締役社長を本部長とする「緊急対策本部」を速やかに設置し、原因の究明、状況の把握や今後の対策等の統括的な対応をおこないリスクへの迅速な対処、再発防止に努めるような体制を整えています。

東日本大震災の対応

2011年3月11日発生の東日本大震災の際には、震災の直後に「緊急対策本部」を立ち上げ、被災状況の把握と従業員のケア、工場の復興計画立案、ビジネスの継続、客先への説明と今後の方策の検討等、対応すべき事項の確認と担当を配置することで、リアルタイムに進捗状況の把握と決断、指示をおこないました。

宮城工場には、現地へ入れるルートを確認し早急に担当者を派遣し現地救援本部を立ち上げ、現地従業員の安否確認と救済等をおこないました。福島工場は、震災直後は原発事故による避難区域に指定されていたため、従業員の緊急避難を実施し、受け入れ先として本社所在地である神奈川県綾瀬市のご協力のもと、避難所の確保と被災者のケアをおこないました。また生産活動については、被災工場の生産品目は国内外の他工場代替生産をおこないました。

危機の種類とリスク要因

●リスク要因

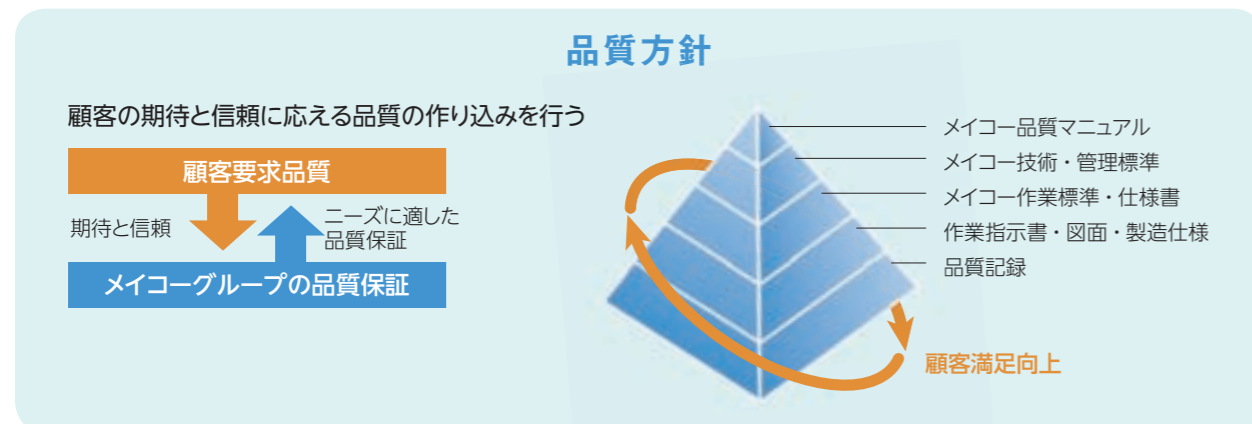
1. 経営	①収益低下 ②競合優位性 ③市場の崩壊 ④株価の下落、変動 ⑤株主代表訴訟 ⑥権限逸脱 ⑦不安定な労使関係 ⑧労働力不足 ⑨法令違反
2. 情報	①重要、機密情報の漏洩 ②にせ情報 ③データの改ざん ④顧客、仕入先等に関する情報の喪失 ⑤ネットハラスメント
3. 工場・設備	①主要設備、工場の損傷 ②主要原材料提供ルートの損傷 ③主工場、設備の操業停止 ④主力工場の崩壊
4. 人材	①主要経営幹部、スタッフの離反 ②無断欠勤の増加 ③不法行為 ④事故の増加 ⑤職場暴力、恐喝 ⑥差別、セクシャルハラスメント
5. 信用	①中傷、誹謗 ②ゴシップ ③会社ロゴの変造 ④知的財産権 ⑤信用失墜 ⑥公害、環境問題
6. 反社会的行為	①製品へのいたづら ②誘拐 ③業務に関する脅迫または企業への脅迫 ④テロリズム ⑤反社会的勢力とのかかわり ⑥戦争
7. 自然災害	①地震、津波 ②火災 ③洪水 ④台風 ⑤落雷、停電
8. 組織	①組織文化 ②内部牽制体制不十分 ③標準および諸規程からの逸脱 ④不正行為 ⑤海外リスク

社会性報告

メイコーはさまざまな国・地域・社会で、さまざまな人々とかわりながら、産業発展に不可欠な電子回路基板を製造・販売しています。私たちは、そのような社会的な存在であることを自覚し、責任を果たしていくとともに、私たちを取り巻く多様なステークホルダーに配慮し、事業活動を展開しています。

品質保証への取り組み

メイコーでは経営理念の一つである「顧客に最高の価値とサービスを提供し社会に貢献する」の実現に向けた「品質方針」を定め、信頼性を向上させることで、お客様の満足度を最高レベルにまで高め、社会に貢献することを目指しています。



品質保証に対する考え方と品質保証組織

業務のあらゆる過程において、常に技術と業務の改革を推し進めるための“管理サイクル”を回すことによって、製品のみならず業務の品質を向上し、継続的改善をおこなうことを品質方針に定めて維持しています。また品質保証については、「製造工場で生産されたものはすべて製造工場内でおこなう」を基本とし、グローバル化の流れの中、各工場、各営業所との連携強化により、より速い対応を心掛けています。

工程内不良率の半減、量から質への取り組み

11年度は「工程内不良率の半減」、「現場主義、現物主義の徹底」、「量から質への転換」の3つの経営方針から、品質の作り込みに重点を置いた活動を展開してまいります。

ISO9001、ISO/TS16949の認証取得

メイコーでは、グローバルスタンダードであるISO9001およびISO/TS16949を取得し、継続的改善に取り組んでいます。



ISO9001 (日本国内) TS16949 (中国・広州工場)

※国内工場はJET(電気安全環境研究所)、中国工場はTUV(テュフラインランド)より認証取得しています。

〈ISO9001、ISO/TS16949の認証取得状況〉

- ISO9001
 - 1997.05.13 (株)メイコー 電子回路基板で認証
 - 2002.05.01 中国広州工場認証
 - 2003.01.27 ISO9001:2000による日本国内統合
 - 01.27 (株)MDS 拡大認証(基板設計)
 - 2006.01.27 宮城工場拡大認証
 - 11.29 中国武漢工場認証
 - 2008.02.20 メタルマスク部拡大認証
 - 2010.01.27 治具部門拡大認証
 - 2010.06.18 ベトナム工場認証

- ISO/TS16949
 - 2004.04.19 中国広州工場認証
 - 2011.03.22 中国武漢工場認証

活動事例

●TV会議システムによるDR(Design Review)会の実施

お客様からいただいた設計データ・仕様書・図面をベースに、工場、営業所、本社をテレビ会議システムで結び、レビューを実施(DR会)し、初期流動管理による量産での不具合発生未然防止を図っています。



DR会(TV会議)

●4端子電気チェッカーへの移行

ビルドアップ基板の接続信頼性保証は、従来の2端子電気チェッカーでは困難であり、4端子電気チェッカーの導入を進めることで導通抵抗値変化による検出をおこない、信頼性の高い製品を供給するよう努めています。



4端子電気チェッカー

●FT-IRを導入し異物を特定することにより不具合発生原因を追究

FT-IRの導入により異物分析をおこない、不具合発生の原因を追究しています。自社内で分析することにより、原因追究や対策立案のスピード向上を図りました。

※FT-IR(Fourier Transform Infrared Spectroscopy)とはフーリエ変換赤外分光法と呼ばれ、化合物の分子の振動による赤外線吸収を測定することで、分子構造の情報を取得します。



FT-IR

●中国工場の製造・管理部門スタッフへの5原則シート研修の実施

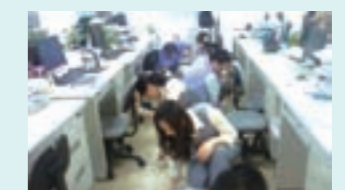
5原則シート、なぜなぜ分析により、問題解決能力の向上を図るため、中国工場の製造部門および管理部門スタッフへの研修会を実施しています。なぜを繰り返す事により、直接原因から根本原因を追究し不具合の再発防止を図ります。



広州主任研修

●中国工場異物撲滅活動(工場クリーン化)

不良発生原因の最大の要因は「異物」です。製造部門の自主改善による異物対策のほか、工場クリーン化の推進および工場全員の異物に対する意識向上のため、製造部門だけではなく管理部門も午後の就業開始前に全員参加の一斉清掃を実施しています。



オフィスの一斉清掃

研究・開発

エレクトロニクスの進化は電子回路基板の進化でもあります。これまでメイコーは電子回路基板事業でレーザー加工技術やB²it*技術を駆使したエニーレイヤー基板、フレキシブル基板、フレックスリジッド基板、パッケージ・モジュール基板、部品内蔵基板など、いくつもの最先端技術を世の中に送り出してきました。

* B²it: Buried Bump Interconnection Technology

2010年度の活動内容

2010年度は、先端技術の要素開発を担当するメイコー研究開発センターと、エニーレイヤー基板や部品内蔵基板に代表される2～3年先の商品開発・製造プロセス開発を担当する商品開発部と、それらの開発技術を商品化する各工場技術という体制での活動をおこないました。

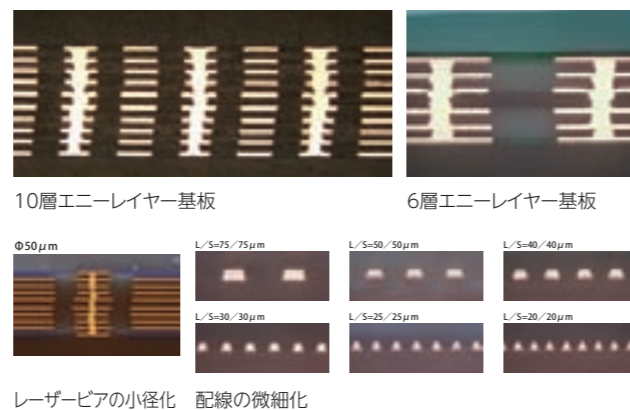
以下に、先進基板の研究・開発に関する取り組みについてご紹介します。

1 エニーレイヤー基板の開発

薄型化や高機能化の要求が最も厳しい携帯電話およびスマートフォンでは、最先端の高密度配線を実現するエニーレイヤー基板が用いられています。

エニーレイヤー基板とは、超微細加工が可能なレーザー技術やフィールドめっき技術により全層をフィールド・ビアで接続した層間自由接続基板です。メイコーでは、海外企業を中心とする多くの顧客にエニーレイヤー基板を提供しています。

現在、レーザービアの小径化、配線の微細化などによりさらなる高密度化に向けた取り組みを進めています。

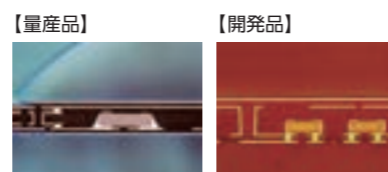


2 部品内蔵基板の開発

部品内蔵基板とは、電子回路基板の高密度化・高機能化に伴い受動部品(チップコンデンサー・チップ抵抗など)を基板内に埋め込んだものです。これによって、三次元実装による機器の小型化への貢献と、表面実装ICと受動部品内蔵基板での最短配線を実施することによる電気特性の向上が実現しました。メイコーでは2009年に量産を開始して以来、さらなる薄型化・高密度化への取り組みをおこなっています。

2010年には、内蔵部品との層間接続に関し、従来のはんだ材料による接続に加え、レーザービアとめっきによる接続プロセスを開発しています。これにより部品間ピッチの短縮による実装密度の向上および耐熱性の向上に貢献しています。

2009年 国内工場にて量産化をスタート
2010年 めっき接続プロセス開発推進
2011年 能動部品内蔵基板開発着手



はんだ接続部品内蔵基板 めっき接続部品内蔵基板

2011年度の活動計画および目標

1. アクティブ部品内蔵基板の開発
2. 0.4mmピッチCSP搭載基板開発
3. 新規開発案件の実施

3～5年後の達成水準

1. 開発案件(薄型・高密度部品内蔵基板、0.4mmピッチCSP搭載基板等)の量産化(1～2年以内)
2. 研究開発センター開発案件の開発推進
3. ロードマップに沿った新規開発案件の検討・選定および実施

IR活動の充実

メイコーは、企業行動規範において、「企業価値の創造に向け、健全かつ透明性のある企業活動・企業経営に努め、株主や投資家に信頼される企業であり続けることを目指します」と定めています。この規範に基づき、各種法令を遵守しながら健全で公正な企業活動を積極的におこなうことで企業価値を最大にすべく努めています。

適時・適切な情報の開示

株主・投資家の皆様の投資判断に影響を与えと思われる重要な情報は、適時開示規則に基づき適切に開示するとともに、それ以外の重要な情報も迅速・適切かつ公平に開示をおこない、経営の透明性を向上させています。

●ホームページを活用した公平で迅速な情報開示

決算短信やその他の開示資料などは、開示と同時に当社ホームページでも公開し、情報が公平かつ迅速に開示されるようにしています。また、機関投資家や証券アナリストの皆様には、半期ごとに決算説明会を開催するほか、個別に説明会をおこなうなど対話の機会を設けていますが、決算説明会資料はホームページにて一般投資家の皆様にも提供し、当社への理解を深めていただくための重要なツールとしています。



決算説明会

●「MEIKO REPORT」の発行

当社への理解を深めていただくために、株主の皆様には半期ごとに「MEIKO REPORT」をお送りしています。その期の事業報告とトピックス、業績と財務諸表の要旨、会社のデータなどをわかりやすく紹介しています。10年度は、代表取締役へのインタビューの形式で当社の状況の説明とメッセージ、配当情報などを掲載して、わかりやすい形での情報発信をおこないました。



MEIKO REPORT

●株主の皆様との懇談会の開催

メイコーの株主総会では、総会終了後に毎年「株主懇談会」を開催しています。この懇談会では、代表取締役社長から当社がこの1年間におこなってきた事業活動の報告と今後の事業戦略を紹介し、その後当社の役員と株主の皆様が気軽に懇談し、意見を交換することができるようにしています。



懇談会風景

働きやすい職場づくり

メイコーは近年グローバル化を加速しており、中国の広州工場、武漢工場に引き続きベトナムにも工場を新設しました。また営業拠点ではアジアのみならず欧州、アメリカにも事務所を開設しています。それら海外の工場、事務所ではそれぞれの国の数多くの方々が勤務しています。また、日本人従業員も海外で多数勤務しているほか、日本の本社および工場においても中国をはじめとして数十名の海外出身者が勤務しています。さまざまな国籍、さまざまな文化を持つ従業員がメイコーの事業推進に携わっています。メイコーでは「企業の最大の財産は人」との考え方のもと、すべての社員にとって安全・安心・清潔で、多様性を尊重する、そして社員が成長できる「働きがいのある職場づくり」を推進します。

安全衛生に関する取り組み

すべての職場における不安全状態の撲滅と作業環境の向上、そして全従業員の健康増進が目標です。安全衛生委員による安全衛生パトロールで発見された問題を安全衛生委員会で審議し、是正策を職場に展開して結果を検証するというPDCAサイクルを確立し、労働災害の防止はもちろんのこと、より良い作業環境の創造に努めています。効果的に問題を発見するために、産業医や労働衛生コンサルタントなど有識者による職場巡視や、工場間での安全衛生委員による相互パトロールなども実施しています。さらには、リスクアセスメントによるリスクの見積もりとそれに基づく労働災害の予防措置を行い、安全衛生管理の向上に努めています。また、社員一人ひとりの安全衛生意識の啓発にも取り組み、無災害記録活動の実施、危険感受性の強化を目的とするKYT(危険予知訓練)や、階層別の安全衛生教育を継続的に実施しています。昨今では、長時間労働やメンタルヘルスの問題による健康障害が社会的に問題となっていますが、当社では、管理者向けメンタルヘルス研修や労働衛生担当者によるヒアリング、専門家によるカウンセリングなどさまざまな施策を労使協力して展開し、全従業員の健康増進に努めています。



安全衛生委員による安全衛生パトロール



消火訓練の実施

各種教育制度の導入

メイコーでは、社員一人ひとりの持つ潜在能力を引き出すとともに、チーム力や組織横断的な総合力を高めるために、新入社員から中堅社員、幹部社員に至るまでの階層別研修や、職能や職種に応じた部門別研修をおこなっています。また、社員の自発的な能力開発を支援し、技能検定資格を促す資格認定制度や通信教育の費用補助といった施策も実施しています。さらに、グローバルに活躍できる社員を育成するために、国内社員の語学研修や海外社員の日本における研修制度の充実を図っています。



新入社員研修

2011年度教育訓練体系

順位	階層別研修	部門別研修				グローバル	OJT	自己啓発
		技術	営業	製造	事務			
役員	役員研修							
部門長	部門長研修							
管理職	管理職フォロー研修 新任管理職研修							
監督職	係長研修							
一般	中堅社員研修 フォローアップ研修 新入社員研修							

※ 各研修項目の詳細は、FMEA・品質/統計研修、安全衛生教育、資格取得フォローアップ制度、セールススキル研修、工場管理監督職研修、安全衛生教育、資格取得フォローアップ制度、各専門研修、英語・中国語・ベトナム語研修、海外社員日本語研修、TOEIC登録・試験制度、OJT研修、通信教育制度を参照してください。

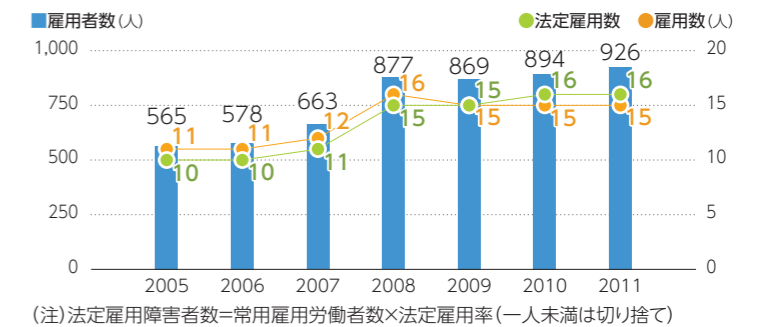
多様性の尊重

メイコーでは、人権を尊重し、人種・信条・宗教・国籍・年齢・性別・障害などで差別することなく、多様な人材が能力を発揮できるよう、公正な採用と評価ならびに処遇することに努めています。また、国内外にかかわらずグループ内企業間における人事異動・人材交流をおこなうことにより、グローバル人材の育成、さらなる人材活性化を推進しています。

障害者雇用

株式会社メイコー(グループ会社を除く)では障害者雇用促進法に基づく法定雇用障害者数を91年度に満たして以来、09年度まで継続的に達成していましたが、10年度、11年度は人員の増加などにより未達となりました。12年度には法定雇用障害者数を満たせるよう努めてまいります。

● 障害者雇用数と法定雇用障害者数の推移(2005~2011年度)



グローバル人材の採用と人材交流

メイコーの国内事業所では中国をはじめとする海外出身者が約40名勤務しており、海外で活躍する日本人スタッフも約100名と、年々その数は増加しています。また、03年度より毎年実施している海外現地法人幹部候補生の日本での語学・技能研修も10年度までに139名が修了しています。

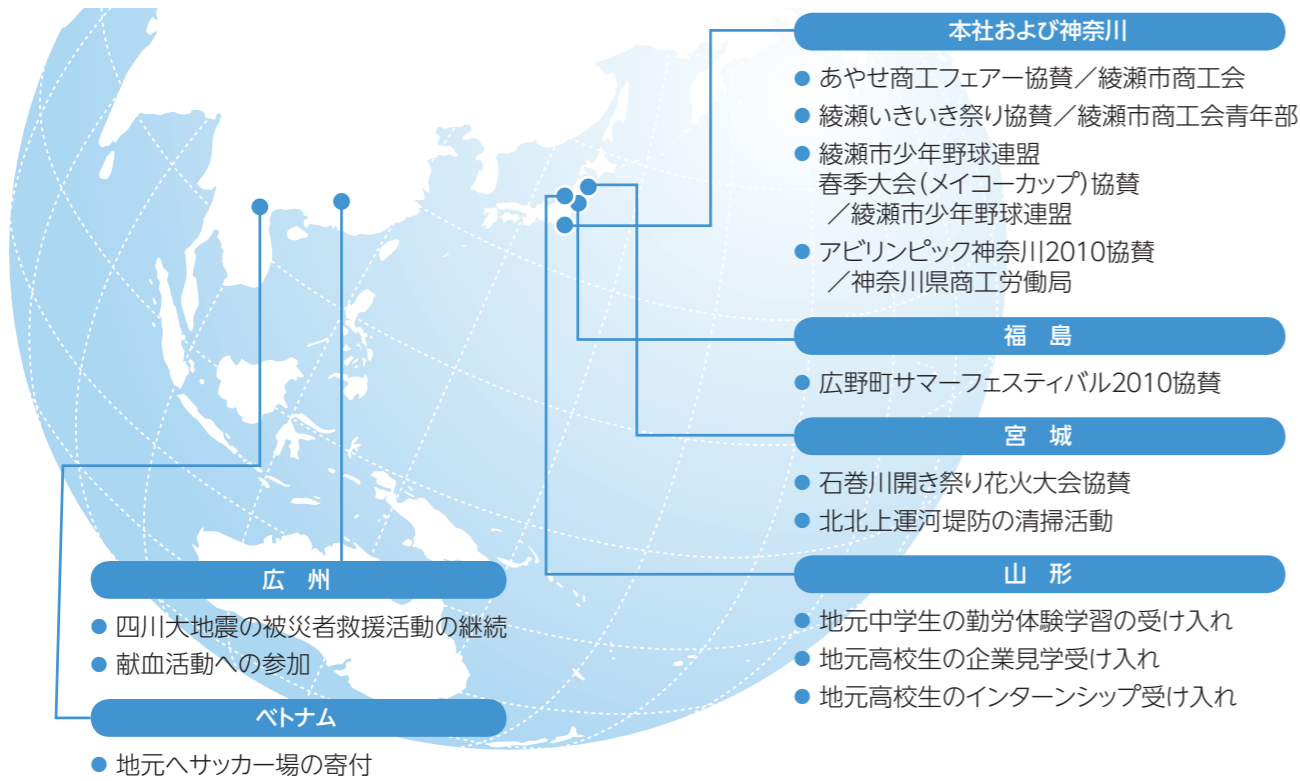
グローバル社員のVOICE 広州工場 国際営業部 国際営業課 課長 王毅

私は05年に日本の大学の修士課程を修了し、メイコーへ入社いたしました。現在は、国際営業として中国・広州工場へ赴任、海外のお客様を担当しています。お客様からの商品に関するご要望はハイレベルではありますが、最高の価値とサービスを提供すべく、営業活動をおこなっております。生産も販売もグローバル化が進む中、メイコーでは私を含めて数多くの外国籍社員を採用しており、国籍や年齢にかかわらず重要な仕事を任せてくれます。私たちメイコーの目標は、電子回路基板業界で「世界No.1」になることです。この大きな目標を実現するために、日々の営業活動を通じて少しでも貢献したいと思っております。



社会貢献

私たちメイコーは、地域社会との密接な関係を築くために、本社をはじめとするグループ各社での社会貢献活動を積極的に推進しています。今後も、本社およびすべての事業拠点で地域社会との共生を図り、ともに発展していくよう活動に取り組んでまいります。



地域社会活動への参画

メイコーでは、事業拠点を展開する各自治体の主催する環境美化活動や各種イベントに積極的に参画し、地域社会との交流を深めています。良き企業市民として各地域に密着した社会貢献活動を推進することで、社会の一員としての責任を継続的に果たしてまいります。



地域社会の VOICE

綾瀬市・大上地区社会福祉協議会会長 市ノ澤寅夫様

地で誕生し、地元で大企業に成長されたメイコーさんが、地元を大切にしてください。これほど素晴らしい企業が、綾瀬市大上に存在している事に、私も大変な誇りを持っています。

私ども大上地区社会福祉協議会は、地域の住民の希望者 230名が会員となっているボランティア団体です。その活動は、高齢者と要援護者の見守りやふれあいの集いの催し、小学校に通う児童の登下校の見守り、地域の安全安心のための防犯パトロール等を主な活動としています。

このような諸活動を積極的に、かつ幅広く展開できるのもメイコーさんの暖かいご支援のおかげです。今後も地域に必要とされるボランティア活動団体として、更なる役割を担ってまいります。メイコーさんには、地域のシンボルとして益々のご発展を心よりご祈念申し上げます。



Action 1 小学生を対象に工場見学会を実施

2010年11月16日、本社・神奈川工場の地元「綾瀬市立北の台小学校」3年生77名の工場見学会を実施しました。実物の電子回路基板を手に取り、機能や用途の説明を受けた後、工場では実際に製造している工程を見学しました。子供たちからは「身近な電化製品の中にはこのような電子回路基板が使われていることがよくわかった」との感想をいただきました。



北の台小学校工場見学

Action 2 献血活動の実施

メイコーでは国内外の各拠点において献血活動を積極的に実施しています。山形工場では、10年以上前から毎年恒例となっている献血活動を2010年2月4日に実施いたしました。社員からは、これからも社会貢献の一貫として微力ながら命の手助けをしていきたいとの声が寄せられています。



山形工場献血活動

Action 3 植栽活動の実施

当社所在地である神奈川県綾瀬市の緑化活動への協力と、当社における地域の美化活動として本社工場および神奈川工場の従業員が、正門前歩道の緑地帯に植栽活動をおこないました。春にはサルビア・ペゴニア・マリーゴールドを、秋にはパンジー・ビオラ・チューリップを植えて、通行する人々に楽しんでいただきました。今後も年2回の植栽活動をおこない、地域美化に貢献してまいります。



神奈川地区植栽活動

Action 4 周辺地域 美化活動の実施

メイコーでは各工場が周辺美化活動に取り組んでおり、また地元自治体が主催する環境美化活動にも積極的に参加しています。

本社・神奈川工場では毎年周辺地域の清掃活動をおこなっており、10年度においても多数の有志により会社周辺および近隣公園のゴミ拾いをおこないました。また、国内の他拠点においても、工業団地主催の美化活動に積極的に参加しています。

今後も清掃活動を通じて地域社会の環境保全に取り組んでまいります。



本社・神奈川工場美化活動



宮城工場美化活動

サプライチェーン

メイコーでは、お取引先各社様にメイコーのCSR方針、環境方針などをご理解いただくための指針として「調達基本方針」を制定し、環境保護・対応に関する取り組みを強化するなど、企業間の協力体制のもと、CSRの推進に取り組んでいます。

基本的概念として、お取引先様から部材調達に始まり、生産活動・物流・販売に至るまでの一貫したサプライチェーンが求められている中、メイコーでは、お取引先様との相互信頼関係を築き共に繁栄できる関係（WIN-WIN）の確立が調達活動での最重要ポイントと考えています。国内の生産・販売拠点はもちろんのこと、海外拠点とのリレーションを含め、①調達基本方針のご理解②法令・社会規範の遵守③環境保護④反社会的勢力の排除を基本的理念とし、品質、納期、価格、経営など総合的に判断し購入先の選定を行い、また事故、災害時のバックアップ体制が取れるような、サプライチェーンによるCSRの実践を強く推進します。

調達基本方針について

メイコーでは、下記「調達基本方針」に基づく調達活動の継続を推進しています。

調達基本方針

1. グローバル生産体制に対応した最適な調達活動
2. お取引先様とのコミュニケーション・連携を強化した、円滑・公正・適正な調達活動
3. 環境対応(化学物質に対する対応/グリーン調達)への強化

お取引先様へのお願い

メイコーでは、調達基本方針である「環境対応」の側面より300社以上のお取引先様・協力会社様と地球環境に配慮した下記取り組み事項に関してのご理解・ご協力をお願いとお約束を推進しています。社内生産活動における「温室効果ガス排出抑制」、「廃棄物削減」および、「特定化学物質への管理」はもちろんですが環境に配慮した調達活動実現のため、お取引先様・協力会社様へもグリーン調達の推進や提案をいただくとともに、物流や営業活動に関しても地球環境に配慮した活動をお願いしています。

また、物流・包装にかかわる環境負荷低減に向け、08年度実績をベンチマークとし、09年度以降から削減実施を推進しています。

〈協力会社様へのお願い〉

1. グリーン調達の推進・グリーン調達基準の遵守・「エコ商品」の情報提供
2. アイドリングストップの協力
3. 廃棄物の減量
4. 緊急事態の連絡に関する協力

購買・調達活動への取り組み

内部統制とコンプライアンス

メイコーでは、購買・調達活動に対し下記項目を遵守し、お取引先様との円滑な業務を継続しています。「下請代金支払遅延等防止法」をはじめとする法令順守、社内教育やコンプライアンスの確認を実施し、お取引先様との適性かつ持続的な取引を強化し推進しています。

1. 購買・調達活動にかかわる法令を遵守し、お取引先様との公正かつ公平な業務を遂行する。
2. 購買・調達活動を通じて知り得たお取引先様の情報を守秘し、機密情報・個人情報などの流出を防止する情報セキュリティ体制を強化する。
3. お取引先様からの「接待・贈答」は社会通念範囲内とし、個人的利益にあたる授受を禁止する。
4. 反社会的勢力の排除を遂行する。

環境対応(グリーン調達)

メイコーでは「環境に対する基準」に基づき、お取引先様との環境対応に配慮した購買・調達活動を推進しています。

1. 法規制(RoHS指令・ELV指令・REACH規則)や環境負荷物質の含有を確認し、適合品の調達を推進し、製品環境品質の維持・向上に努めています。

- ①RoHS指令 : EUによる電子・電気機器における特定有害物質の使用制限
- ②ELV指令 : EUで施行された、廃棄自動車の環境に与える負荷を低減するための指令
- ③REACH規則 : EUにおける人の健康や環境の保護のための法律
- ④JIG(1-R) : 電気電子機器製品に関する含有化学物質情報の開示に関するガイドラインでの法規制物質
- ⑤顧客基準

2. 「環境保護に関する覚書」「環境負荷化学物質に関する不使用保証書」の締結を推進し、お取引先様との環境保護対応を推進しています。締結に関しては、外注加工メーカー様を含め主要お取引先様と進めており、10年度新たに2社を加え、現在52社のお取引先様と完了しています。
3. 産業廃棄物の排出削減に努め、資源の再利用など有価物としての取り組み対応をお取引先様と推進しています。

お取引先様のVOICE 福田金属箔粉工業株式会社 電解箔営業部 EFE 営業グループ 高田 寛士様

創業1700年(元禄13年)、310年を超す歴史を持つ弊社は、非鉄金属箔粉の総合メーカーとしてプリント配線板業界をはじめ様々な産業分野に高品質で安全な製品を提供させていただいております。2000年9月に環境ISO14001を取得し、同年12月には環境基本方針として「地球環境を守る企業活動をする」ことを掲げ、環境面に配慮した企業活動をおこなっております。

プリント配線板業界のリーディングカンパニーであるメイコー様とは、20年以上にも及ぶ長いお付き合いをさせていただいております。メイコー様は調達基本方針の一つに「環境対応(グリーン調達/化学物質に対する対応)への強化」を掲げておられますが、この方針に関して弊社は特に注力しております。

例えば、メイコー様にご使用いただいております電解銅箔がそうであるように、環境に配慮した素材を使用した製品を提供することで、環境保全の一助となるように努めております。

今後も環境保全・社会貢献に対する高い意識を持ち、貴社にとってより良いサプライヤーとなるよう励んで参りますので、末長くお付き合いいただけますようお願い申し上げます。

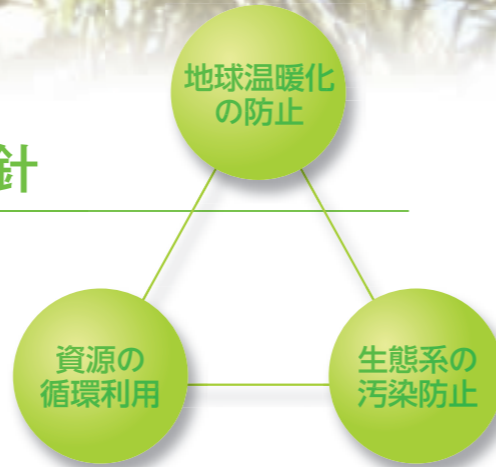


環境報告

メイコーでは、事業活動に伴う環境負荷を可能な限り低減することが、持続可能な社会に対し貢献することであり、企業としての使命・責任であると認識し、活動しています。

メイコー環境基本方針

当社は「かけがえない地球」を「きれいな水と大気と緑の環境」の状態の後世に残すことを最大の責務と考え、事業活動と地球環境の調和を図り、「環境に優しい事業活動」を推進する。



メイコー環境行動指針

当社は、電子回路基板、メタルマスク及び電子機器の設計、開発及び製造の事業活動を行っており、その事業活動に対して地球温暖化の防止、資源の循環利用、生態系の汚染防止など、環境負荷を軽減することが最重要課題であると考えています。私たちは、環境基本方針に則り、事業活動が環境に与える影響を十分に把握し、汚染の未然防止と環境負荷低減に努め、次のとおり行動する。

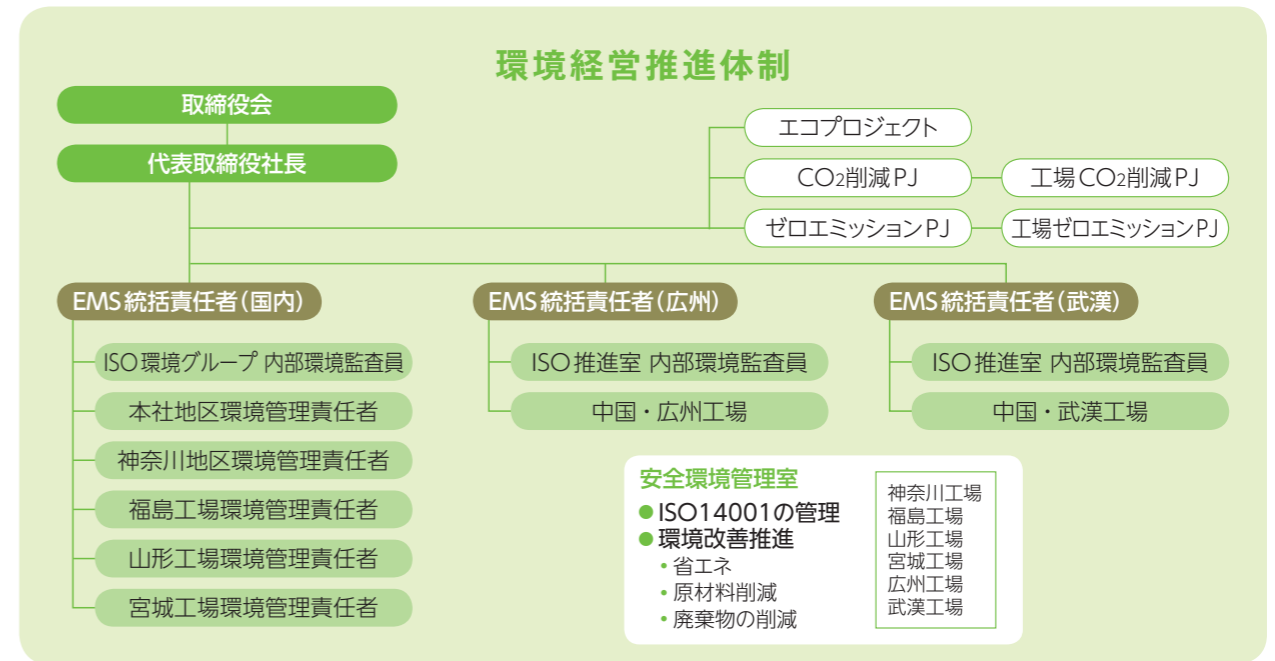
1. 環境保全活動推進のための組織を整備し、環境マネジメントシステムの構築、見直しを行い、環境影響に対し適切な運営を行い、継続的に改善する。
2. 省資源、省エネ、廃棄物の削減、及びリサイクルの推進を図り、環境保全に貢献する。
3. 製品含有化学物質を適正に管理し、製品に有害化学物質が含まれないようにする。
4. 生産工程における化学物質を適正な管理を実施し、使用量の削減と環境負荷の低減に努める。
5. 環境汚染物質を的確に把握し、汚染予防を推進する。
6. 環境関連の法律、規則、条例及びその他の要求事項を遵守する。
7. 環境目的、目標を定め環境保全活動の実施と見直しをする。
8. 全従業員が高い意識を持って環境保全に取り組めるよう、教育、指導を行う。
9. この環境方針は文書化し、全従業員へ周知すると共に、一般にも公開する。

改正6 2010年12月1日
制定 2000年3月6日

代表取締役社長 名屋 佑一郎

環境経営推進体制

「環境基本方針」を実現すべくISO環境マネジメントシステムを構築し、国内外の各工場に環境を統括するEMS（環境マネジメントシステム）責任者を配置しています。また、全社横断のプロジェクトとして「エコプロジェクト」（エコプロ）を立ち上げCO₂削減、ゼロエミッション活動を展開しています。



EMS統括責任者 取締役 常務執行役員 名屋 晴行

2010年度からは国内・海外工場の生産改革活動として、TPM・IE活動を導入し生産現場を中心に設備の稼働効率向上、使用原材料の削減改善を推進し、省エネルギー、資源の節約を図ることができてきました。また、国内においては3月11日発生の中日本震災による影響もありますが、11年度は更なる生産改革活動を推進し、地球温暖化防止、資源の循環的利用、汚染の防止に対応し、環境経営に貢献してまいります。



ISO14001 認証取得

環境経営に資するためにISO14001を重要な規格と位置づけ、2000年度より取り組みを開始し、国内・海外工場で継続的な取り組みを実施しています。



ISO14001 認証証(国内)



ISO14001 認証証(中国・広州)

〈 ISO14001の認証取得状況 〉

- 2001.03.27 本社および神奈川工場
- 09.25 山形工場
- 2003.04.17 福島工場拡大取得
- 04.30 中国・広州工場取得
- 2005.04.22 国内3工場統合
- 04.22 MDS 拡大取得
- 2006.04.28 宮城工場拡大取得
- 04.28 メタルマスク部拡大取得
- 2007.02.20 中国・武漢工場取得
- 2009.03.26 研究開発センター
大和テクノロジーセンター
治具部門拡大取得

環境関連法令遵守体制

環境意識の高まりとともに、環境関係の法令および各地域での条例も改正されていますが、それらの改正などに確実に対応し遵守していくことが地域の環境保全に対するメイコーとしての貢献につながると考えています。

メイコーではISO14001に基づき、メイコー事業活動に関連する法令及び各拠点地域ごとの条例を特定し、かつ改廃を監視することにより、法令・条例を確実に遵守する活動を展開しています。

環境関連法令

<ul style="list-style-type: none"> ● 基本法関係 <ul style="list-style-type: none"> ・循環型社会形成推進基本法 ・特定工場における公害防止組織の整備に関する法律 ● 公害規制 <ul style="list-style-type: none"> ・大気汚染防止法 ・下水道法 ・振動規制法 ・工業用水法 ・浄化槽法 ・水質汚濁防止法 ・騒音規制法 ・悪臭防止法 ・土壤汚染対策法 ● 温暖化防止 <ul style="list-style-type: none"> ・地球温暖化対策の推進に関する法律 ● 廃棄物規制 <ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物の処理及び清掃に関する法律 ・資源の有効な利用の促進に関する法律(リサイクル法) ・特定家庭用機器再商品化法(家電リサイクル法) ・化学物質の審査及び製造などの規制に関する法律(化審法) ● 有害物質規制 <ul style="list-style-type: none"> ・特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律(PRTR法) ・消防法(危険物規制) ・毒物及び劇物取締法 ・労働安全衛生法 	<ul style="list-style-type: none"> ● オゾン層保護 <ul style="list-style-type: none"> ・特定物質の規制等によるオゾン層の保護に関する法律 ・特定製品にかかるフロン類の回収及び破壊の実施の確保などに関する法律 ● 省エネルギー <ul style="list-style-type: none"> ・エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法) ● 条例関係 <ul style="list-style-type: none"> ・神奈川県環境基本条例 ・神奈川県環境基本計画 ・神奈川県生活環境の保全などに関する条例 ・綾瀬市下水道条例 ・福島県環境基本条例 ・福島県環境基本計画 ・福島県生活環境の保全などに関する条例 ・山形県環境基本条例 ・山形県生活環境の保全などに関する条例 ・宮城県環境基本条例 ・宮城県環境基本計画 ・宮城県公害防止条例(水質・大気・騒音・振動・悪臭)
---	--

環境目標計画の推進

メイコーでは企業活動による環境影響評価を実施し、著しい環境側面としてエネルギーは電気・重油・ガス・ガソリン、資源の節約は使用原材料・水・紙、廃棄物の削減は廃プラスチック・汚泥・廃酸・廃アルカリなどを抽出しています。

08年度をベンチマークとし、09年度から11年度について中期目標を設定し活動を進めています。

〈2010年度環境目標と結果〉

● 環境目標に対する達成状況および取り組み状況 2010年度

削減目標：08年度に対し、10%削減

	達成状況	各工場の環境目標取り組み状況					
		神奈川	福島	山形	宮城	広州	武漢
電力	08年度に対し、生産m ² あたり0.33%削減	×	×	○	×	×	○
重油	08年度に対し、生産m ² あたり7.3%増加	○	×	○	×	—	—
天然ガス	08年度に対し、生産m ² あたり13.2%削減	—	—	—	—	○	△
ガソリン	08年度に対し、生産m ² あたり37.5%削減	○	×	×	—	×	○
用水	08年度に対し、生産m ² あたり27.5%削減	△	△	○	×	○	○
コピー用紙	08年度に対し、生産m ² あたり19.7%削減	○	○	○	○	×	×
廃プラ	08年度に対し、生産m ² あたり2.6%増加	○	×	○	×	—	○
廃酸	08年度に対し、生産m ² あたり14.9%増加	×	○	○	○	×	—
廃アルカリ	08年度に対し、生産m ² あたり32.5%削減	○	×	△	○	—	—
汚泥	08年度に対し、生産m ² あたり1.3%増加	△	○	○	×	×	○

※ 上記結果は環境目標に対する達成状況であり、全工場の合計値ではありません。
また環境目標は08年度実績をベンチマークとし、09年～11年の3ヵ年計画であり08年度対比実績を記入しています。

地球温暖化の防止

メイコーでは、かけがえのない地球に対する極めて大きな脅威として、温室効果ガス問題を認識しています。そのため08年度より改正省エネ法、地球温暖化防止法に対応するため、CO₂削減に重点をおいた取り組みを実施してきています。10年度は生産量の増加に伴い、エネルギーの総使用量は増加となりましたが、各工場の積極的な省エネ改善取り組みで原単位のCO₂排出量は前期に比較し削減が図れました。

今後は設備の効率的稼働を主体にさらなる取り組みを推進し削減してまいります。

■ 電気に関する取り組み

メイコーにおける最も大きなCO₂排出要因が電気の使用です。10年度の実績は武漢第二工場の稼働により生産量が増加し、総使用量は増加となりましたが、原単位では省エネ改善効果で削減することができました。

■ 重油に関する取り組み

中国・広州工場での天然ガスへの切り替えが完了し、10年度は総使用量を大幅に削減することができましたが、原単位では国内工場の削減ができず、09年度に比較し増加となってしまいました。今後は、燃料使用法の改良などを実施し、重油の使用量を削減してまいります。

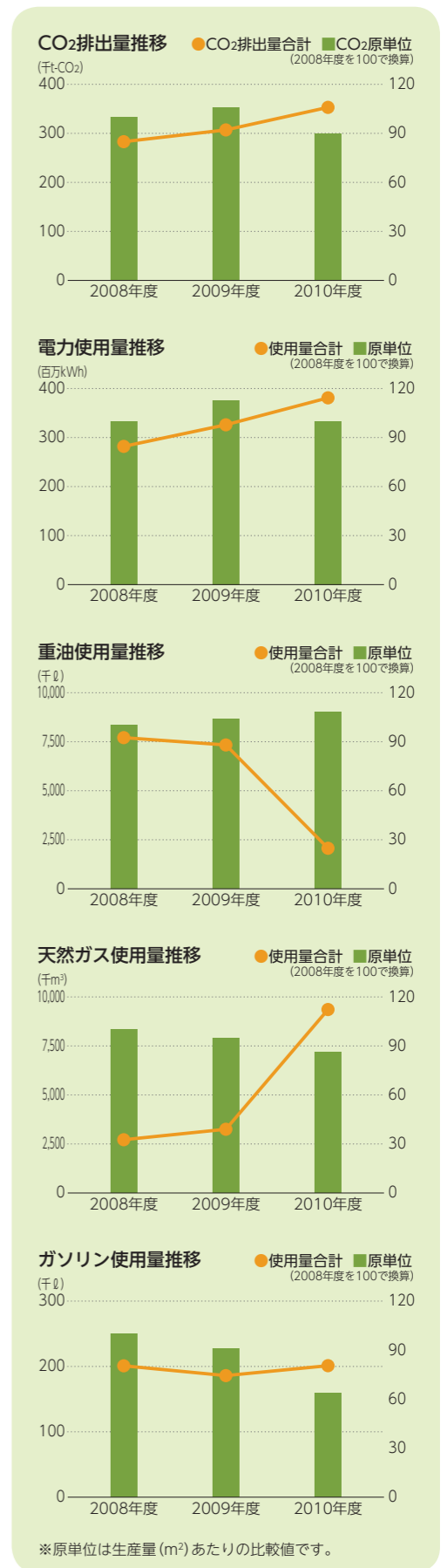
■ 天然ガスに関する取り組み

中国・広州工場と中国・武漢工場のボイラー燃料として天然ガスを使用しています。10年度実績は、中国・広州工場の天然ガス切り替えにより総使用量は大幅に増加していますが、効率的な設備稼働で原単位では削減できています。

■ ガソリンに関する取り組み

メイコーでは、従来より事業に使用する社有車のガソリン使用量の削減活動に取り組んでおり、削減傾向にあります。

さらに、物流によるCO₂負荷の削減の取り組み活動も推進しています。



資源の循環利用

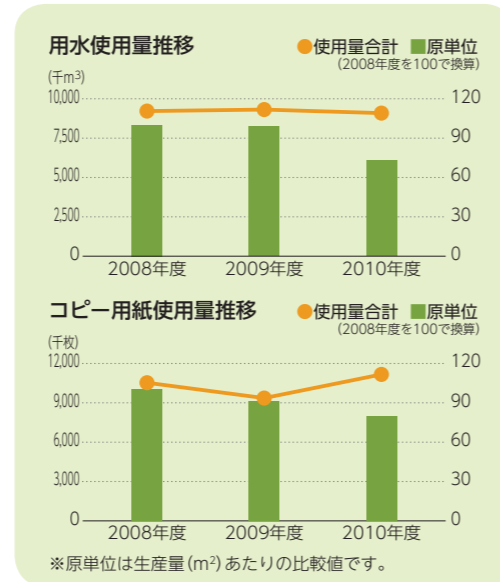
■ 水の使用状況

電子回路基板の製造には、基板洗浄の工程で大量の水を使用します。メイコーはこれまで設備毎の水使用量管理、RO水の利用などで削減に取り組んできました。10年度は09年度に引き続き、各工程で品質に影響を及ぼさない必要最低限の水の使用、また、イオン交換による排水の再利用に取り組み、削減成果を発揮しています。

※ RO水：逆浸透膜 (Reverse Osmosis) を利用し、不純物を取り除いた水であり、洗浄工程で使用します。

■ 紙の使用状況

森林資源の保全に貢献できるよう、全社を挙げて資料の電子化、不要コピーの廃止等で用紙の削減に取り組んでいます。



■ 廃棄物の削減と再資源化

廃棄物削減については3R (リユース、リデュース、リサイクル) を念頭に置き活動しています。10年度は09年度に引き続き、廃液の社内処理による外部委託廃棄物削減、廃棄物の有価物化など廃棄物の再資源化に積極的に取り組み、成果を発揮しています。なお、排出された廃棄物が埋立処分以外の用途に再利用される再資源化率は10年度国内工場の実績で98%以上となっています。

※ 再資源化には熱回収も含まれています。
 ※ 中国工場 (広州、武漢) は一部不明の部分があり、算定から除外しています。

■ 廃棄物・再資源化の取り組み事例

■ 廃アルカリ液の自社処理 (神奈川工場)

生産工程で排出される廃アルカリ液は、従来廃液として外部委託廃棄物処理していました。

10年7月より廃アルカリ液処理装置を導入し、廃液廃棄物の内製化を実施し、大幅な削減が可能となりました。



神奈川工場 廃アルカリ処理装置

■ ソフトエッチング廃液の有価物化

生産工程で排出されるソフトエッチング廃液は、従来廃液として廃棄物処理していました。

協力会社様と協同で、電極にソフトエッチング廃液に含まれる銅を析出させる方式を確立し、有価物化を可能にしました。



ソフトエッチング廃液処理設備

生態系の汚染防止

■ 製品含有化学物質について

メイコーでは、「環境行動指針」に基づき、RoHS指令、ELV指令、REACH規則およびその他法令などで禁止されている有害物質が製品に含まれないよう厳しく管理しています。具体的には化学物質管理規定として独自に禁止物質を定め、お取引先様より不使用保証書および分析報告書をいただいています。また、お客様からの調査要望に対しては、お取引先様からご提出いただいた成分表をベースに回答し、安心してお使いいただけるよう努めています。

(注)メイコーではお客様より製品環境品質への取り組みを評価していただき、その結果多くのお客様からグリーンパートナーとしてグリーン認定書をいただいています。

※ RoHS指令：Restriction of the use certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipmentの略
 06年7月1日以降にEU (欧州連合) 域内で販売される電気・電子商品を対象に、鉛、カドミウム、水銀、六価クロム、PBB (ポリ臭化ビフェニール)、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EUの有害物質規制。
 ※ ELV指令：EUが定めた車のリサイクルのための鉛、カドミウム、水銀、六価クロムの環境負荷物質の使用制限指令。
 ※ REACH規則：Registration, Evaluation, Authorization of Chemicalsの略。有害な化学物質から人間の健康と環境を保護することを目的とし、07年6月に施行されたEUの化学物質規制。

■ 禁止含有化学物質 (国内外の法律で製造禁止、使用禁止および含有が規制)

メイコーでは、以下の25物質群を禁止物質として明示し、材料調達時にお取引先様から不使用保証書および分析報告書をいただいています。

1. アスベスト類
2. 特定アミンを形成するアゾ染料・顔料
3. カドミウム及びその化合物
4. 六価クロム及びその化合物
5. 鉛及びその化合物
6. 水銀及びその化合物
7. 特定臭素系難燃剤 (PBB/PBDE 類)
8. 塩化コバルト
9. ポリ塩化ターフェニル類 (PCT 類)
10. ポリ塩化ビフェニル類 (PCB 類)
11. ポリ塩化ナフタレン (塩素数が3以上)
12. ポリ塩化ビニル (PVC)
13. 短鎖型塩化パラフィン類 (C10-C13)
14. 特定有機スズ化合物 (TBT、TPT、三置換有機スズ化合物)
15. 放射性物質
16. オゾン層破壊物質 (CFC 類、ハロン類、四塩化炭素、1,1,1-トリクロロエタン)
17. フッ素系温室効果ガス (PFC、SF6、HFC)
18. フタル酸/エステル類・ジイソフタル (DEHP、DBP、BBP、DINP、DIDP、DNOP、DIBP)
19. パーフルオロオクタンスルホン酸及びその塩 (PFOS 類)
20. 塩素系難燃剤 (TCEP 等)
21. ジメチルフマレート (フマル酸ジメチル)
22. 特定ベンゾトリアゾール
23. テトラプロモビスフェノールA類
24. 無機リン系難燃剤
25. ダイオキシン類 (ジベンゾフラン類含む)

環境負荷低減対応

メイコーでは、工場における事業活動の地域環境に与える大きさを認識し、その負荷を軽減することがわれわれの責務であると考えています。

具体的には公害防止法令および地域との協定基準を遵守し、「PRTR法」で把握された排出総量を削減すべく活動をおこなっています。

排出負荷削減活動

地域環境の維持に貢献するため、定期的に排水水質、大気放出ガスの状態などの測定を実施し、管理しています。メイコー各工場の主な排出物質の実績は以下の通りであり、全て基準以下を維持しています。

● 水質大気測定実績

事業所名	水質				大気				
	測定単位	pH	BOD	COD	SS	対象設備	対象物質	ばいじん濃度	窒素酸化物濃度 (NOx)
神奈川工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	蒸気ボイラー	測定単位	g/m ³ N	v/vppm
	実績	8.3	16.0	22.0	—		実績	0.0036	70
	基準値	5.7~8.6	河川25 公共下水道300	河川25 公共下水道—	河川70 公共下水道300		基準値	—	180 (大気汚染防止法)
福島工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	蒸気ボイラー	測定単位	g/m ³ N	v/vppm
	実績	7.9	18.0	16.0	2.8		実績	0.050	88
	基準値	5.8~8.6	25(20)	25(20)	70(50)		基準値	0.3 (大気汚染防止法)	180 (大気汚染防止法)
山形工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	蒸気ボイラー	測定単位	g/m ³ N	v/vppm
	実績	7.15	9.38	12.7	2.2		実績	0.004	77
	基準値	5.8~8.6	25(20)	160(120)	60(50)		基準値	0.3 (大気汚染防止法)	180 (大気汚染防止法)
宮城工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	ボイラー	測定単位	g/m ³ N	v/vppm
	実績	7.3	110.0	86.0	17.0		実績	0.016	86
	基準値	5.8~8.6	160(120)	160(120)	200(150)		基準値	0.3	180 (大気汚染防止法)
広州工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	ボイラー	測定単位	mg/m ³ N	v/vppm
	実績	7.2	26.6	73.8	13.5		実績	32	92
	基準値(省)	6~9	20 (300)*	90 (500)*	60		基準値	国:100 地方:80	400
武漢工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	蒸気ボイラー	測定単位	mg/m ³ N	v/vppm
	実績	7.08	15.9	39.0	26.0		実績	45	196
	基準値(国)	6~9	20	100	70		基準値	50	400

- 基準値欄の数値は1点あたりの上限値、()内の数値は日間平均の上限値です。
- 水質測定項目は、水質汚濁防止法の生活環境項目の一部の開示となっています。

※ 広州工場では、BOD、CODの測定値変動を考慮し、広州市の污水处理センターへの配管接続により、基準値を変更(09年11月)
BOD 20⇒300 COD 90⇒500

環境負荷表

メイコーとして環境負荷の全体像を把握する取り組みをおこなっています。10年度実績を下表に示します。今後はインプットのエネルギー、水、材料、化学薬品、アウトプットの大気放出、排水、廃棄物・有価物、リサイクルに区分した取り組みをより正確に把握したいと思います。

事業活動と環境負荷

INPUT

エネルギー投入量		資源		化学物質	
電気	(kwh) 381,164	水	(km ³) 9,048	PRTR対象物	(t) 611
重油	(kℓ) 2,073	コピー用紙	(千枚) 11,155		
天然ガス	(km ³) 9,357				
ガソリン	(kℓ) 202				
灯油	(kℓ) 14				



対象範囲：本社および主要6工場
対象期間：2010年度(10年4月1日~11年3月31日)
事業内容：電子回路基板の製造

OUTPUT

大気系		水域系		化学物質	
CO ₂ 排出量	(kt) 353	PRTR物質排出量	(t) 0.50	廃棄物発生	(t) 6,652
NO _x 排出量	(t) 38			PRTR物質排出量	(t) 46
ばいじん排出量	(t) 5.8				
PRTR物質排出量	(t) 5				

現場のVOICE 広州工場 環境保全部 中級エンジニア 白鳥 重法

宮城工場にて省エネ、省資源化を主体に環境保全活動を実施してきました。経営に貢献できる環境改善の推進を目的とし、ボイラー燃料への酸素供給による燃焼効率の向上で重油使用量の削減や工程排水のイオン交換によるリサイクル化で水道水の使用量削減を実施し、効果を発揮してまいりました。残念ながら宮城工場は3月の東日本大震災で被害を受けてしまいましたが、得られた改善のノウハウは失っておりませんので、中国広州工場でこれまでの経験を生かし、環境保全の更なる発展を図っていきたく考えております。



ステークホルダーとのコミュニケーション

メイコーでは、企業行動規範において、「企業価値の創造に向け、健全かつ透明性のある企業活動・企業経営に努め、信頼される企業であり続けることを目指します」と定めています。営業活動やサービス、投資家や株主様からのお問い合わせなどにおいて、公正な開示や関係する法令、規則の遵守はもちろん、経営や製品・サービスについての事実を反する恐れがある表現の不使用、さらには個人情報などの適切な管理の実施など、常に信頼される企業を目指しています。

展示会の開催

10年6月の「JPCAショー」と11年1月の「プリント配線板 EXPO」に出展しました。当社のブースでは、省エネ・エコ関連で注目されているアルミ放熱基板や大電流基板のほか、最新技術を駆使した部品内蔵基板などを紹介しました。会期中は多くのお客様にご来場いただき、率直なご意見やご要望をお聞きすることができ、大盛況のうちに終えることができました。



2010年6月開催の「JPCAショー 2010」の様子

「MEIKO REPORT」の発行および社内報・社内ホームページのリニューアル

メイコーでは、上期および年度の終了時に、株主様向けに経営状況とその期における活動内容を説明する「MEIKO REPORT」を発行し、当社への理解を深めていただいています。また従業員に対しては社内報「メイコー」を発行し、社長メッセージや経営方針などの情報を提供しているほか、社内ホームページ「MEIKO EXPRESS」をリニューアルし、従業員同士のコミュニケーションツールとして活用しています。



社内報「メイコー」



社内ホームページ「MEIKO EXPRESS」

各種メディアへの掲載

メイコーではさまざまな機会をとらえて、会社の動向、戦略、考え方などを、新聞、雑誌、ホームページなどを通して広く発信しています。10年度も経済紙、業界紙、株式関係のメディアを通じて多くの情報を発信いたしました。今後も、機関投資家、個人株主、顧客、取引先、さらには当社従業員も含めたすべてのステークホルダーの皆様に当社を紹介し、理解していただけるよう努めてまいります。

2010年度年次報告

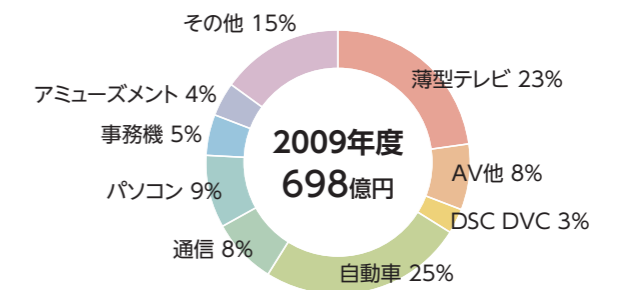
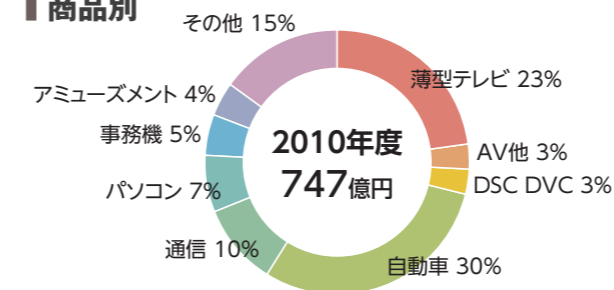
当期における世界経済の環境は、当初は欧州における金融不安や景気対策効果の減退等による厳しい状況も予想されましたが、アジアを中心とした経済成長にけん引され、総じて景気は回復傾向にありました。当社グループの主要な顧客であるエレクトロニクス業界では、新興国におけるデジタル家電の需要拡大やスマートフォン等新製品のヒット、また自動車業界でも新興国における需要増やエコカーのヒット等の影響により、回復の傾向が見られました。また当社グループにおいては、一昨年から展開してきた海外企業向け販売の拡大、新規顧客の開拓および、新規に成長が期待される製品に対する積極的な投資等の結果、受注は順調に拡大しました。しかしながら、2011年3月に発生した東日本大震災において、当社は宮城と福島の2工場が被災し、特別損失を計上いたしました。

この結果、売上高は増収となりましたが、利益については前年度を大きく下回りました。

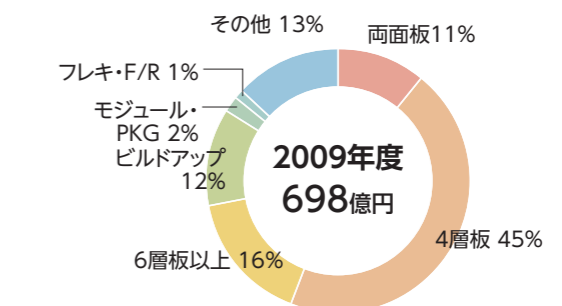
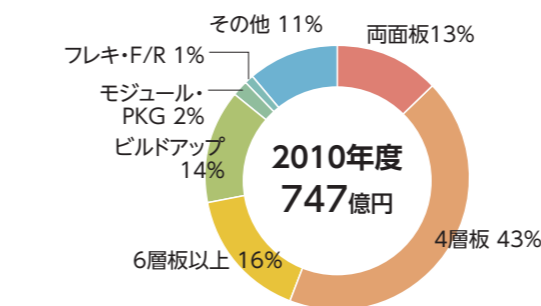
	2008年度	2009年度	2010年度
売上高 (百万円)	75,806	69,823	74,724
営業利益 (百万円)	1,760	3,793	3,297
営業利益率 (%)	2.3	5.4	4.4
経常利益 (百万円)	953	2,695	2,127
経常利益率 (%)	1.3	3.9	2.896
当期純利益(△損失) (百万円)	522	1,828	△ 3,094
当期純利益率(△損失) (%)	0.7	2.6	△ 4.1
ROA (%)	0.6	2.1	2.0
ROE (%)	1.4	5.0	△ 8.7
1株当たり当期純利益(△損失) (円)	30.71	107.39	△ 166.32

基板商品・品目別売上高

商品別



品目別



会社概要 (2011年7月1日現在)

本社所在地	〒252-1104 神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号		
工場	<ul style="list-style-type: none"> ●神奈川工場 〒252-1104 神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号 ●福島工場 〒979-0401 福島県双葉郡広野町大字上北迫字岩沢1-2 ●宮城工場 〒986-0844 宮城県石巻市重吉町8-5 ●山形工場(株式会社山形メイコー) 〒999-3511 山形県西村山郡河北町谷地字真木250 ●海老名事業所 〒243-0434 神奈川県海老名市上郷1012 ●広州工場(名幸電子(広州南沙)有限公司) 中国・広東省広州市南沙経済技術開発区西部工業区広生路2号 ●武漢工場(名幸電子(武漢)有限公司) 中国・湖北省武漢市経済技術開発区神龍大道9号 ●ベトナム工場(MEIKO ELECTRONICS VIETNAM CO., LTD.) Lot LD4, Thach That -Quoc Oai Industrial Zone., Hanoi 		
設立	1975年11月25日		
資本金	105億4,563万円		
役員	代表取締役社長執行役員 名屋 佑一郎	取締役常務執行役員 鈴木 哲郎	
	取締役専務執行役員 名屋 精一	取締役 佐藤 国彦	
	取締役専務執行役員 平山 隆英	常勤監査役 伊豫本 齊	
	取締役専務執行役員 篠崎 政邦	監査役 菅原 邦宏	
	取締役常務執行役員 名屋 晴行	監査役 後藤 豊	
従業員数	13,161名(国内981名 海外12,180名) ※2011年3月31日現在		
事業内容	<p>電子回路基板の設計・製造・販売 設計：パターン設計 製造：両面・多層スルーホール基板、ビルドアップ基板、フレキシブル基板、フレックス・リジッド基板 大電流厚銅基板、放熱基板、部品内蔵基板 等 EMS、メタルマスク版</p> <p>電子機器の開発・製造・販売 電子回路基板検査機 多画面同時表示システム</p>		

組織図(2011年7月1日現在)

