



MEIKO CSRレポート 2013

 株式会社 メイコー

〒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/



世界で最も信頼される電子回路基板メーカーへ

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。

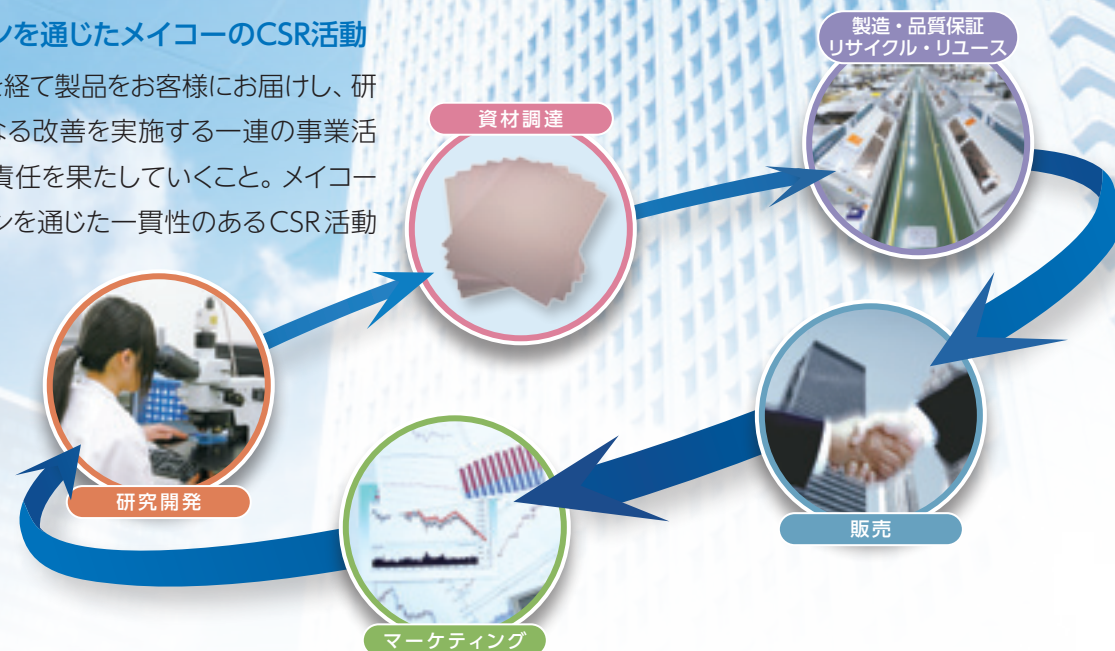
CSR推進体制

メイコーのCSR推進体制は、工場、営業所などの事業所を単位とする各サイト委員と、会社としての横串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。



バリューチェーンを通じたメイコーのCSR活動

資材調達、製造を経て製品をお客様にお届けし、研究開発によりさらなる改善を実施する一連の事業活動を通して社会的責任を果たしていくこと。メイコーは、バリューチェーンを通じた一貫性のあるCSR活動により、関係するすべてのステークホルダーから信頼される事業活動に取り組んでまいります。



編集方針

『CSRレポート2013』の発刊にあたって

当社にとって6回目の報告書となる『CSRレポート2013』を上梓いたします。本報告書は、「トップメッセージ」「特集」「社会性報告」「環境報告」「マネジメント報告」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す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

●報告期間

原則として2012年度(2012年4月1日～2013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、2013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 レポーティング ガイドライン2006」

●発行時期

前回 2012年7月

今回 2013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。

ISO26000対照表



INDEX

01 メイコーのCSR

03 トップメッセージ

05 特集

- 1 東日本大震災から
操業再開を果たした
福島工場の飽くなき挑戦
- 2 海外工場における環境
アセスメントの取り組み

13 社会性報告

- お客様に向けて
- お取引先様に向けて
- 従業員に向けて
- 株主様・投資家様に向けて
- 地域社会に向けて

23 環境報告

- 環境基本方針
- 環境経営推進体制
- 地球温暖化の防止
- 資源の循環利用
- 生態系の汚染防止
- 製品含有化学物質管理

29 マネジメント報告

- コーポレートガバナンス
- 内部統制
- 法令遵守
- 情報セキュリティ
- リスク管理体制

35 会社概要

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

名 屋 浩 一 郎

現在、世界の人口はおよそ70億人、それが2050年には90億人を突破するといわれています。この中において食料や資源の逼迫^{ひっばく}、温暖化などの問題に加え、人権や貧困などに対する意識や、特に一昨年の原子力発電所事故以降、安全で安心な再生可能エネルギーに向けての意識の高まりは世界的な流れとなっています。

この流れの中で生まれるさまざまな課題に対し、メイコーは果たすべき役割を常に認識して真摯に向き合っていくことで持続可能な社会に貢献し、自ら成長して信頼される企業になることを目指しています。

事業活動においては、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に努めています。例えば昨年、研究開発において電子回路基板に必要な材料で

ある銅や生産に必要なエネルギーの使用量を大幅に削減できる新技術の開発に成功し、量産実用化のめどを立てました。また製品面でも、太陽光発電やハイブリッドカー、電気自動車、LED照明、さらにスマートグリッド社会という環境社会を実現する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をいち早く開始しています。さらにサプライチェーンについても、単に「低コストの国から調達をおこなう」というだけでなく資源の枯渇や生態系の劣化を考慮し、さらに内戦や民族対立が発生する地域の「紛争鉱物」についても、昨今特に注目されている重大な人権問題であると認識して、その解決に貢献するため紛争鉱物を含んだ資材の調達を排除するグループ方針を定めています。

一方、「ものづくり」において「品質」は、一度問題を

起こすと一瞬ですべての「信頼」を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、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。メイコーにとって、「品質」は重要テーマとなります。この重要性を肝に銘じて経営理念にもその意識を反映し、お客様に満足いただける品質と信頼性を目指しています。

このように、メイコーが持続可能な社会の実現に向けたさまざまな課題に取り組むことで、お客様や投資家の方々、地域社会などすべての人々や社会から信頼を得られるということを従業員一人ひとりが認識し、これからもCSRへの取り組みを進めてまいります。皆様のご指導とご鞭撻をよろしくお願いいたします。

■ ステークホルダー

企業は、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。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認識し、おのおのの地域で信頼を得られるよう、社会の一員としての責任を果たしてまいります。



企業行動憲章

メイコーグループは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、次の9原則に基づき、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します。

- 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、安全で活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。

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」

特集

すべてのステークホルダーとの共存・共栄を通して

持続可能な 社会の実現を目指す メイコーの挑戦

「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」。
メイコーはこのCSR宣言のもと、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、環境や地域社会などさまざまなステークホルダーに対する取り組みの中から、

1. 東日本大震災から操業再開を果たした福島工場の飽くなき挑戦

2. 海外工場における環境アセスメントの取り組み

について、ご紹介します。

CASE
1

東日本大震災から操業再開を果たした 福島工場の飽くなき挑戦

● 福島工場概要

1990年に操業を開始した福島工場は、豊かな自然に囲まれた福島県双葉郡広野町にあり、地元の工業団地をはじめ地域との調和を最優先に、環境や地域社会に配慮した生産活動をおこなっています。生産品目は、主にアミューズメントや事務機を取り扱うお客様に向けて、中規模ロットの両面・多層スルーホール基板を短納期で量産しています。品質管理には特にきめ細かに配慮し、独自の品質管理基準により生産ラ

インに沿った厳格なチェックをおこなっています。

また、広大な敷地と豊かな自然環境の恩恵を受けた当工場は、自然環境との調和、およびその保全を重視しています。排水処理設備を完備し、資源のリサイクル活用や省エネをテーマとした環境保全に取り組んでおり、地域社会やお客様をはじめとするすべてのステークホルダーから信頼される工場となるよう、日々改善活動に取り組んでいます。



山形工場（株式会社山形メイコー）



神奈川工場



石巻工場



福島工場



本社 総務部
山口 陽平

福島工場 総務課 課長
下川 直弘

福島工場 総務課
遠藤 ルミ子

福島工場 工場長
松本 光二

福島工場
基板製造課 課長
太田 富夫

福島工場再開特別対談

忘れない、復興スピリッツ！

2011年3月11日午後2時46分に日本を襲った東日本大震災は、多くの人々や街並みに深い傷を残し、日本の経済や産業にダメージを与えました。メイコー福島工場においても、地震による直接被害のほか、原子力発電所の事故に伴う避難指示により操業停止に追い込まれました。

今回の特集では、東日本大震災からのさまざまな困難に立ち向かい操業再開を果たした福島工場の復興メンバーから、地域復興にかける思いや将来に向けた挑戦を、対談形式でお届けします。

工場再開までのワークフロー

2011.03.11	東日本大震災発生、緊急対策本部設置
03.12	東京電力福島第一原発一号機が水素爆発
03.14	東京電力福島第一原発三、四号機が水素爆発
03.18	綾瀬市高齢者福祉会館へ被災従業員の一部が避難
03.28	神奈川工場生産応援開始（避難所従業員）
03.30	福島工場視察（第一回）
04.05	福島工場視察（第二回）

2011.04.11	神奈川工場生産応援開始（自宅待機従業員）
04.13	福島工場視察（第三回）
04.25	8名にて福島工場復旧スタート
06.13	震災前仕掛品で仮生産開始
06.20	新規受注品の生産開始
07.01	本格的生産開始
08.17	二直生産開始

復興の決断 ～早くみんなの帰る場所を確保しなければ～

山口 工場再開の決断に至る背景をお聞かせください。

松本 震災による津波で石巻工場*が操業停止となりましたが、福島工場も閉鎖になってしまうのでは、という非常に強い危機感を抱きました。

「こんなことで、これまで従業員一丸となって築いてきた福島工場を失うわけにはいかない!」という思いです。

※2013年5月20日より稼働を再開しました。

震災後は神奈川県の本社に対策本部を設置して、避難した従業員と連絡を取りつつ福島復興計画を検討しました。幾度にわたる現地調査により、建屋の被害状況、インフラの復旧状況、放射線量のレベルなどを把握し、再開に向けた確かな手ごたえを掴むことができたため、社長の承認を得て復興を開始しました。

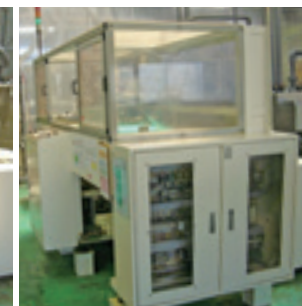
未曾有の困難

山口 初期の復旧活動の状況について教えてください。

太田 4月25日より、まず8名で復旧作業が始まりました。工場内は設備の転倒やダクトの崩落などにより歩くこともできない状態だったため、徹底的な片付けからのスタートでした。未曾有の困難に直面して人はその真価を発揮するのか、あの時のメンバーの動きは凄まじく、わずか1週間で作業が完了しました。その後は取引業者様の協力のもと、設備の修復や建屋工事へと作業を進めましたが、片付けと修復のプランを組むのが特に大変でした。



工場内状況（震災後）



工場内状況（復興後）

山口 復旧活動で特に苦労されたことは？

太田 原発問題で1か月半ほど工場に入れない間に、エッチング工程から漏れた薬液が気化して、工場全体がサビだらけになっていました。サビ落とし程度なら数日で終わるという感覚でしたが、結局は1週間かけて、完全にラインを止めて乾燥炉の中まで磨き続けました。そこまでしなければ、品質的に合格点を出すことはできませんでした。



また、お客様への製品の供給は、神奈川工場を中心に山形工場と武漢工場によるグループ内での代替生産で対応しましたが、電子回路基板は完全にオーダーメイドで、1点1点の仕様がすべて異なるため、生産工場の移管には製造データの再製作を含めてお客様との綿密な仕様調整が必要でした。

松本 生産工場の移管は、お客様にとって非常に負担の大きいことです。それでもなお、当社への発注を継続いただいたのみならず、福島工場の復旧に合わせて発注を再度福島に戻してくださったお客様も多数いらっしゃいます。このようなお客様のご支援が、工場再開の大きな原動力となりました。



サビやホコリだらけの乾燥炉内も徹底清掃をおこなった

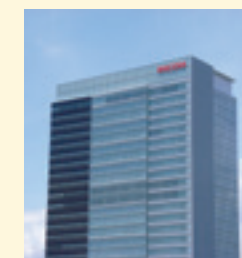
お客様からのメッセージ

2011年3月11日、メイコー福島工場様の時計が止まってから2年の時が経ちました。この2年間は、メイコーグループ様、福島工場様と弊社にとっては特別な時間でした。

原子力発電所の事故による操業停止に際し、神奈川工場様と中国武漢工場様によるバックアップ生産により、弊社のお客様にご迷惑をおかけすることなく乗り切れたのは、パートナーシップの賜物と考えており、改めまして深く感謝申し上げます。

それにも増して記憶に残っているのは、弊社が4月に新たな事業領域への参入を発表し6月から量産開始に向けて準備していたさなかの被災であったことです。ご苦労の末、6月には復旧を果たしていただき、予定通りに事業のスタートを切れたことは、決して忘れることができません。

苦労あった者同士の記憶は、お取引のボリュームだけでは作れない記憶となって残り続けるものだ、改めて実感させていただきました。ご本人様でなければわからないご苦労が続いていると推察いたしますが、それに負けない福島工場様であっていただきたいと思います。



株式会社リコー
電装ユニットカンパニー
グループ統括センター
グループ資材室 室長
佐藤 直樹様

山口 従業員にはどのような負担がかかったのですか？

太田 代替生産による移管先の工場では、増産のため人手不足となりました。そのため、福島工場の従業員を配置変更することが必要でしたが、それぞれ家庭の事情を踏まえての配置調整は、従業員にとって厳しい選択だったと思います。そのような中、神奈川県綾瀬市のご厚意により公共の避難所をご用意いただいたことは、本当にありがたかったです。



松本 工場の復旧が進んで、いざ従業員を呼び戻す段階になると、福島での住居探しがさらに大変でしたね。半数が、自宅に戻れない状態でしたから。しかしアパートはすでに全国から集まる復興関係者によりほとんど押さえられていて、当社が借りられる余地はほとんど残っていませんでした。私自身、何回不動産屋に出向いたか覚えていません。

遠藤 私は6月から復興に合流しましたが、毎日毎日不動産屋に通い詰めて、繰り返し当社の状況を説明して交渉を続けるうちに、空いた物件を紹介してもらえるようになりました。ただ、それでも家族形態によって個々に希望する間取りが異なるので、今もなお、住居の確保には苦労しています。

山口 復興の結果、何か改良したことはありますか？

松本 工場再開後の重点施策の一つとして、製造リードタイムを大幅に短縮しました。従来多くの日数を要していた外注加工のサイクルを短縮した結果、4層板の納期を12日から5日とすることに成功しました。これは、協力会社様の強力なサポートがあって初めて達成できたことです。現在はまだ震災前の7割程度の生産(注)グループ全社の改善活動の内、最も効果的だったものに贈られる。

産量ですが、これからフル生産になっても、投入と払い出しのバランスを最適管理することで維持できると確信しています。

下川 防災面では、柱に筋交いを追加した補強工事、設備の転倒防止策のほか、初動対応を判断するための地震計などを整備しました。また、グループ全体を対象とした安否確認システムの導入も進めています。事業継続の観点では、グループ全体として、東日本大震災の反省を踏まえて従来のBCPの見直しをしています。

山口 福島工場の早期復興は、社内でも高く評価されていますね？

松本 お客様をはじめ、ご支援いただいている皆様のご期待に応えられるよう、製造部門も管理部門も、とにかく必死でした。その結果が6月の試生産の時点での黒字化につながり、手前味噌ですが2011年度の『社長賞^(注)』受賞に至りました。これは従業員一同、大きな励みになりました。

山口 従業員の皆さんに変化はありますか？

松本 震災前は、福島工場はどちらかというと厳しい雰囲気だったかもしれません。しかし、せめて食堂のエリアだけは従業員が心からリラックスし、ゆとりが持てる環境にしたいと思い、社長賞の賞金や皆様から頂戴した義援金を使わせていただいてリラックスルームを開設しました。デザイナーは遠藤さんです。

遠藤 床を明るくして、水槽、マッサージチェアや血圧計も置きました。カウンターの椅子はもっと明るくしたかったです(笑)。食堂に入った時の雰囲気はずいぶん変わりましたね。



さらなる復興に向けて

山口 最後に、今後の復興に向けた思いをお聞かせ下さい。

松本 地震から2年が経ち、復興も進んでいますが、大半の従業員はいまだに自宅に帰ることができず、仮設住宅等での生活を余儀なくされています。私自身、自宅に一時帰宅したときに、自宅に戻れないことや周囲に誰もいないことに感情が込み上げる時もあります。そのような生活に「慣れてきている」だけで、実際には何も変わっていないことが多くあります。それでも従業員に対しては、少なくともここで働いている間は少しでも不安を忘れ、工場を安定的に稼働させることで生活を支えていきたいと思っています。

下川 広野町には、工事関係の方が多くいらっしゃいます。活気はありますが、残念ながら一般の住民による通常の日常生活や産業活動はまだ無い状態です。そのような中、当社を含めて広野工業団地が復興を進めることで、町全体の産業が活気づき、さらに福島県や東北地方全体の活性化に連鎖していったほしい



と思います。

遠藤 メイコー福島工場は、広野工業団地内の他の会社と比べても人数が多く、特に女性や若い人が多い工場です。今は除染や工事関係の方が多くいますが、これから除染が進んで住民の皆さんが戻ってくるとき、私たちのような会社が活動していることで、少しでも不安を和らげて安心してもらえることができればと思います。復興の「モデル企業」となれるよう、地域に活気を与えていきたいです。

太田 私は工場設立時に入社し、今年で22年になります。福島工場には愛着があり、一生勤めたいと思っています。震災直後は存続の危機を感じましたが、福島工場に対する思いは誰よりも強いと自負しています。まだまだ厳しい状況にはありますが、寝食を共にした仲間とこの地で自分の責任を全うし、地域社会を含めさらなる復興に貢献したいと願っています。

松本 最後になりますが、今回、当工場がここまで短期間で復興できたのは、陰で大きく支えてくださったお客様、地方自治体、お取引先様をはじめとするさまざまな方面からの強力なご支援あったからこそ心から思っております。改めまして、深く御礼申し上げます。依然として課題は山積しておりますが、「忘れない、復興スピリッツ!」を肝に銘じ、今後もさらなる良い工場づくりを目指して従業員とともに切磋琢磨してまいります。今後のご支援、ご鞭撻のほど、宜しくお願い申し上げます。

地域の方からのメッセージ

メイコー福島工場様におかれましては、平成元年5月に広野工業団地立地企業第1号として操業以来、長年にわたり当町の地域経済を支えていただいていることに対し、心より感謝を申し上げます。

さらには、東日本大震災、福島第一原子力発電所事故による被災、風評被害が懸念される中、御社の熱意により早期に福島工場を再開し、地域の復旧・復興の先駆けとしての貢献は、極めて顕著であり、重ねて敬意と感謝を申し上げます。

当地域が抱える課題は多岐にわたりますが、今後も地域に根ざした企業として、ますます発展されることを心よりご祈念申し上げます。



福島県広野町 町長
山田 基星様

海外工場における 環境アセスメントの取り組み

メイコーは、中国広州、中国武漢に続きベトナムに大規模生産拠点を展開し、これらの海外工場の生産量はグループ全体の80%以上に達します。そのため、これらの事業活動が環境に与える影響の度合いを把握し、環境保全について慎重に配慮することが重要となります。

ここでは、海外3工場における環境アセスメントに向けた取り組みをご紹介します。



Meiko Electronics Vietnam Co., Ltd.
操業開始:2011年(EMSは2009年より開始)

メイコーの海外3番目の大規模生産拠点で、携帯電話向けのHDI基板を中心に、グループ最大規模かつ最新鋭の生産拠点となる予定です。



名幸電子(武漢)有限公司

操業開始:2006年

スマートフォン用のエニーレイヤー基板をはじめとする最先端のHDI基板のほか、車載用の高信頼性基板など、市場の変化に応じた戦略工場として生産しています。

中国

武漢

広州

ハノイ

ベトナム



名幸電子(広州南沙)有限公司

操業開始:2001年

メイコーの初の海外生産拠点で、車載用基板を中心にHDI基板などのハイエンド製品まで幅広く対応しています。

環境アセスメントとは

開発事業の実施にあたり、環境への影響についてあらかじめ事業者自らが調査・予測・評価を行い、その結果を公表して外部からの意見を聴き、それらを踏まえて環境保全の観点からよりよい事業計画を作り上げていくための制度です。規模が大きく環境に著しい影響を及ぼすおそれのある事業について、各国の法令により環境アセスメントの手続が定められています。

なお、当社グループが認証を受けた環境アセスメントの内容は、環境影響報告書として各所轄行政機関に提出しています。

メイコーの環境アセスメント

環境アセスメントへの取り組みにあたっては、工場の稼働により発生する排気、排水、騒音、廃棄物などが周辺環境に与える影響を予測するとともに、環境保護施設を建設して適正な処理を導入し、自然環境と人間活動の調和のとれた社会のあり方を実現することを基本方針としています。環境リスクを最小限に抑えるために、排気・排水の汚染物濃度・総量や騒音値等の周辺環境に与える影響を、公的規制を数段階上回る厳格な社内基準で管理しています。海外工場においては、エネルギーや化学薬品を多量に使用するめっき事業に対して、特に厳しい環境影響評価が実施されます。

名幸電子(広州南沙)有限公司の取り組み

名幸電子(広州南沙)有限公司(以下、広州工場といいます)では、2001年9月に第一工場が、2007年1月に第二工場が広州市環保局より環境アセスメントの認証を取得しました。

広州工場では、地球温暖化防止活動の一環としてCO₂排出量の削減および省エネルギー化に積極的に取り組んでいます。その結果、2011年9月に広州市より「クリーン生産認定工場」に選定されました。また、環境基準遵守で取り組んできたことを受けて、南沙区環境局より2012年度環境違反なしの認定をいただきました。今後もCO₂排出量の削減・環境基準遵守を基本方針として取り組んでまいります。



「クリーン生産認定工場」
認定書



排水オンライン計測室



名幸電子(武漢)有限公司の取り組み

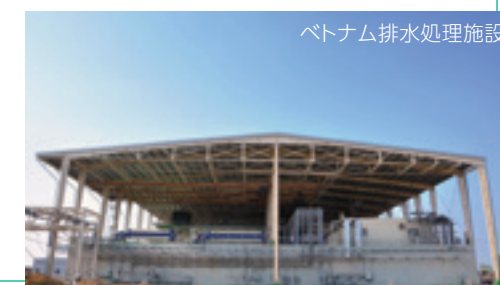
名幸電子(武漢)有限公司(以下、武漢工場といいます)では、2007年1月に第一工場が、2012年1月に第二工場が武漢市環保局より環境アセスメントの認証を取得しました。なお、第二工場は2013年1月に竣工環境検収に合格し、現在は量産工場として稼働しています。

武漢工場では、地球温暖化防止活動の一環として設備の効率的な稼働によりCO₂の排出量を大幅に削減し、さらなる省エネルギー化に取り組んでまいりました。これを受けて、2012年12月に湖北省国家発展・改革委員会より武漢市唯一の「省エネルギーモデル企業」に選定されたほか、2013年3月には排水汚染防止のオンライン観測システムの導入により、「湖北省環境保護観測モデル事業」に選定されました。

Meiko Electronics Vietnam の取り組み

Meiko Electronics Vietnam(以下、ベトナム工場といいます)では、2007年10月にハー・ティエー省人民委員会(現ハノイ市人民委員会)より環境アセスメントの認証を取得しました。ベトナムにおける環境アセスメントでは、環境汚染の原因となる汚染物の大気への放出、排水の放流、廃棄物処理、化学薬品の流出などのリスク管理体制について、法令遵守、事故防止対策等の観点から評価されます。

その中で、ベトナム工場の排水処理においては、一日あたり8,500m³の排水処理施設を完備し、含有物質に応じた最適な前処理により汚染物を除去し、一般洗浄排水と合わせて最終処理を施したうえで河川に放流しています。放流前の水質分析においては、法令で定められた環境基準値を上回る独自の管理基準を設け、環境に配慮した排水管理をおこなっています。



ベトナム排水処理施設

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。

お客様に向けて——品質保証への取り組み

2012年の主な活動実績

- 海外工場の市場クレーム項目と要因を監視し、海外工場の対策内容および製品への影響を精査。(工場監査の実施)
- 高温チェッカーの開発導入。
- 5M1E管理および変化点管理の徹底。
- 顧客認定状況の整備。
- 国内ISO9001とISO14001規格の統合審査実施。

今後の計画

- 重大異常品のアンテナ管理。
- 危機管理不良の撲滅。
- 重大クレームの水平展開の徹底。
- 高温チェッカーの効果検証。
- さらなる、変化点管理の徹底。
- グローバルISOの導入。
- MES標準をオールメイコーの最新版に更新。

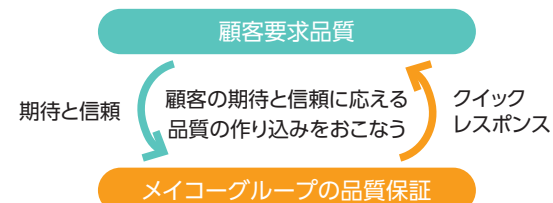
メイコーでは経営理念の一つである「顧客に最高の価値とサービスを提供し社会に貢献する」の実現に向けた「品質方針」を定め、信頼性を向上させることで、お客様の満足度を最高レベルにまで高め、社会に貢献することを目指しています。

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“CAPDo”^{*}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。

^{*}CAPDo: Check-Act-Plan-Do cycleのこと。通常はPDCAが一般的

■品質方針



品質設計の強化→危機管理不良は設計要因の影響大

1.「顧客要求における品質保証」
要求事項の確認→製品構造、材料評価、仕様の明確化
→DRBFM^{*}・検証・妥当性の確認

2.「製造プロセスの品質保証」
材料選択、4M変更、変化点管理、異常処置、人のスキルアップ
→顧客ニーズに応える

^{*}DRBFM: Design Review based on Failure Modesの略

顧客ニーズへの品質保証 海外3工場の水平展開

2013年度のグループ経営方針に基づき海外工場および国内工場ともに、顧客ニーズに応えることのできる製品の品質保証体制を進めてまいります。グローバルでの品質保証、ならびに同一品質を目指し、顧客の要求に合致したもののづくりを実践していきます。

お客様より表彰いただきました

● パナソニック株式会社様より

『パナソニック エクセレントパートナーズミーティング』において、2011年度に品質改善に大きく貢献した企業に対して表彰がおこなわれ、当社が2011年度の流出不具合の数値を著しく低減させたことにつき高く評価いただき受賞に至りました。



● 富士ゼロックス株式会社様より

「富士ゼロックス(株)調達パートナーズフォーラム2012」にてプレミアムパートナーの選出がおこなわれ、当社が2年連続の認定となりました。プレミアムパートナーの認定は、一般納入メーカー約250社の中から63社が選ばれ、基板メーカーとしては当社が唯一の認定となります。



顧客満足度調査

メイコーでは製品、サービスの品質の向上を目的として、お客様への満足度調査を毎年実施しています。2012年度は56社様からご回答いただきました。調査は①製品の品質、②製品の価格、③製品の納期、④サービス、⑤技術対応の5項目について評価いただき、多くのお客様より満足のお声を頂戴しています。一方、一部のお客様からは厳しいご指摘もいただいております。今後の製品、サービス向上の指針として、一層お客様に満足いただけるよう努めてまいります。

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、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	石巻工場拡大認証
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



ISO9001 (日本国内)

ISO/TS16949

2004.04.19	中国広州工場認証
2011.03.22	中国武漢工場認証
2013.01.09	ベトナム工場認証



ISO/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)、ベトナム工場はBVC(ビューローベリタス)より認証取得しています。



◆◆現場の声◆◆

メイコーの品質保証部では「顧客要求における品質保証」として、お客様に満足していただける製品を提供できるよう取り組んでおります。私の担当しているパナソニック(株)オートモーティブ&インダストリアルシステムズ社様には2009年1月より海外にてお引き合いをいただき、生産開始当初は順調なスタートだったものの約半年後に品質不具合が発生しはじめ、度々ご迷惑をお掛けした苦しい時期がありました。

そこで、基板メーカー合同の品質対策プロジェクトに参画し、お客様のご指導による品質改善を遂行した結果、2011年に品質改善賞、2012年には品質貢献賞を受賞することができました。現在は別の海外工場での認定もいただいております。今後もお客様との改善活動で得た教訓をもとに、信頼を継続できるよう品質改善に努めてまいります。



品質保証部
係長
森田 丈志

お客様に向けて——研究・開発

2012年の主な活動実績

- MDiM[®]基板の量産化対応完了。
※Molcular Direct Metallizing

今後の計画

- MDiM基板の量産展開。

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市場のニーズにマッチしたエニレーヤー構造、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、いくつかの最先端技術を世の中に送り出してきました。

高精細フレキシブル基板 (MDiM基板) の開発と量産化に成功

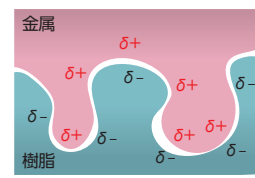
メイコーは、このたび、電子回路基板の材料である銅箔を使用しない高性能・高精細フレキシブル基板の開発と量産化に成功しました。これにより銅の使用量や生産にかかわる電力の使用量を大幅に抑え、製造コストやエネルギーを低減して、省資源や環境に大きく貢献することができます。

従来の電子回路基板では、樹脂(ポリイミド)の上に銅を配線する際に銅の表面を凹凸にして、投錨効果を利用して銅箔と樹脂を接合していました(図1)。

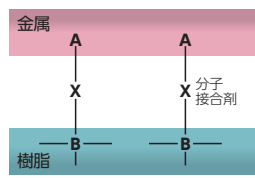
今回開発した技術は、樹脂と銅を直接化学結合させる「分子接合技術」を応用して、樹脂の表面に薄い銅の膜を直接析出(ダイレクト・メタライジング)するものです(図2)。これにより銅箔が不要となるほか、樹脂と銅の接合面は凹凸がなく完全にフラットになるため、電気信号の高周波伝送ロスを低減することができ、より高速・高周波性に優れたフレキシブル基板が実現できます(図3)。また、セミアディティブ法により直接パターンを形成することで、さらなる高精細化も可能です。さらに、銅箔を使用しないため、軽く・薄く・柔らかいといった特長もあり、従来の基板に比べ銅の使用量が最大1/4、厚みも2/3になります。そのため、基板自体も柔らかく低反発性を持つため、屈曲性に優れ、機器に組み込みやすいといった特長もあります。

このように非常に優れた特性を持つ基板であるため、今後は、フレキシブル基板だけでなく、リジッド基板を含むさまざまな基板への応用を目指しています。そしてこの次世代の電子回路基板製造プロセスを世界のデファクトスタンダードにできるよう、研究開発に取り組んでまいります。

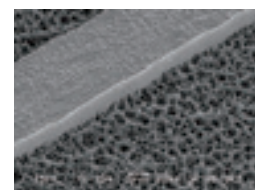
■図1:従来技術による接合原理



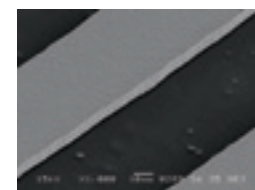
■図2:分子接合技術による接合原理



■図3:接合面の比較



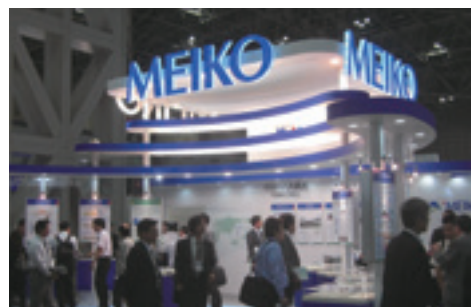
従来品の接合面



本技術による接合面

展示会の開催

2012年6月の「JPCA Show 2012」と2013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。



「JPCA Show 2012」の様子

お取引先様に向けて——サプライチェーン

2012年の主な活動実績

- 購買危機管理基準を制定し、調達リスク最小化への取り組みに向けた購買監査を実施。(国内22社)
- 2012年10月より紛争鉱物調査をEICC標準フォーマットにて実施。
- REACH規則等最新版に対応しての環境対応調査実施。＜SVHC138物質＞

今後の計画

- 危機管理基準をもとにした購買監査の継続的な実施。
- 産地不明メーカーについての継続調査の実施。
- 最新版管理の実施と不使用保証の明確化。

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。

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。

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 ⑤サプライチェーンによる紛争鉱物の排除を基本的理念とし、品質、納期、価格、経営のほか事故、災害時の事業継続性など総合的に判断し購入先の選定をおこない、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

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)の強化
4. サプライチェーンによる紛争鉱物の排除を推進

お取引様・協力会社様へのお願い

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共に、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。

2012年の具体的な活動実績としては、購買危機管理基準を制定し調達リスクを最小化する取り組みに向けた購買監査や、EICC標準フォーマットによる紛争鉱物調査、REACH規則等最新版に対応した環境対応調査などを実施しています。

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

◆◆お取引先様の声◆◆

松下電器(中国)有限公司
電子材料営業本部 本部長
美坂 久光様

株式会社メイコー様には日本・海外共に弊社環境対応ハロゲンフリー多層基板材料を中心に「ご愛顧を賜りまして誠にありがとうございます。」

地球温暖化の深刻化、資源枯渇の懸念、生態系の危機など、地球環境問題は、世界全体が抱える最大の社会課題です。パナソニックは創業100周年を迎える2018年に、「エレクトロニクスNo.1の『環境革新企業』」となることを目指し、すべての事業活動の機軸に「環境」を置いて「グリーンライフ・イノベーション」と「グリーンビジネス・イノベーション」に取り組んでまいります。

弊社も環境負荷がより少ない製品を「グリーンプロダクト」と定め、製品開発を進めています。設計から廃棄までのライフサイクル全体を捉え、環境負荷の低減を目指して「省」を極めた製品開発に取り組むとともに、基板材料の薄物化提案による省資源化への対応や環境負荷低減につながる加工条件の最適化提案など、貴社の「調達基本方針」に合致したソリューションをご提供していきたいと考えております。

引き続き貴社とのお取引を通じて、環境負荷低減活動を実践してまいりますので、ご愛顧賜りますようお願い申し上げます。



松下電器(中国)有限公司
電子材料営業本部 ご担当者様

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・調達活動に対し以下の項目を遵守し、お取引先様との円滑な業務を継続しています。日本における「下請代金支払遅延等防止法」、グローバル調達においては、関税法、各国・地域における法令、社会規範の遵守、社内教育やコンプライアンスの確認を実施し、お取引先様との適正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・紛争鉱物調達の排除を遂行する。

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することで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。

コンフリクトフリー調達方針

2012年8月、米国証券取引委員会(SEC)では金融規制改革法にある紛争鉱物条項への実施規則を採択しました。それにより、コンゴ民主共和国およびその隣国産出の鉱物(金、錫、タングステン、タンタル)のうち、流通収益が人権侵害や環境破壊を引き起こす懸念のある鉱物の特定調査が始まりました。メイコーではサプライチェーンにおける紛争鉱物の排除を推進します。EICC/GeSI調査票に基づく調査、回答の開示とそのフォローにより、紛争鉱物を含んだ資材の調達を排除していくことを「コンフリクトフリー調達方針」に定めています。

従業員に向けて——働きやすい職場づくり

2012年の主な活動実績

- 女性が働きやすい体制の推進。
- 中堅社員の選抜による次世代マネジメント層の育成。
- 製造技術の集中的教育、自己啓発制度の充実。
- TOEIC社内受験定期化、奨励制度、語学研修実施。

今後の計画

- 継続推進。
- 社員が共有すべき固有の価値を抽出し、これのあるべき姿とした次世代リーダーの育成。
- 製造技術教育の継続、生産工場の運営方法の確立により体系的メソッドとしての全社教育の展開。
- 海外駐在員マネジメント研修、海外派遣の開始。

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。

多様性の尊重

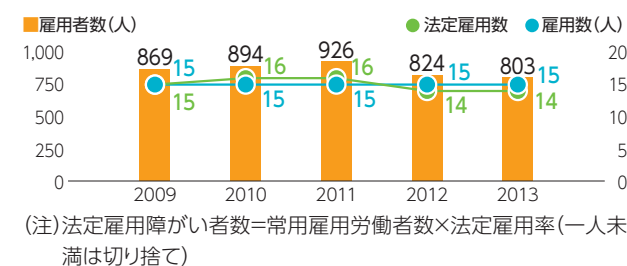
メイコーでは、人権を尊重し、人種・信条・宗教・国籍・年齢・性別・障がいなどで差別することなく、多様な人材が能力を発揮できるよう、公正な採用と評価ならびに処遇することに努めています。女性従業員に対しては産休・育児休業からの復帰にあわせた短時間勤務制度の推進なども積極的におこなっており、2012年度中の育児休業取得者は9名、職場復帰者は4名、短時間勤務制度利用者は2名となりました。(グループ会社を除く)

また、海外拠点では多くの現地従業員に加え日本人従業員が多数勤務しており、国内拠点においても数十名の海外出身者が勤務しています。国内外にかかわらず人事異動・人材交流により、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。

障がい者雇用

メイコー(グループ会社を除く)では障がい者雇用促進法に基づく法定雇用障がい者数を1991年度に満たして以来、2009年度まで継続的に達成していましたが、2010年度、2011年度は人員の増加などにより未達となりました。2012年度、2013年度には法定雇用障がい者数を満たしています。

障がい者雇用数と法定雇用障がい者数の推移(2009~2013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33名勤務しており、海外で活躍する日本人スタッフも約130名と、年々その数は増加しています。また、2003年度より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2012年度までに152名が修了しています。

◆◆育休、時短制度利用者の声◆◆

2011年7月に7か月間の育児休業から復帰して短時間勤務制度を利用しています。メイコーでは、すべての育児休業対象者に対して育児休業規程を提示し、復帰後には必ず短時間勤務制度の利用希望を確認しているため、すでに制度利用者も多数おり、職場の皆さんに対する後ろめたさや不安を感じることなく利用できました。

現在は、短時間勤務により午前9時から午後4時まで勤務しています。朝7時に家を出て7時半に子供を保育園に預け、約1時間かけて通勤しています。夕方は5時に保育園に迎えに行きます。勤務時間が6時間となり、限られた時間でしっかりと納期を守れるよう、空いている時間に仕事の段取りをしたり、無駄なことは極力しないよう、常に効率よく仕事をするように心がけています。

制度の活用で仕事と育児の両立ができ、仕事の効率も高められ出産前よりも充実したワークライフバランスを実現しているように感じます。



人事部
小澤 洋子

◆◆◆グローバル社員の声◆◆◆

2010年に日系電機メーカーよりメイコーに入社しましたが、基板の知識は持ち合わせていなかったため、国内工場で製造研修を経て中国へ赴任しました。

中国文化や中国語は未経験でしたが、赴任後は現地の方々と現地の言語でコミュニケーションすることを目標に、現在もスキルを磨いています。中国語以外ではパキスタン語、インド語、英語、日本語を習得しており、世界を舞台に活躍したい私としては絶好の環境下に置かれていることに、やりがいを感じています。

現在私は、世界的メーカーであり厳しいことでも知られるお客様を担当していますが、いまや自社のお客様のみならず、お客様のお客様の、そのお客様まで満足いただくために、付加価値のあるサービスの提供が求められる世界に変わってきていることを実感します。

メイコーでは、中期目標である「海外顧客比率50%以上」に向けて国際人材を積極的に採用し、国境にとらわれない人材戦略をとっています。また、「社員は社長たれ」というマインドで日々の業務に取り組んでいます。このような前向きな姿勢はお客様からも高く評価をいただいております、Global Village Societyにも貢献していることを確信しています。

広州工場
営業統括本部 課長
那弟武 香出瑠



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、経営理念の実現を担う人材を中長期的に確保するために、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分野別研修をおこなっています。特に次世代のリーダー教育は最重要課題と位置づけ、現在のリーダーから次世代へ伝承すべき共通の独自価値を抽出し、育成プログラムへ反映させるユニークな研究を開始しました。

また、社員の自発的な能力開発の支援として、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のほか、外部講師による基板スクールの実施やTOEIC受験費用の全面的補助などをおこなっています。

さらに、ますます重要性が高まる海外現地法人の最前線で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のほか、今後はマネジメント力の向上および海外派遣(トレーニー制度)などを展開いたします。

●階層別研修

新入社員	- ビジネスシミュレーション研修 - 製造・営業実習と問題解決の実践
中堅社員	- MBA (Meiko Board Academy) - 次世代マネジメント層の育成
管理職	- MAPS (Management Academy for Problem Solving) - 問題解決力向上
部門長	- 社長塾 - さらなる成果創出のためにメイコーDNAの実践者となる

●分野別研修

技術者教育	- メイコー基板スクール(ベーシック編・アドバンス編) - 新入社員・中途入社社員・中核技術者の技術力を向上
グローバル教育	- TOEIC社内受験の定期化とインセンティブ制度 - 英語選抜研修 - 中国語・ベトナム語研修

●自己啓発

通信教育講座	語学系講座を修了した場合は受講料の80%を補助
--------	---



管理職に対するMAPS研修

安全衛生に関する取り組み

メイコーでは、安全衛生方針に基づき、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をすることを目標に安全衛生活動を推進しています。労働災害の防止はもちろんのこと、より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おこない、安全衛生管理の向上に努めています。

労働安全衛生方針

メイコーグループでは、「企業の最大の財産は人」との考えのもと、すべての従業員が心身ともに安全で安心して働き、個々人の能力を十分に発揮できる職場づくりを目指します。

1. 労働安全衛生の関連法規制及び社内規程を遵守し、すべての職場における不安全状態の撲滅を図ります。
2. 職場におけるリスクアセスメントを実施し、目標を定め労働環境の改善及び労働災害リスクの低減に継続的に取組みます。
3. 従業員一人ひとりに労働安全衛生活動を周知させ、安全衛生意識の向上を図ります。
4. 従業員の心と体の健康の保持・増進に対し積極的な支援を図ります。

株主様・投資家様に向けて——IR活動の充実

2012年の主な活動実績

- 機関投資家向け決算説明会、アナリストミーティング、スモールミーティングを実施。
- 海外の投資家様に向けた各種IRツールの英語化。

今後の計画

- 各種説明会を継続実施。
- さらなるグローバル化、投資家様に有用な情報の配信。

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、株主や投資家の皆様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る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。

IRツールの充実

当社への理解をより深めていただくために、ウェブサイトのIRページにおいて「社長メッセージ」や個人投資家向けのコンテンツをはじめ、決算短信やアニュアルレポートなどの「IRライブラリー」を充実させています。2012年度は、海外の投資家様に向けて株主総会

招集ご通知およびプレゼン資料、株主通信、決算説明会資料などの英語化を実施しました。これらの活動を受け、当社ウェブサイトが日興アイ・アール株式会社発表の「2012年度全上場企業ホームページ充実度ランキング」において新興市場部門の優良サイト賞を受賞しました。



MEIKO REPORT

地域社会に向けて——社会貢献

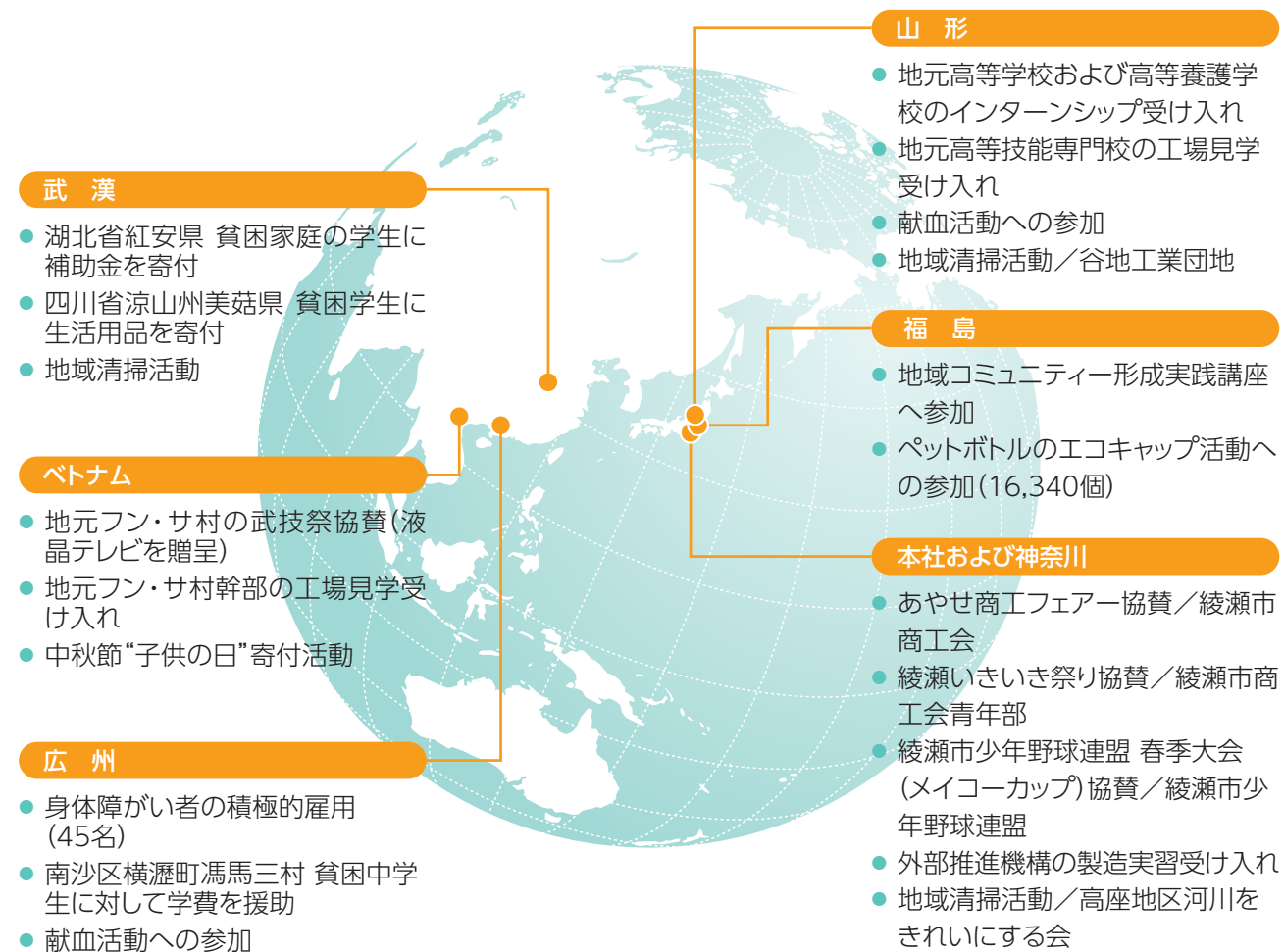
2012年の主な活動実績

- 各サイトにおいて、地域課題に沿った社会貢献活動を実施。

今後の計画

- 各サイトの取り組みを他サイトで展開するための情報共有の強化、およびより多くの従業員が自発的に参加できる枠組みの構築。

メイコーでは、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、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するとともに、良き企業市民として各地域社会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。



Action 1 ▶ 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。山形メイコーでは、10年以上前から毎年恒例となっている献血活動を2013年2月7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。



山形メイコー献血活動

Action 2 ▶ 地元中学生・高校生の受け入れ

山形メイコーでは、生徒が実社会での実践体験を通して進路意識を高めたり、地域企業に対する認識を高めたりすることを目的に、近隣の中学校や高等学校の生徒を対象とした勤労体験学習や工場見学を毎年おこなっています。2012年度は4校の中学校・高等学校の生徒を受け入れ、当社の電子回路基板の製造を体験することで、ものづくりの難しさ、重要さ、そして楽しさを実感していただきました。職場体験を終えた生徒からは「小さなミスが重大なミスになるということが印象的で緊張した」「一日目にできなかったことが二日目にできるようになり、成長を実感できた」などの感想をいただきました。



河北技能専門校工場見学



寒河江工業インターンシップ

Action 3 ▶ 中国における貧困家庭・学生への支援活動

メイコーでは、貧困状態の子供や自然災害に遭った家庭に対する教育援助などによる支援を積極的におこなっています。中国においては、2008年度より貧困家庭や災害被災地域に対する支援プログラムを継続しており、2012年度も広州工場および武漢工場において国家指定の貧困地域をはじめとする支援をおこなっています。一例として、武漢工場では2012年5月に湖北省紅安県を訪問し40名の学生と一対一での対話を通して支援を実施したほか、2012年11月に四川省涼山州の学生70名に対し学業用品を寄付いたしました。今後も、このような支援活動を通して貧困問題の解決に貢献してまいります。



中国扶贫基金会からの感謝状



南沙区横瀝町馮馬三村への訪問

Action 4 ▶ 小学校へ学習教材を寄附

ベトナム工場では、2012年9月30日の中秋節の子どもの日において、地元小学校に向けて学習機材や教材等の寄付をおこないました。この活動について後日表彰式がおこなわれ、その様子は地元の放送局からテレビ放映されました。今後も、地域に根差したCSR活動をおこなってまいります。



子どもたちにプレゼントを渡す様子

◆◆地域の方の声◆◆

Meiko Electronics Vietnam様におかれましては、2007年に当村に設立されて以来、さまざまな分野において積極的な地域貢献活動を実施していただいています。

特に雇用問題への貢献は顕著で、多くの若者がMeiko Electronics Vietnam様に就職することで失業率が低下し、地域全体の経済がより活性化されました。また、ラン・ブン部落における運動場の建設のように地域の文化・スポーツの発展を推進する活動や、中学校・高等学校の生徒を対象とした教科書、文房具、学習用品の寄附のように学習を支援する活動など、さまざまな支援活動も展開していただいています。さらに、ベトナムの伝統的な祭日や正月には、戦争による負傷兵やその家族などに対してお見舞いもいただきました。

地域の指導部と住民を代表しまして、Meiko Electronics Vietnam様がフン・サ村の発展、ひいてはハノイ市の発展に多大な貢献をなさっていることに対して感謝しますとともに、今後もますます力強く発展されることをご祈念申し上げます。



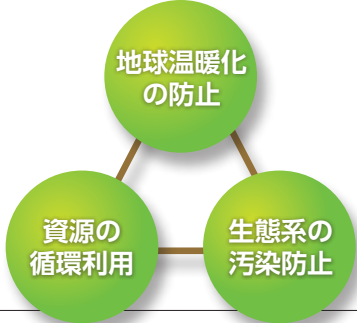
ハノイ市タック・タット県
フン・サ村人民委員会委員長
ツウ・ヴァン・バイ
Chu Van Bay様

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。

2012年の主な活動実績	今後の計画
● 省エネ委員会の開催。 ● 社有車のハイブリットカーの導入。(6台) ● 再資源化率99%以上を維持。(国内のみ) ● 廃棄物交換システムなどを活用し、不要品の再利用化。 ● SVHC追加物質の把握と仕入先への調査を実施。	● CO₂排出量を1%以上改善。 ● 社有車のハイブリットカーの導入の推進。 ● 再資源化率100%を目指す。 ● サプライチェーンの情報伝達を強化する。

メイコー環境基本方針

当社は「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。また全社横断の省エネ委員会を開催しCO₂削減、ゼロエミッション活動などにより環境保全に努めています。



EMS統括責任者
取締役 名屋 晴行



東日本大震災から2年が過ぎましたが、当社の東北工場は復興に向けて取り組んでまいりました。石巻工場は津波により多大な被害を受けましたが、従業員が一丸とな

って操業再開に向けて努力した結果、2013年5月より操業を再開することになりました。復興支援に際しては宮城県、石巻市の関係者に支援をいただくことに深く感謝を申し上げます。震災後の日本は原子力発電の稼働停止により電力供給問題が発生し、当社においてもこの課題に対し、対応を余儀なくされました。2012年度は当社においては電力供給不足を補うため電力のピークカット、室温のコントロール、夜間稼働へのシフトなど積極的に電力使用量の削減を推進してまいりました。今後はさらに地球環境保護のため環境リスクの低減を図り、環境に優しいものづくりを目指し、社会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の認証取得状況

ISO9001		
2001.3.27	本社および神奈川工場	※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)、ベトナム工場はBVC(ビューローベリタス)より認証取得しています。 ※石巻工場は東日本大震災により一時的に適用外となっているため、認証再取得に向けて調整中です。
9.25	山形工場	
2003.4.17	福島工場拡大取得	
4.30	中国・広州工場取得	
2005.4.22	国内3工場統合	
4.22	MDS拡大取得	
2006.4.28	石巻工場拡大取得	
4.28	メタルマスク部拡大取得	
2007.2.20	中国・武漢工場取得	
2009.3.26	研究開発センター拡大取得	
3.26	大和テクノロジーセンター拡大取得	
3.26	治具部門拡大取得	
2010.6.18	ベトナム工場取得	



(左から)国内ISO14001認証証、中国広州工場ISO14001認証証、中国武漢工場ISO14001認証証、ベトナム工場ISO14001認証証

環境関連法令遵守

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おりますが、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社会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および各拠点地域の条例を特定し、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、資源は使用原材料・水・紙、廃棄物は廃プラスチック・汚泥・廃酸・廃アルカリなどを抽出しています。2012年度からは、3年間の中長期目標を設定し、活動を推進しています。2012年度は景気低迷による生産調整により生産効率が悪化し、特にエネルギー項目でベンチマークに対し、原単位あたりの使用量が増加となりました。引き続き、生産効率の改善、さらなる省エネへの取り組みを実施し、原単位での着実な削減を目指します。

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。CO₂削減に重点をおき、2009年度よりTV会議にて全社省エネ委員会を定期的開催し、各工場での省エネ改善計画、改善事例を情報共有しています。2012年度は生産拠点の拡大および景気低迷による生産調整に伴い、CO₂総排出量、原単位ともに増加となりました。今後は設備の効率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。



省エネ委員会

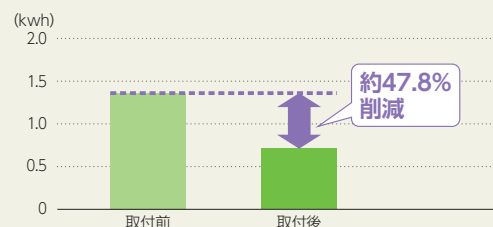
省エネ改善活動事例

1 福島工場

プレス機油圧ポンプへのインバータ取り付けによる省エネ化

多層構造の電子回路基板の製造には熱盤プレス機を使用します。このプレスは油圧ポンプによる油圧を、電磁リリーフ弁で逃すことで圧力制御をしています。最大プレス圧で制御しているときも、油圧ポンプの容量に十分すぎるほど余裕があり、この分がエネルギーロスとなっていました。油圧ポンプにインバータを取り付けて出力を抑えることにより、1プレスあたりの消費電力を約48%削減することができました。

1プレスあたりの消費電力量

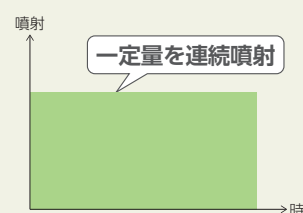


2 山形工場

エアーセービングユニットによるコンプレッサーエアの使用量削減

電子回路基板の製造では、種々の工程でコンプレッサーエアを使用しています。工場内のコンプレッサーエアは、使用する設備、目的に応じて、バルブや電磁弁などにより、使用するエア量を制御しています。この制御では、時間軸に対し一定量の連続噴射となっていたが、エアーセービングユニットを用いることにより噴射量を変えることなく、時間的に間欠噴射をすることが可能となりました。その結果、コンプレッサーエアの使用量を削減し、年間で127,200kwhの電力を削減できました。

改善前



改善後



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管理などで削減に取り組んできました。

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RO水※の再利用システムを導入し、排水の再利用に取り組み、削減効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、電子承認システムの導入など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。2011年度に引き続き、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んでいます。なお、排出された廃棄物が埋立処分以外の用途に使用される再資源化率は2012年度国内工場の実績で99%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)、ベトナム工場は算定から除外しています。

廃棄物削減活動取り組み事例

神奈川工場

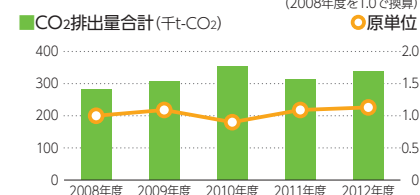
「廃棄物交換システム」の活用

県で実施している「廃棄物交換システム」を活用し、廃棄物の再利用につなげています。「廃棄物交換システム」とは、県内事業所で不要となったもののうち、再利用できるものを各自治体の商工会議所を通じ、事業所間にて無償で提供または引取りをおこなう仕組みです。

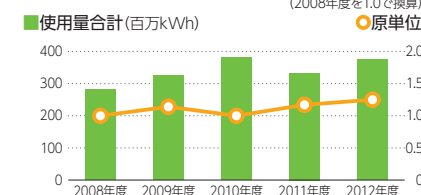
神奈川工場では、不要となった木製パレットを地元の事業者へ引取りしていただき、年間で約3トンの廃棄物の再利用化を実施しています。

このシステムを導入したことにより、神奈川工場からの木くず廃棄物は従来の1/6に減少しました。

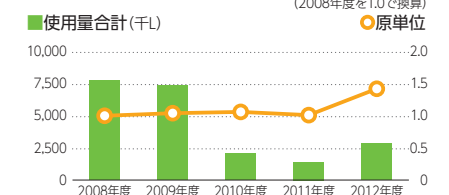
環境資源使用量の推移

CO₂排出量推移

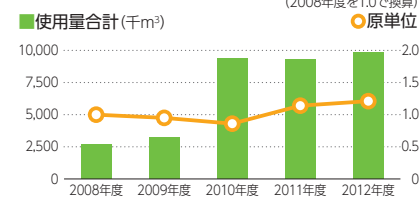
電力使用量推移



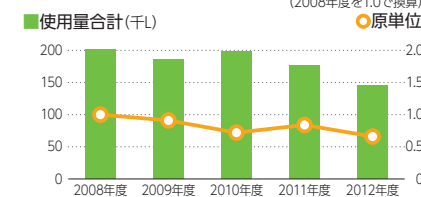
重油使用量推移



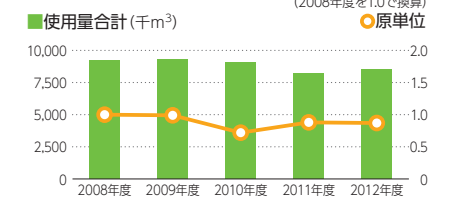
天然ガス使用量推移



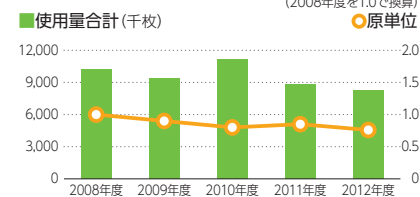
ガソリン使用量推移



用水使用量推移



コピー用紙使用量推移



※ 2010年度より広州工場で重油から天然ガスの切り替えを実施しています。

※ 2010年度以前のデータには石巻工場の実績が含まれていますが、2011年～2012年度は東日本大震災により稼働停止していたため、実績は含まれておりません。

※ 2012年度よりベトナム工場の実績を追加しています。

生態系の汚染防止

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へ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実績は下記の通りです。

すべ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			
		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/m³N	v/vppm
	実績	8.4	18.0	9.0	—		実績	0.003	58.0
	基準値	5.7～8.6	25	25	70		基準値	0.3 (大気汚染防止法)	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/m³N	v/vppm
	実績	8.1	19.0	10.4	1.2		実績	0.033	57.0
	基準値	5.8～8.6	25	25	70		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/m³N	v/vppm
	実績	7.2	18.0	23.0	9.0		実績	0.006	52.0
	基準値	5.8～8.6	25	160	60		基準値	0.3 (大気汚染防止法)	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/m³N	mg/m³N
	実績	7.5	49.2	161.0	39.0		実績	26.8	118.7
	基準値(省)	6～9	300	500	400		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/m³N	mg/m³N
	実績	7.2	10.0	55.4	30.0		実績	42.5	184.0
	基準値(国)	6～9	20	80	50		基準値	50	400
ベトナム工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	ボイラー	測定単位	mg/m³N	mg/m³N
	実績	8.2	22.0	59.0	15.0		実績	62.7	27.0
	基準値	6～9	30	75	50		基準値	200	850

- 水質測定項目は、水質汚濁防止法生活環境項目の一部の開示となっています。
- 水質測定値は最大値となっています。

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。2012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把握してまいります。

事業活動と環境負荷

対象範囲：本社および主要6工場

対象期間：2012年度(2012年4月1日～2013年3月31日)

事業内容：電子回路基板の製造

INPUT

エネルギー投入量

電気

(kWh)

375,510

重油

(kL)

1,310

天然ガス

(km³)

9,822

軽油

(kL)

1,501

ガソリン

(kL)

147

資源

水

(km³)

8,546

コピー用紙

(千枚)

8,263

化学物質

PRTR対象物

(t)

322

OUTPUT

大気系

CO2排出量

(kt)

343

NOx排出量

(t)

34

ばいじん排出量

(t)

4.1

PRTR物質排出量

(t)

3.2

水域系

PRTR物質排出量

(t)

0.26

化学物質

廃棄物発生

(t)

3,260

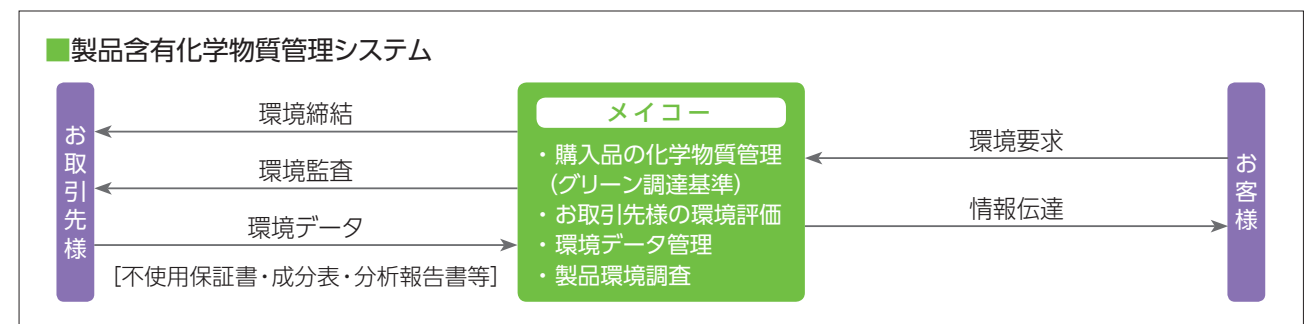
PRTR物質排出量

(t)

15

製品含有化学物質管理

メイコーでは、「環境行動指針」に基づき、RoHS指令など法規制で禁止されている有害物質が製品に含まれないよう、化学物質管理規定で禁止物質を定め、厳しく管理しています。お取引先様より不使用保証書および分析報告書などの環境データをいただき、お客様からの調査要望に対して適切に伝達できるよう努めています。



- 製品含有化学物質規制
- ※ RoHS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
 - ※ ELV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
 - ※ REACH規則：EUにおける人の健康や環境の保護のための法律



現場の声

ベトナム工場の環境管理部で排水処理、排ガス処理、純水製造などの環境設備と廃棄物管理を担当し、また、環境監査室のメンバーとして環境基準を順守する活動も推進しています。ベトナム工場は6か月毎に生産規模が拡大し、これに対応した環境設備の整備も実施しております。メイコーの海外3工場の中で一番若い工場ですが、他工場を参考に環境保全レベルをアップしてまいります。

ベトナム工場 環境設備管理部 環境課
Truong Quy Son



マネジメント報告

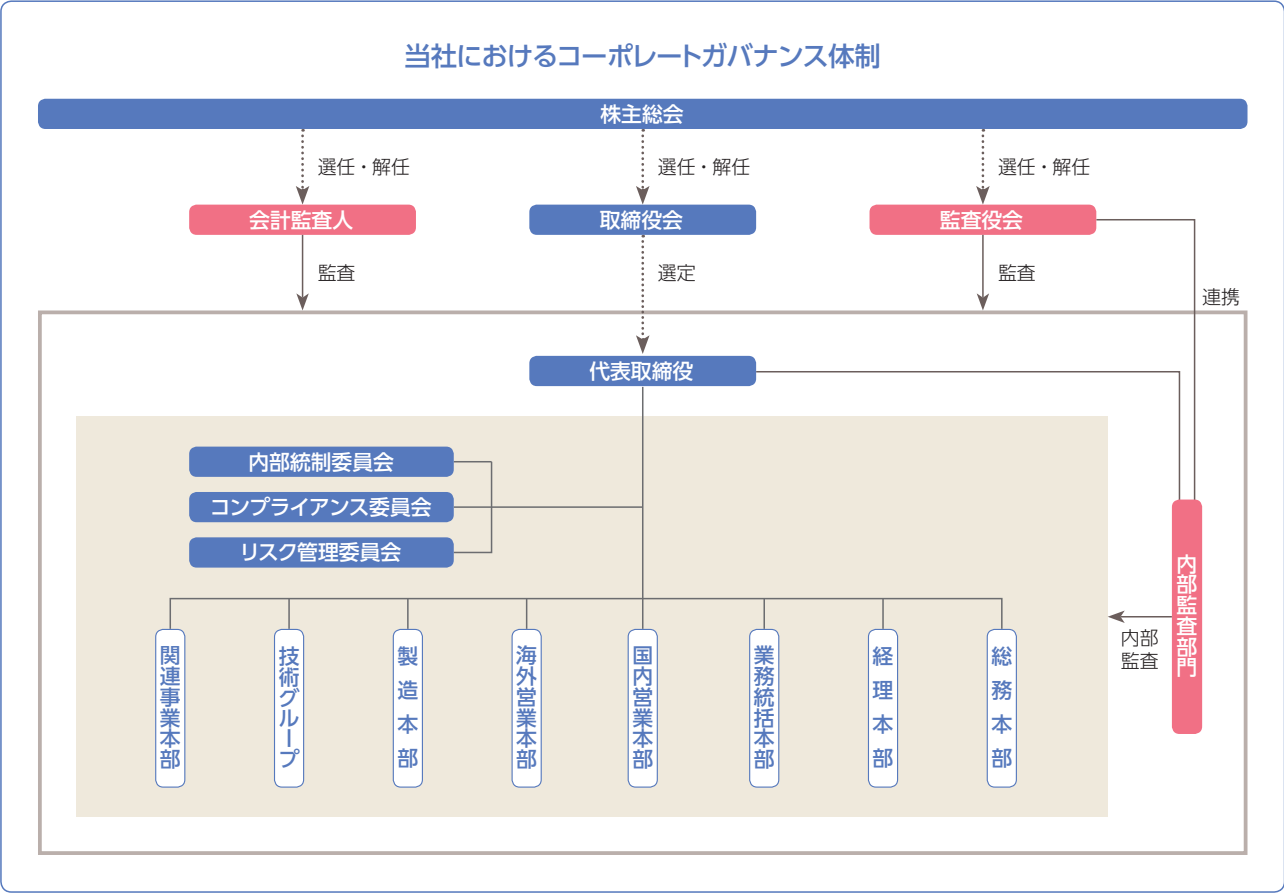
業務の適正かつ効率的な遂行を確保するため、監査および内部統制が適切に機能する体制を整え経営の透明性を高めるとともに、ステークホルダーから信頼されるマネジメント体制を整えています。

コーポレートガバナンスについて

会社の機関の内容

メイコーグループでは、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。



内部統制について

2012年の主な活動実績

- J-SOX法への対応。
- 会社法内部統制の推進。

今後の計画

- 中国子会社に対するJ-SOXの評価対応を中国語で実施。
- 海外連結対象追加対応。(ベトナム工場)
- 会社法内部統制の確立、海外工場への横展開。

当社における企業統治の体制は、経営を公正におこない、またその内容を極力透明にするため、社外取締役のほか、経営監視機能である監査役、会計監査人および内部監査部門を設け、各々連携をとりながら、コーポレート・ガバナンスの構築に取り組んでいます。

内部統制は企業統治の中で、経営効率向上および企業活動の正当性確保のために不可欠な要素であり、その有効性を評価し次の経営改善に繋げることは社会的責任を全うすべき企業の使命であるとの認識のもと、メイコーグループとしてこの活動を推進しています。

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

財務報告にかかわる内部統制

メイコーでは、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などに従い、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・保存などに関する方針・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。

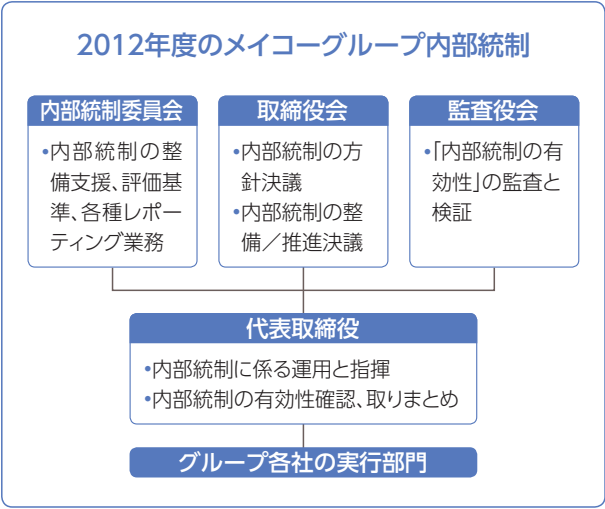
この方針・計画に沿って、2011年度に引き続き2012年度においても連結ベースでの財務報告全体

に重要な影響を及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かかわる内部統制)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、2012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、2012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。



法令遵守への取り組み

2012年の主な活動実績

- コンプライアンス規程改訂。
- コンプライアンスハンドブックの見直し。

今後の計画

- 海外工場、コンプライアンス規程の確認、見直し。
- コンプライアンスハンドブックの周知。(国内、海外)

メイコーでは、法令遵守(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、「コンプライアンスハンドブック」において、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。

コンプライアンス規程

当会社および関連会社におけるコンプライアンスの統制方針、体制、手順を「コンプライアンス規程」で定め、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

コンプライアンスハンドブック

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配布し、社内ホームページへの掲載、e-ラーニングを使った教育を実施しています。



コンプライアンスハンドブック

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。



社内報

内部通報制度の設置

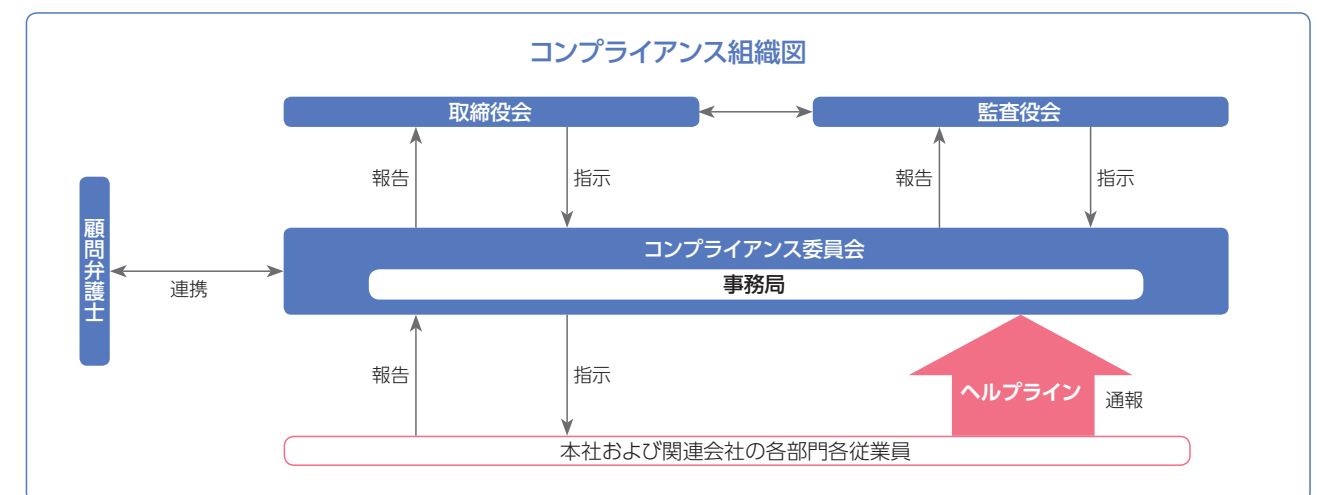
コンプライアンス違反またはその恐れのある事態を発見した場合、気軽に相談・申告できる内部通報制度(ヘルプライン)を設置しています。通報したことにより通報者が不利益を被ることのないよう情報保護・調査には特段の配慮をおこない、匿名での通報も受け付けています。

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。

コンプライアンス組織体制

メイコーグループにおいてコンプライアンスを確実に推進していく組織として、コンプライアンス委員会を設置しています。委員会はコンプライアンス担当役員および事務局(総務部門)の招集のもと、総務担当役員、経営管理担当役員、監査役、関係部門を中心に、毎年定期的を実施するほか、必要に応じて実施しています。



◆◆◆担当者の声◆◆◆

メイコーグループでは、経営理念や企業行動憲章に掲げた精神に基づき、法令や社内規定を遵守するとともに、社会倫理や企業倫理を尊重した企業活動を実践しています。

コンプライアンスへの取り組みは、単に不祥事や事件などを防ぐのみならず、当社が社会の一員としての責任を果たし、お客様や株主・投資家の皆様、お取引先様、地域社会、そして従業員からの信頼を得て、将来にわたって事業を継続していくために不可欠なものと認識しています。

特に当社グループにおいては、中国、ベトナムの大規模生産拠点のほか、米国、欧州、ASEAN諸国にも営業拠点を設けており、ステークホルダーも非常に多様な価値観を持っています。そのため、グローバルに共有できる高い倫理観、遵法精神を醸成していくことが大変重要となります。

今後も、各拠点担当部門やコンプライアンス委員会など有識者による各委員会と連携し、役員および従業員に向けて教育、研修、啓発活動を組織的かつ継続的におこなうことで、さらに強固なコンプライアンス体制の構築に努めてまいります。



総務部長
丸山 秀隆

情報セキュリティへの取り組み

2012年の主な活動実績

- 本社、広州、武漢 ISO27001認証の更新。

今後の計画

- 本社、広州、武漢 ISO27001認証の更新。
- IT事業継続計画の演習実施。

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との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。

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。

情報セキュリティ教育

当社では、社内ルールの徹底を図るために、e-ラーニングや講義による情報セキュリティ教育を毎年実施しています。



情報セキュリティ講習

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。

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、2006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 1月	本社情報システム課において、BS7799-2認証取得
2009年10月	中国武漢工場の対象4部門において認証取得
2010年12月	中国広州工場の対象6部門において認証取得
2012年11月	国内拠点を対象としたISO27001の認証更新完了

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。国内すべての生産・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

2012年の主な活動実績

- 安否確認システムの国内グループ会社および海外出向者への導入。
- 国内外グループ会社の固有のリスクを想定したBCPの全面的な見直しを実施。

今後の計画

- 全社的な安否確認訓練の定例化。(年2回)
- 首都直下型地震を想定した緊急対策本部の立ち上げの実践的な訓練。

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「リスク管理基本規程」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。

危機の種類とリスク要因

当社をとりまくリスクには、地震・津波などの自然災害のほか、為替変動・マクロ経済状況などの経営環境の変化、海外拠点における政治・経済・インフラ上のカントリーリスク等、さまざまな要因があります。メイコーでは、これらのリスクについて各工場BCPを作成し緊急時に備えていますが、東日本大震災等の反省をふまえ、今後も継続的に改善してまいります。

従業員安否確認システムの導入

震度5弱以上の地震やその他の災害・事故等が発生した際に、該当地域の従業員に対して安否確認や情報伝達をおこなうことを目的として、国内グループ会社の全従業員および海外出向者を対象とした「安否確認システム」を導入いたしました。2013年度は、このシステムを徹底活用できるよう、外出中の従業員も含めた全社的な教育訓練を定期的の実施してまいります。

グループBCPの構築

東日本大震災の反省を踏まえ、従来作成していたBCPの見直しをおこないました。その中でビジネスインパクト分析、目標復旧時間(RTO)、緊急初動体制のシミュレーションなどをおこない、拠点毎にマニュアル化しています。今後も定期的にBCPの見直しを継続するとともに、確実に遂行するためのシミュレーション訓練、備品の整備、および従業員への啓発などをおこなってまいります。

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製品へのいたずら 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

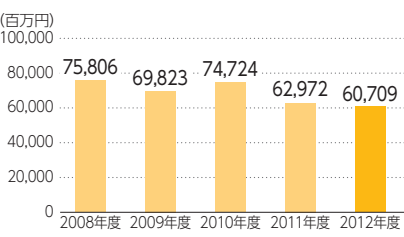
本社所在地	〒252-1104 神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号
工場	● 神奈川工場 〒252-1104 神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号 ● 福島工場 〒979-0401 福島県双葉郡広野町大字上北迫字岩沢1-2 ● 石巻工場 〒986-0844 宮城県石巻市重吉町8-5 ● 山形工場(株式会社山形メイコー) 〒999-3511 山形県西村山郡河北町谷地字真木250 ● 海老名事業所 〒243-0434 神奈川県海老名市上郷1012 ● メイコー研究開発センター 〒243-0414 神奈川県海老名市杉久保南3-35-6 ● 大和テクノロジーセンター 〒242-0023 神奈川県大和市渋谷1-2-1 ● 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 ● 株式会社エム・ディー・システムズ 〒243-0018 神奈川県厚木市中町4-9-14 アソルティ厚木中町6F

設立	1975年11月25日																				
資本金	105億4,563万円																				
役員	<table><tr><td>代表取締役社長執行役員</td><td>名屋 佑一郎</td></tr><tr><td>取締役専務執行役員</td><td>名屋 精一</td></tr><tr><td>取締役専務執行役員</td><td>平山 隆英</td></tr><tr><td>取締役専務執行役員</td><td>篠崎 政邦</td></tr><tr><td>取締役専務執行役員</td><td>鈴木 哲郎</td></tr><tr><td>取締役</td><td>名屋 晴行</td></tr><tr><td>取締役</td><td>佐藤 国彦</td></tr><tr><td>常勤監査役</td><td>伊豫 本齊</td></tr><tr><td>監査役</td><td>月井 啓之</td></tr><tr><td>監査役</td><td>越村 安信</td></tr></table>	代表取締役社長執行役員	名屋 佑一郎	取締役専務執行役員	名屋 精一	取締役専務執行役員	平山 隆英	取締役専務執行役員	篠崎 政邦	取締役専務執行役員	鈴木 哲郎	取締役	名屋 晴行	取締役	佐藤 国彦	常勤監査役	伊豫 本齊	監査役	月井 啓之	監査役	越村 安信
代表取締役社長執行役員	名屋 佑一郎																				
取締役専務執行役員	名屋 精一																				
取締役専務執行役員	平山 隆英																				
取締役専務執行役員	篠崎 政邦																				
取締役専務執行役員	鈴木 哲郎																				
取締役	名屋 晴行																				
取締役	佐藤 国彦																				
常勤監査役	伊豫 本齊																				
監査役	月井 啓之																				
監査役	越村 安信																				
従業員数	9,966名 (国内807名 海外9,159名) ※2013年3月31日現在																				
主な事業内容	電子回路基板の設計・製造・販売 電子機器の開発・製造・販売																				

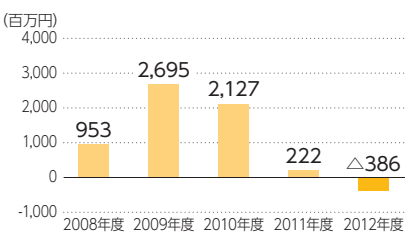
主要な経営指標等の推移

		2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度
売上高	(百万円)	75,806	69,823	74,724	62,972	60,709
営業利益	(百万円)	1,760	3,793	3,297	812	△605
営業利益率	(%)	2.3	5.4	4.4	1.3	△1.0
経常利益	(百万円)	953	2,695	2,127	222	△386
経常利益率	(%)	1.3	3.9	2.8	0.4	△0.6
当期純利益(△損失)	(百万円)	522	1,828	△3,094	1,158	△1,567
当期純利益率	(%)	0.7	2.6	—	1.8	△2.6
1株当たり当期純利益(△損失)	(円)	30.71	107.39	△166.32	61.73	△83.52
ROE	(%)	1.5	5.0	△8.7	3.4	△4.4
ROA	(%)	0.6	2.1	△3.5	1.3	△1.6

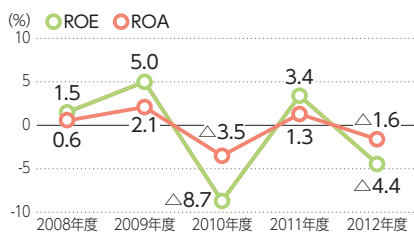
連結売上高の推移



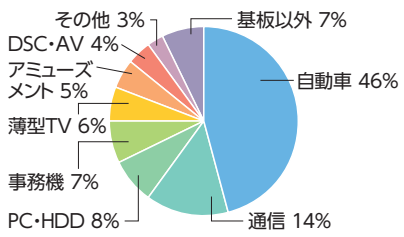
連結経常利益の推移



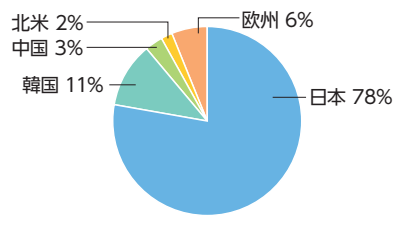
ROE・ROAの推移



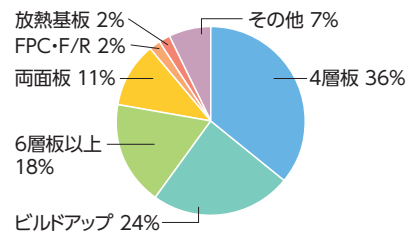
基板種別売上構成比(2013年3月期)



地域別売上構成比(2013年3月期)



商品別売上構成比(2013年3月期)



世の中の進化と新しいニーズに応える製品群

メイコーの電子回路基板は、豊かな社会、快適な暮らしの実現に貢献しています。

ビルドアップ基板

絶縁層上に導体パターンを作成した後、一層ずつ積み重ねていく多層基板で、各層の接続部分の上にも配線ができるため、高密度化、高集積化が可能です。携帯電話、デジタルカメラなど、限られたスペースに高密度の配線を必要とする機器に使用されます。



アルミベース放熱基板

長寿命で有害物質を含まず、環境にやさしい製品の代表あるLEDチップを載せる基板です。家庭やオフィスにおける各種照明や液晶テレビのバックライトなどに使用されています。



エニージェネレータ基板

超微細加工が可能なCO₂レーザーやフィルドめっきなど最先端の技術に応用した全層自由接続構造のビルドアップ基板で、主にスマートフォンに使用されています。



大電流基板

太陽光発電やエコカーのハイパワーモーターなど、大電流を流す製品に使用される基板です。従来の基板と比べ回路用の銅パターンを大幅に厚くしたものです。



両面・多層スルーホール基板

2層から10層以上のもので、また高い耐熱特性や物理特性を持つ特殊なものから一般品まで、広範囲の用途に使用されます。



モジュール基板

ベアチップ実装や高密度実装に対応する超薄型構造のビルドアップ基板で、通信モジュール、カメラモジュールなど各種パッケージモジュールに使用されています。



部品内蔵基板

チップコンデンサーやチップ抵抗などを基板内に埋め込んだ基板です。表面実装ICと内蔵受動部品を最短配線することにより、電気特性を向上させることが可能です。

