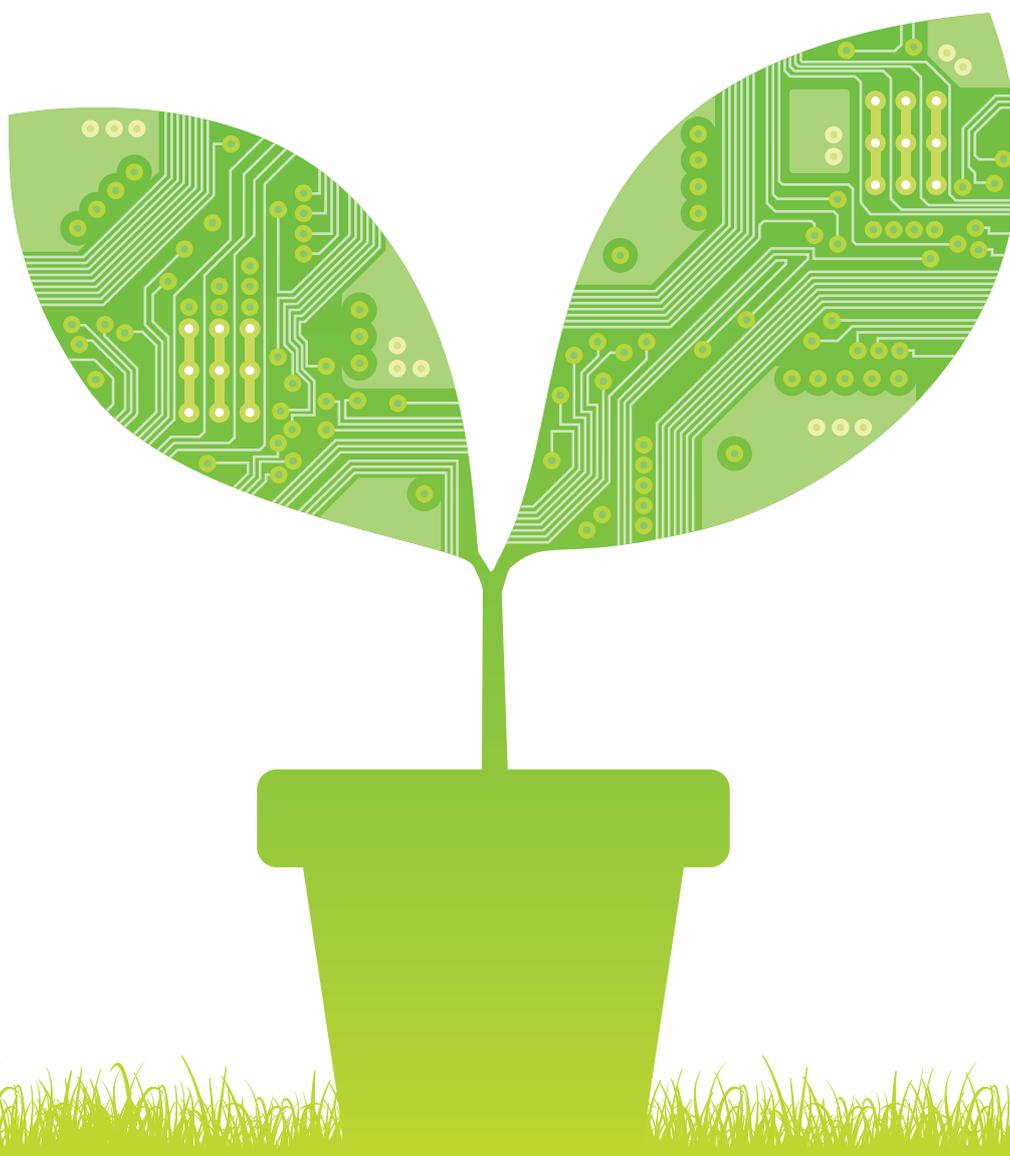


MEIKO CSRレポート

2016



# 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2016』の発刊にあたって

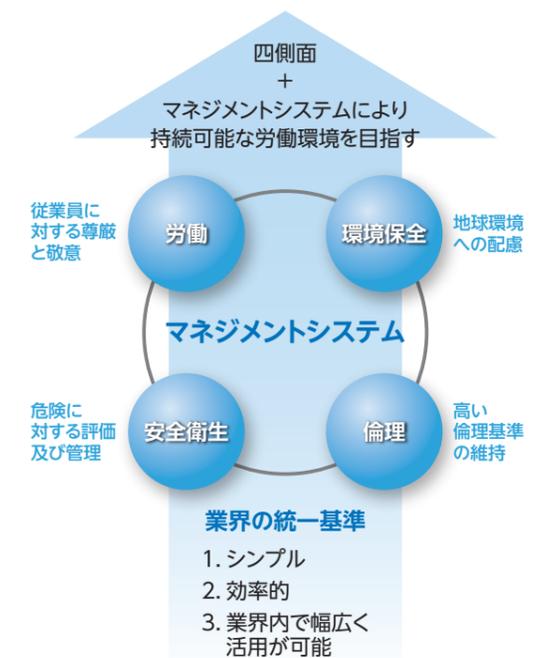
当社にとって9回目の報告書となる『CSRレポート2016』を発刊いたします。本報告書は、「トップメッセージ」「特集」「社会性報告」「環境報告」「マネジメント報告」の構成で編集いたしました。ぜひ多くの方々に本報告書をご覧いただきたく、また良き企業市民として皆様の信頼を得られますよう社員一同責任ある行動を心がけておりますことを、報告書の一端からでもお汲み取りいただければ幸いです。

- 対象読者  
株式会社メイコーに関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2015年度(2015年4月1日～2016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、2016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2012年版」(環境省)  
・「サステナビリティ レポートニング ガイドライン第4版」
  - 発行時期  
今回 2016年9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



### EICCフレームワーク



## INDEX

- 01 メイコーのCSR
- 03 トップメッセージ
- 05 特集  
メイコーソーラーパーク福島  
活動実績報告
- 07 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
- 17 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
- 24 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
- 30 会社概要

# 地域・社会への貢献を通して、 信頼される企業を目指して まいります

代表取締役社長 **名尾 浩一郎**



企業は、地域や社会そして地球にも密接なつながりを持ち、その一員として存続しています。そして私たちメイコーは、これらに対して果たすべき役割は何かということを常に意識し、社会から受け入れられ信頼される企業になることを目指しています。また、その成果を積極的に開示し、ステークホルダーの方々とのコミュニケーションを通して、さらなる価値を創造していくことが重要な社会的責任であると考えています。たとえば、環境破壊や資源・エネルギー

問題、人権問題、自然災害や食糧問題など、世界で様々な問題が起こっていますが、これらは人類共通のテーマとして国際機関、各国政府、企業、そしてすべての人々が連携して各々の役割を果たしていく

ことが求められます。メイコーも自らが果たすべき役割をしっかりと認識し、真剣に取り組んでいます。

事業活動において、メイコーは生産プロセスから発生する環境負荷を低減し、資源効率を高めて持続可能な社会の構築に貢献しています。また製品面では、環境社会の実現に貢献する太陽光発電、ハイブリッドカーや電気自動車等の重要な部品として、また自動車運転における安全や安心を実現する基板として大電流基板や高放熱基板、高周波基板などの製品化をおこなっています。さらにサプライチェーンについても、低コストだけでなく資源の枯渇や生態系の劣化を考慮した調達活動をおこなっています。また内戦や民族対立が発生する地域の「紛争鉱物」や「児童労働」などについても、その地域や企業からの資材調達を排除するグループ方針を定めています。コンプライアンスについても、世界の多様な規範や倫理を尊重して、規定やマニュアルを

整備し全従業員への周知徹底を図っています。メイコーの従業員一人ひとりが、世界基準のCSRを意識し取り組みを進めています。

2015年6月には、福島県広野町にある福島工場に、太陽光発電所を建設しました。この太陽光発電システムは、再生可能エネルギーの導入による環境負荷低減と持続可能な社会の形成、そして東日本大震災からの復興を目指している地元への貢献を目的としたもので、福島工場内の約40,000m<sup>2</sup>の社有地を活用し、パネル数9,772枚、年間発電電力量は2,600MWhと一般家庭720世帯分の電力消費量に匹敵する大規模なものです。

メイコーはこれらの活動や地域や社会への貢献を通じて、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される企業を目指してまいります。今後も皆様のかかわりご支援とご指導をよろしくお願いいたします。

## 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。

## 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」

## ■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、各々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。



環境負荷低減を通じた地域と社会への貢献

# メイコーソーラーパーク福島 活動実績報告

メイコーは、福島工場の東日本大震災および原子力発電所事故からの復興と、再生可能エネルギーの導入による環境負荷低減を通じた地域と社会への貢献を目的として、福島工場敷地内に太陽光発電所を建設し2015年6月より発電を開始しました。

発電開始から1年が経過した今、「メイコーソーラーパーク福島」の活動実績の報告とこれからのビジョンについてお話しします。

## 再生可能エネルギーの普及活動と地球環境と持続可能社会の形成に貢献

メイコーは、2011年3月の東日本大震災の際、東京電力の福島第一原子力発電所の事故により福島県広野町にある福島工場が立ち入り禁止となり一時閉鎖する事態に至りました。

福島工場のある広野町は原子力発電所から20kmのところにあります。震災の後4月には緊急時避難準備地域に指定されて立ち入りが可能になり、7月には工場も再稼働しましたが、住民が安心して戻ってこられる状況になるにはまだ時間がかかります。福島工場は、敷地面積が86,910m<sup>2</sup>と大きな土地を保有していますが、工場棟の敷地は3,600m<sup>2</sup>、施設設備・排水処

理・駐車場を入れても4分の1程度の活用にとどまっています。残った土地には第二工場の建設が計画されていましたが、震災と原発事故により計画は中断してしまいました。したがって当社では、この土地を工場建設以外で活用するべく検討をおこなってまいりましたが、土地の規模や地形から再生可能エネルギーである太陽光発電所として活用することが、環境負荷低減による地域と社会への貢献と事業継続を両立できる最適な方法であると判断し導入しました。「メイコーソーラーパーク福島」は福島工場敷地内の約40,000m<sup>2</sup>を活用しました。パネル数9,772枚、発電容量が2,492KW、年間発電電力量は2,600MWhとなり、一般家庭720世帯分の電力消費量に匹敵します。

### ●メイコーソーラーパーク福島 概要

設置面積	33,813m <sup>2</sup>
パネル数	9,772枚
発電容量	2,492KW
想定年間発電量	2,600MWh (一般家庭約720世帯分の消費電力)
発電開始日	2015年6月10日

## 活動実績と今後の計画

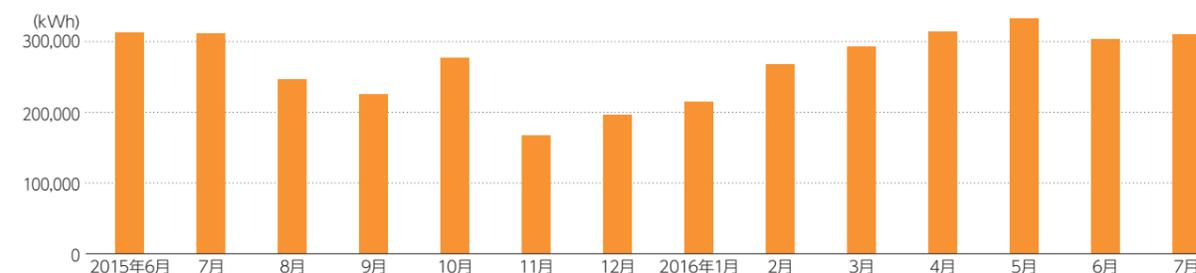
太陽光事業は自然の影響を受けやすく、日照量の少ない冬季や雨季は発電量が下がり、日照量の多い夏季は発電量上がるのが一般的です。しかし、実情は計画と異なる結果になり、昨年の夏季は曇りの天候が続いたため思うような発電量が得られず、逆に冬季は晴天に恵まれ計画以上の発電量となりました。年間を通して見ると、「メイコーソーラーパーク福島」の発電量は、計画を上回る発電量の月が多く、良好な実績を上げることができました。

今後の計画として、「メイコーソーラーパーク福島」



は第二発電所の増設を検討しています。メイコーでは、太陽光発電事業の拡大を通して地球環境および持続可能社会の形成に貢献するとともに、工場における基板製造事業の拡大とあわせて今後も地元福島の復興と発展に貢献してまいります。

●「メイコーソーラーパーク福島」年間発電量の推移



## V O I C E

### 担当者の声

#### メイコーソーラーパーク福島 1年間の活動を振り返って

「メイコーソーラーパーク福島」は、昨年6月の開所式から1年が経過しました。

太陽光発電事業は、メイコーとして初めての事業となり、このビジネスでの実績はありません。計画通りに売電できるのか、季節や天候の影響はどうかなど心配は尽きませんでした。しかし、結果としては、計画を大幅に上回る利益を達成することができました。その良好な実績から、追加のパネル増設による利益の上積みも検討されています。まずは、メイコーグループに利益貢献できる見通しが立ったことにほっとしています。

私は管理者として、日常的に徒歩で見廻りしております。約1万枚のパネルが整然と並んでいる景色が続きますが、このような景色の中にも季節を感じる事ができます。秋には、トンボが水辺と間違っパネルの上に卵を産み付けたために、汚れ落としをどうするか悩むことがありました。春先には、水溜りにカエルの卵を見つけましたが、数週間後には小さなおたまじゃくしがたくさん泳いでいました。すべてカエルになると大変なことになると危惧しておりましたが、今はまったく見掛けません。「メイコーソーラーパーク福島」は、福島第一原発から20kmという場所にありますが、自然の営みは続いているということを実感しています。いろんな種類の鳥が楽しそうにパネルの上を飛んでいます。パネルを汚す糞さえしなければ、友達になれるのと思う毎日です。

福島において地域貢献していくためには、「事業継続」が重要です。電子回路基板の製造だけに捉われず、様々な事業に挑戦していくという会社方針にとって、「メイコーソーラーパーク福島」がひとつの試金石になっていることを嬉しく思います。



福島工場 総務課 担当次長  
梅谷 澄人

# 社会性報告 —SOCIAL REPORT—

メイコーは様々な国・地域・社会で、様々な人々と関わりながら、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

### 2015年度の主な活動実績

- ▶ 顧客クレームの不良項目と要因を監視し、工程内品質の改善活動を実施。
- ▶ 過去トラの横展開を強化するため、品質保証本部内で不具合連絡会を開催し、重点不良項目の抽出並びに展開するための仕組みを改善。
- ▶ 全工場の内部製造工程監査を実施し、工場間の分析・比較(良い面、不十分な面)をおこない、各工場の事例横展開報告会を実施。
- ▶ 5M1E変更管理の徹底・強化を図るため、仕組みの見直しを実施。
- ▶ 標準委員会活動を再構成し、全社標準MESの整備を推進。

### 今後の計画

- ▶ 市場不良「ゼロ」に向けて、顧客クレーム、工程内不良の情報を元に、設計面、管理面の観点から改善を図る。
- ▶ 過去トラ横展開の継続による不良の未然防止。
- ▶ 内部製造工程監査の継続とレベルアップ。
- ▶ さらなる変化点管理の徹底。
- ▶ 全社の異常処置管理の整備(仕組みの見直し)。
- ▶ 標準化委員会の活性化によるMES整備の推進。

メイコーでは経営理念の1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

近年、車載部品の不具合によるリコール問題等がニュースになり、企業経営が脅かされるリスクが高まっています。

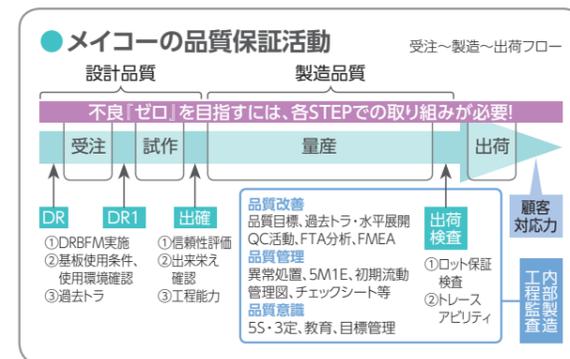
メイコーの製品も車載を中心に様々な製品に採用いただいております。品質の重要性は益々高くなっています。

このリスクに対しては、これまでの発想を変え不良「ゼロ」を目指した活動を進めていかなければなりません。

設計品質、製造品質を高めるために、それぞれの段階での仕組みを機能させ、不良の発生を未然に防止する活動を進めています。

### 顧客ニーズへの品質保証 海外4工場の水平展開

2016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ともに、顧客ニーズに応えること



できる製品の品質保証体制を進めてまいります。グローバル工場を含めた品質保証と管理の強化を目指し顧客の要求に合致したも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

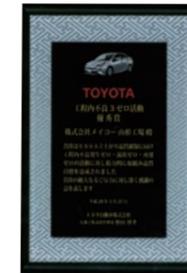
#### ● パナソニック オートモーティブ& インダストリアル システムズ様より

2016年3月17日、武漢工場は基板品質向上プロジェクトでの活動内容を評価いただき、「ベストサプライヤー賞」を受賞しました。



#### ● トヨタ自動車 広瀬工場様より

2016年5月27日、山形工場はトヨタ自動車様との直取りビジネスを進める上で前提となる「工程内不良3ゼロ活動」を展開したことが評価され優秀賞を受賞しました。



### 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、お客様の製品、サービスに対する満足度の調査を毎年実施しています。

2015年度は45社様からご回答をいただきました。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項目についてご回答いただきました。

お客様の声として、多くのお客様に満足をしていただいておりますが、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。製品、サービス向上のための指針とし、今後より一層お客様に満足していただけるよう努力してまいります。

### 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、ISO/TS16949の認証取得状況

取得日	認証内容
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)
2006.11.29	中国武漢工場認証
2008.02.20	メタルマスク部拡大認証
2010.06.18	ベトナム工場認証
2014.01.15	石巻工場再取得
2015.04.24	タンロン工場認証
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



ISO9001 (日本国内)



ISO/TS16949 (ベトナム工場)

### 現場の声

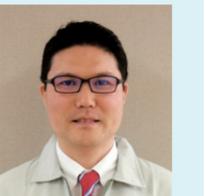


欧州車載顧客の越南工場認定プロジェクト担当の山本でございます。現在の自動車業界は、従来のエンジンからモーターへの電動化だけでなく、自動運転に代表されるような電子デバイス技術の進歩が加速しており、プリント配線板への高度な技術要求はもちろんのこと、耐久性を含む総合品質要求は増えています。

メイコーは国内主要車載メーカー様を中心に製品納入しておりますが、近年は欧州車載メーカー様から多くの引き合いをいただくようになり、今後の主力工場となるベトナム工場での早期顧客認定取得に向けて総力を挙げています。

欧州車載メーカー様への対応は、言葉、考え方、マインドセット、文化が異なることからアプローチが大きく異なり様々なハードルが存在しますが、弊社はこのようなグローバルプロジェクトには若い世代にチャンスを提供し、困難を乗り越えさせながら貴重な経験とノウハウを蓄積しています。

現在の変化の激しい自動車産業市場で、これら経験と様々なノウハウを生かし世界中の車載メーカー様に更なる高品質、高信頼性な製品を提供出来るように尽力してまいります。



品質保証部 係長  
ベトナム工場認定  
プロジェクト担当  
山本 敬之

## お客様に向けて——商品開発・研究開発

### 2015年の主な活動実績

- ▶ 銅インレイ基板の量産開発。
- ▶ メタルベース基板用高放熱絶縁樹脂材料の新規開発。
- ▶ 車載部品内蔵基板の新規開発。
- ▶ 3D立体成型基板の新規開発。

### 今後の計画

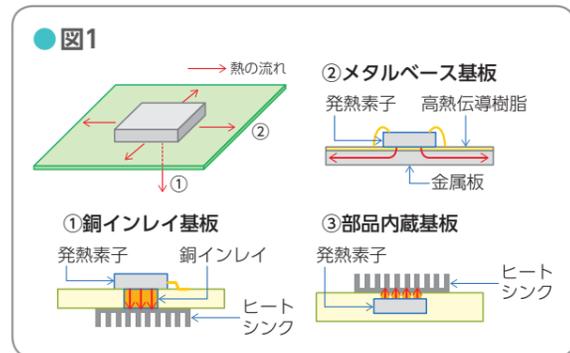
- ▶ 銅インレイ基板の量産準備。
- ▶ パワー半導体内蔵基板の開発。
- ▶ 車載通信、センシング基板の新規開発。
- ▶ 3D立体成型基板の実装信頼性向上および量産計画。

メイコーでは、現在の市場から求められている新製品や技術に対応した製品の開発をおこないながら、次世代に向け特に自動車の自動運転に対応する新しい高機能商品・プロセスを開発しています。また、「環境にやさしい低コスト工法の開発」をテーマに、基板のつくり方を、材料、工程、廃棄処理すべてにおいて見直し、廃棄物削減およびコストミニマム化を推進しています。

### 商品開発の取り組み

商品開発部では、お客様の要望に応える電子回路基板の開発・量産化を推進しています。近年自動車関連のお客様からEV・HVといった動力の電気化や自動運転化へ向けて数多くのご要望をいただき、これまで培ってきた車載用基板製造技術に加え、新たに放熱機能の基板内組込みを重点におき開発を進めています。

放熱機能の基板は素子からの熱を流す方向により分けて開発しています(図1)。①素子の直下方向に熱を流せる銅インレイ基板は工法を確立し量産準備を進めています。②素子を搭載した基板の面方向に熱を流すメタルベース基板では高放熱化を目指し高熱伝導樹脂開発を推進しています。これら開発以外にも③基板内に素子を内包した部品内蔵基板の放熱構造開発に取り組んでいます。いずれの基板においても、素子の熱を速やかに流すことができ、高発熱部品の安定動作に大きく寄与できる基板と考えます。



今後大きな進展が予想される自動運転化技術では、通信、センサー機能が重要になってくるものと推察されます。スマートフォン向け基板で培ってきた高密度基板製造技術と車載用基板製造技術を合わせてお客様の要望に幅広く応えていく所存です。

### 研究開発の取り組み

研究開発部では、次世代の製品に繋がるような産学官連携の研究やメイコーオリジナル製品である3D立体成型基板の開発を進めています。

2015年度は、関東学院材料表面研究所と共同で単独配線への高速電解めっきプロセスの開発や高速伝送ワーキンググループの高周波対応基板の開発に参画しました。さらに、いおう化学研究所と共同で進めていた分子接合技術のプリント配線板への応用・量産化により「第6回ものづくり日本大賞 経済産業大臣賞」をいおう化学研究所および株式会社東芝様とともに受賞しました。

通常のリジッドの電子回路基板とはまったく異なる3D立体成型基板の開発をおこない、5件の発明出願をしました。この3D立体成型基板は2016年1月に初めてプレス発表をおこなった後、すぐにインターネットに出展されたことで、大きな反響がありました。

お客様からの興味が強くサンプル評価や実装評価の依頼がある中で、並行しながらプロセス改善および実装信頼性を向上させています。

## お取引先様に向けて——サプライチェーン

### 2015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。
- ▶ 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。<SVHC169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」「購買取引行動指針」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、ともに繁栄できる関係(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 ⑤EICC行動規範をもとにした、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。

### 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。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。2015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、若年労働者雇用の調査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。

#### ● 調達基本方針

1. 購買取引行動指針に基づいた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、若年労働者雇用の調査を推進

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

VOICE

お取引先様の声

株式会社メイコー様には、ダウ・ケミカルグループ、ローム・アンド・ハース電子材料株式会社の製品をご愛顧賜りまして、誠にありがとうございます。

ダウは、科学技術の力を用いて、人々の進歩に本当に必要なイノベーションを生み出すことを会社のビジョンとして定めており、化学、物理、生物学の力を結集し、清潔な水、グリーンエネルギーや省エネ、農業の生産性向上など、世界が直面する課題の解決に取り組んでおります。1995年以来ダウは、10カ年の持続可能性目標(サステナビリティ・ゴール)を設定し、廃棄物、水資源そしてエネルギー使用量の削減や、より持続可能性の高い製品開発に努めてまいりました。

2015年には、3度目の目標設定となる「2025年持続可能性目標」を発表し、自社の強みであるイノベーションの力、世界への展開力、献身的な従業員の能力を生かす持続可能性目標を定め、地域社会、地球環境のより高いレベルでの問題解決を目指しております。

ローム・アンド・ハース電子材料株式会社においても最先端の技術を通じて、将来に向けた電子部品やディスプレイ材料や次世代半導体の開発に貢献し、より環境負荷が低く、よりつながる社会づくりに貢献いたしております。また、工場所在地における地域貢献活動も継続しており、笹神工場が所在する阿賀野市においては、2010年より中学校へ楽器やAEDを寄贈し、また1998年より新潟市主催の「福島潟グリーン作戦」に連続参加いたしております。

今後も貴社のような重要ステークホルダーの皆様とのパートナーシップを要として、地球環境の課題に取り組んでまいりたいと考えております。今後とも弊社製品のご愛顧を賜りますよう、どうぞよろしくお願い申し上げます。

ローム・アンド・ハース電子材料株式会社  
インターコネクト・テクノロジー事業部  
山後 靖治様

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・調達活動に関わる法令を遵守し、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」は社会通念の範囲内とし、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・若年者労働の排除を遂行する。

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。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

2015年の主な活動実績

- ▶ 女性が働きやすい体制の推進。
- ▶ あるべき姿の次世代リーダーの育成。
- ▶ 海外駐在員マネジメント研修、海外派遣の開始。

今後の計画

- ▶ 継続推進。
- ▶ 次世代マネジメント層の育成。
- ▶ 製造技術の集中的教育、自己啓発制度強化。

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・育休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、2015年度中の育児休業取得者は5名、職場復帰者は4名、短時間勤務制度利用者は10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。国内外に関わらず人事異動・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年度以降は法定雇用障がい者数を満たしています。



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とベトナムを中心とする海外出身者が約37名勤務しており、海外で活躍する日本人スタッフも80名を超えています。

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2015年度までに201名が修了しています。

※2016.6.30現在

VOICE

育休、時短制度利用者の声

2015年7月に長男を出産し、1年間育児休業を取得しました。休業中はそれまでの業務を皆さん快く担当していただき、また職場の上司や同僚がよく連絡をくださったので、戸惑うことなく復職することができました。

現在は育児短時間勤務制度を活用して少し早めに帰宅し、ゆとりをもって家事や育児をしています。勤務時間帯を自ら選べるのも大変助かっています。制度の活用がなければ毎日フル回転で余裕がなく大変だろうと感じております。

そして、社内にはこの制度を活用しているママ社員が多数いらっしゃり、また職場の理解もありますので、とても利用しやすいです。仕事と家事育児の両立をしていくためには心のゆとりも必要ですので、安心して制度を活用できることは大変有難く思います。

今後、これから制度を活用しようとする社員の方々が利用しやすくなるよう、社内環境づくりに貢献したいと思っています。



製造本部 主任  
清水 まり

VOICE

グローバル社員の声

私は、2006年に新卒採用で入社いたしました。

入社後より現在に至るまで、国内営業を担当しております。

電子回路基板の営業は、購買部門・技術部門等、お客様の様々なご担当者の窓口となっており、お客様のニーズをヒアリングして技術提案から設計～試作～量産～出荷～検収まで対応しております。

営業活動の中でお客様から様々なご要望がございますが、それにお応えできた時は、営業ならではの喜びとやりがいを感じています。

国内市場が成熟する中で、今後売上のさらなる拡大を進めるため、国内だけではなく幅広い視野を持って私の強み(日本と中国、言語と文化を両方理解している)を活かして、東南アジア、台湾・中国などの市場に営業活動をおこなっていきたくて考えております。

メイコーは電子回路基板業界の世界No1を目指しており、それを実現するために積極的な営業活動をし、売上と利益を確実に伸ばして会社に貢献できるように努めていきたいと思っております。



第二営業部 係長  
黄 偉峰

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推進しています。

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)などを展開します。

●階層別研修

新入社員	<ul style="list-style-type: none"> <li>ビジネスシミュレーション研修</li> <li>製造・営業実習と問題解決の実践</li> </ul>
中堅社員	<ul style="list-style-type: none"> <li>MBA(Meiko Board Academy)</li> <li>次世代マネジメント層の育成</li> </ul>
管理職	<ul style="list-style-type: none"> <li>MAPS(Management Academy for Problem Solving)</li> <li>問題解決力向上</li> </ul>
部門長	<ul style="list-style-type: none"> <li>社長塾</li> <li>さらなる成果創出のためにメイコーDNAの実践者となる人材を育成</li> </ul>

●分野別研修

技術者教育	<ul style="list-style-type: none"> <li>メイコー基板スクール(ベーシック編・アドバンス編)</li> <li>新入社員・中途入社社員・中核技術者の技術力を向上</li> </ul>
グローバル教育	<ul style="list-style-type: none"> <li>TOEIC社内受験の定期化とインセンティブ制度</li> <li>英語選抜研修</li> <li>中国語・ベトナム語研修</li> </ul>

●自己啓発

通信教育講座	<ul style="list-style-type: none"> <li>語学系講座を修了した場合は受講料の80%を補助</li> </ul>
--------	---



研修の様子

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およ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および労働災害リスクの低減に継続的に取り組みます。
- 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

2015年の主な活動実績

- ▶ 機関投資家様向け決算説明会、アナリストミーティング、スモールミーティング、投資家様訪問を実施。
- ▶ 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発信。

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。

海外の投資家様に向けて

海外の投資家様に当社の事業活動に理解を深めていただけるよう、株主総会招集ご通知およびプレゼン資料、株主通信、決算説明会資料の英語化をおこなってIRのグローバル化を進めています。

株主通信

メイコーへの理解をより深めていただくために、株主の皆様への情報提供として年2回「株主通信(MEIKO REPORT)」をお届けしています。



MEIKO REPORT

## 地域社会に向けて——社会貢献

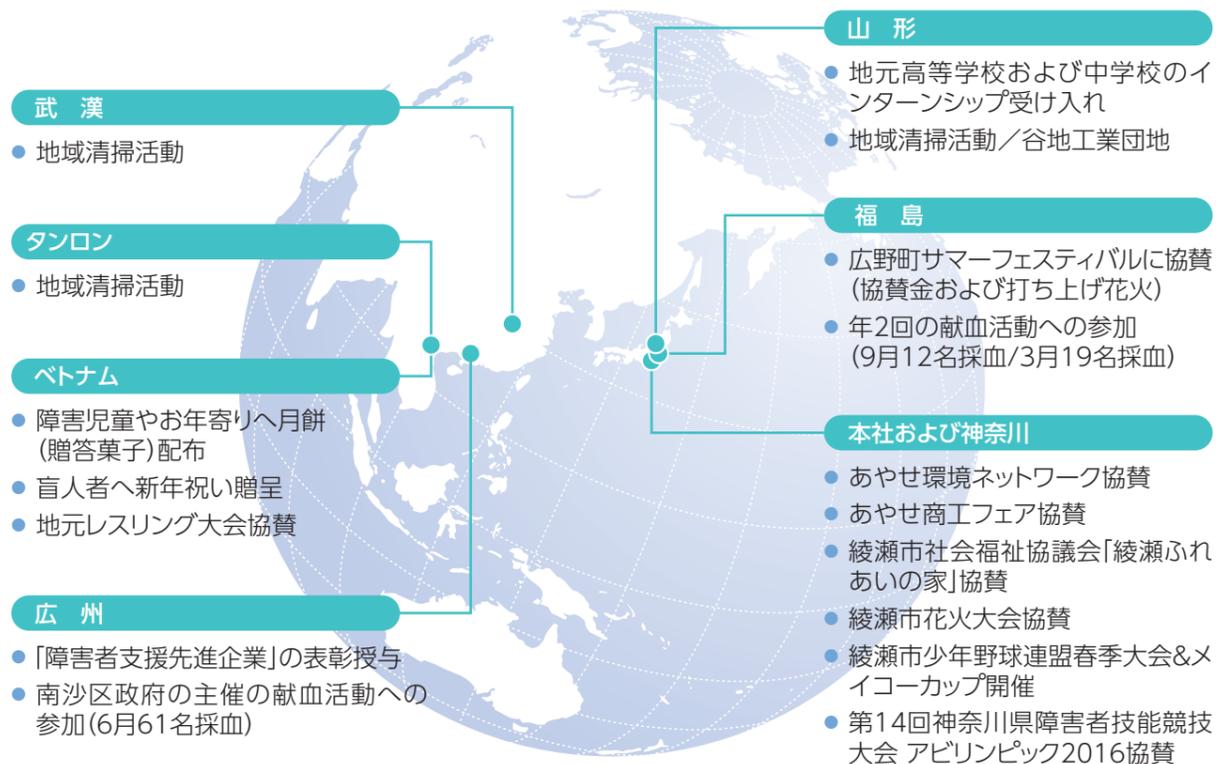
### 2015年の主な活動実績

- ▶ 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。
- ▶ 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。

### 今後の計画

- ▶ 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 ▶ 地元中学生・高校生の受け入れ

山形工場では、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。今回は村山産業高校の生徒が外形加工工程と最終検査工程に参加し、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。



村山産業高校インターンシップ

### 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。福島工場では、社会貢献の一環として微力ながら命の手助けをしていきたいと、9月には12名、3月には19名もの従業員が採血に協力しました。山形工場では、特に血液不足が発生しやすい冬期間の2月に献血活動を実施しました。



福島工場献血活動



山形工場献血活動



広州工場献血活動

また、広州工場でも南沙区政府主催の献血活動へ参加をおこない、7月には61名もの従業員が採血に協力しました。

### Action 3 ▶ 地域社会に沿った社会貢献活動

広州工場では、広州市南沙区障害者連合会より障害者支援先進企業として認定され、第26回全国障害者支援デーにおける、「第26回南沙区障害者支援活動」において表彰されました。

ベトナム工場では、フンサー村の子供たちや、障害児童センター、お年寄りへの月餅配布をおこないました。月餅はベトナムで縁起の良いお菓子とされており、贈答菓子として喜ばれます。また、フンサー村のレスリング祭りの一等賞の景品としてパソコンを贈呈するなど、地域に密着した活動をおこなっております。



2016年先進企業表彰盾



地域の方への月餅配布



フンサー村のレスリング祭り

# 環境報告

— ENVIRONMENT REPORT —

メイコーでは、事業活動にともな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。



## 2015年度の主な活動実績

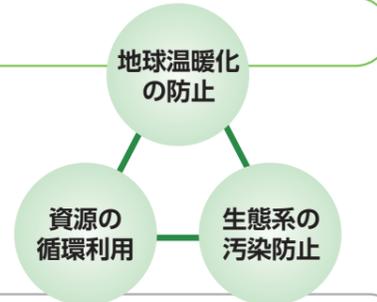
- ▶ CO<sub>2</sub>排出量は前年度実績より若干増加。
- ▶ 社有車のハイブリッドカーの導入。(計16台)
- ▶ 再資源化率99%以上を維持。(国内のみ)
- ▶ 廃棄物交換システムなどを活用し、不用品の再利用化。
- ▶ SVHC追加物質の把握と仕入先への調査を実施。

## 今後の計画

- ▶ CO<sub>2</sub>排出量を1%以上改善。
- ▶ 蛍光灯のLEDランプへの交換推進。
- ▶ 再資源化率100%を目指す。
- ▶ RoHS指令の追加使用制限物質の把握と仕入れ先への調査を実施。

## 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ている。

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。また本社横断の省エネ委員会を開催しCO<sub>2</sub>削減、ゼロエミッション活動等により環境保全に努めております。



### 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

- 2001.3.27 本社および神奈川工場
- 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 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
- 2010.6.18 ベトナムタクト工場取得
- 2014.1.15 石巻分工場再取得
- 2015.4.24 ベトナムタンロン工場取得

※国内はJET(電気安全環境研究所)、中国はTUV(テュフラインランド)、ベトナムはBVC(ビューローベリタス)より認証取得しています。



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



ベトナムタンロン工場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。2015年度はベンチマークおよび目標を再設定し、活動を推進してきました。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。

EMS統括責任者 上席執行役員 和田 純也



当社環境方針に基づき、省資源、省エネ、廃棄物の削減およびリサイクルの推進、製品含有化学物質の適正管理、生産工程における化学物質の適正管理による使用量の削減と

環境負荷の低減を日々進めております。

これらの環境活動は設備やシステムの整備のようなハード面だけでなく、従業員一人ひとりの地道な対応によるソフト面も合わせて全体の効果が得られます。また、新規の対策だけでなく、従来の取り組みもより一層の効果が出るように強化継続して、全社展開を推進していきます。

昨年の報告書にある省エネ活動事例も他工場に展開、適用範囲を拡大していますし、「メイコーソーラーパーク福島」も運転開始から順調な発電を続けています。

今後さらに地球環境保護のために環境リスクの低減を図り、環境に優しいものづくりを実現して、社会に貢献してまいります。

CO2排出量推移



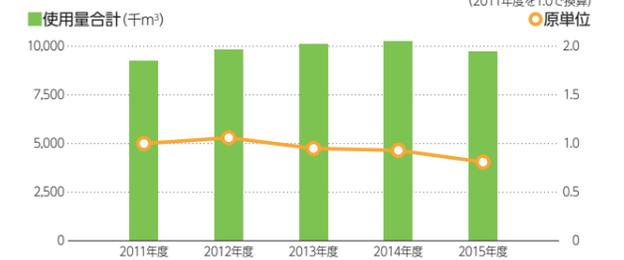
電力使用量推移



燃料油使用量推移



天然ガス使用量推移



ガソリン使用量推移



※2012年度よりベトナム工場、2013年度より石巻分工場の実績を追加しています。  
※近年は生産量増加に伴い、エネルギー使用量も増加していますが、原単位はほぼ横ばいで推移しています。

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。この取り組みは、エネルギー起源の二酸化炭素排出量を削減するための省エネ活動になります。

国内では法令の規定もあり、排出量削減の年度計画・中長期計画を策定、推進していますが、海外工場においても同様な取り組みを展開して、グローバルな地球温暖化防止活動を推進しています。

2015年度は、報告書にある省エネ改善活動事例、その他の取り組みを通して、若干ではありますが二酸化炭素排出量を削減することができました。今後は、さらなる取り組みを推進して計画に沿った排出量削減を目指してまいります。



省エネ委員会

省エネ改善活動事例

ベトナム工場改善事例

3台の蒸気ボイラーで工場に蒸気を供給しています。蒸気の需要状況により、稼働台数と燃焼を制御するシステムを導入していましたが、蒸気の圧力制御と待機台数の見直しにより、さらなる燃料使用量の低減を実現しました。

1年間のCO2削減量 **1,070トン** (従来より、23.5%低減)



蒸気ボイラー

タンロン工場改善事例

6台のコンプレッサーで工場に圧縮エアを供給しています。ドリルマシンなど高圧のエアを必要とする設備があるため、送り出し圧力を高く設定していましたが、設備側での昇圧対応、設備ごとのエア圧力の見直しにより、コンプレッサーの運転電力を低減することができました。

1年間のCO2削減量 **147トン** (従来より、21.4%低減)



コンプレッサー

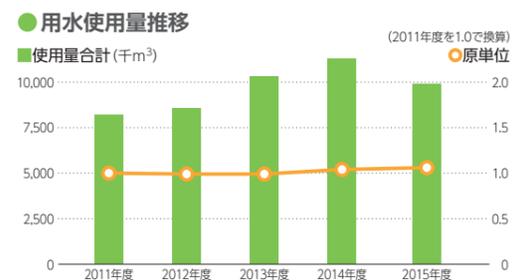
## 資源の循環利用

### 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、RO水\*の利用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濃縮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。2014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、2015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(ベトナム、タンロン)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 ●●●●●●●●●●

#### 自社内での資源回収

工場が発生する産業廃棄物の中には、自社内にプラントや設備を設置して資源を回収しているものがあります。

1. 金めっき廃液から、金を回収
2. ソフトエッチング廃液から、銅を回収
3. エッチング廃液から、銅を炭酸銅・硫酸銅に生成して回収

資源を循環利用することにより、天然資源の枯渇防止となり、地球環境保護に貢献しています。



写真：広州工場のソフトエッチング廃液処理装置

## 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行っています。

### 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。

すべて基準値以下を維持しております。

### ● 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	7.27	12.6	17.8	—		実績	0.0012	59
	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	6.65	12.1	9.1	0.9		実績	0.0040	58
	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	6.80	8.5	8.8	2.0		実績	0.0040	63
	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)
石巻工場	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	6.84	17.1	16.6	3.7		実績	0.0120	46
	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)
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	6.98	5.1	74.0	17.0		実績	14.3	123
	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	7.01	6.1	21.1	18.0		実績	17.2	128
	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	7.16	7.9	16.5	5.1		実績	41.8	65
	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。  
● 水質測定値は平均値となっています。

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。2015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。

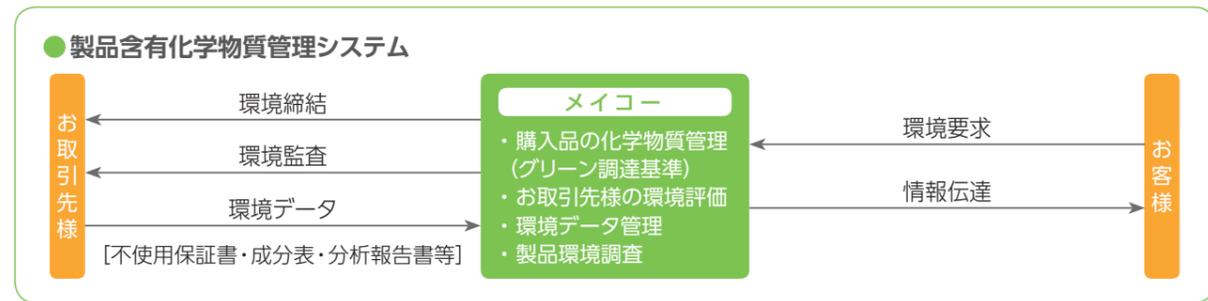
..... 事業活動と環境負荷 .....

対象範囲: 本社および主要7工場 対象期間: 2015年度(2015年4月1日~2016年3月31日) 事業内容: 電子回路基板の製造

INPUT			OUTPUT		
エネルギー投入量	電気 (FkWh)	441,088	大気系	CO <sub>2</sub> 排出量 (kt)	429
	重油 (kL)	1,128		NO <sub>x</sub> 排出量 (t)	105
	天然ガス (km <sup>3</sup> )	9,748		ばいじん排出量 (t)	6.3
	軽油 (kL)	2,400		PRTR物質排出量 (t)	3.6
	ガソリン (kL)	108			
資源	水 (km <sup>3</sup> )	9,884	水域系	PRTR物質排出量 (t)	0.21
	コピー用紙 (千枚)	8,015	化学物質	廃棄物発生 (t)	3,435 (国内のみ)
化学物質	PRTR対象物 (t)	329		PRTR物質排出量 (t)	18

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、科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規制: EUにおける人の健康や環境の保護のための法律

VOICE

現場の声

タンロン工場は、ベトナム法令規定による環境アセスメントを経て、2014年9月に生産がスタートしました。また、2015年4月には、ISO14001の認証も取得しました。

現在、廃水・排気処理施設の運転、廃棄物の削減活動と適正処理、省エネなどの環境関連業務に従事しています。環境負荷を低減する活動を通して工場だけでなく、ベトナム社会の発展にも寄与していきたいと思ひます。



タンロン工場  
生産技術課  
課長  
Nguyen  
Ba Cuong  
(グエン・バ・クオン)

マネジメント報告

—MANAGEMENT REPORT—

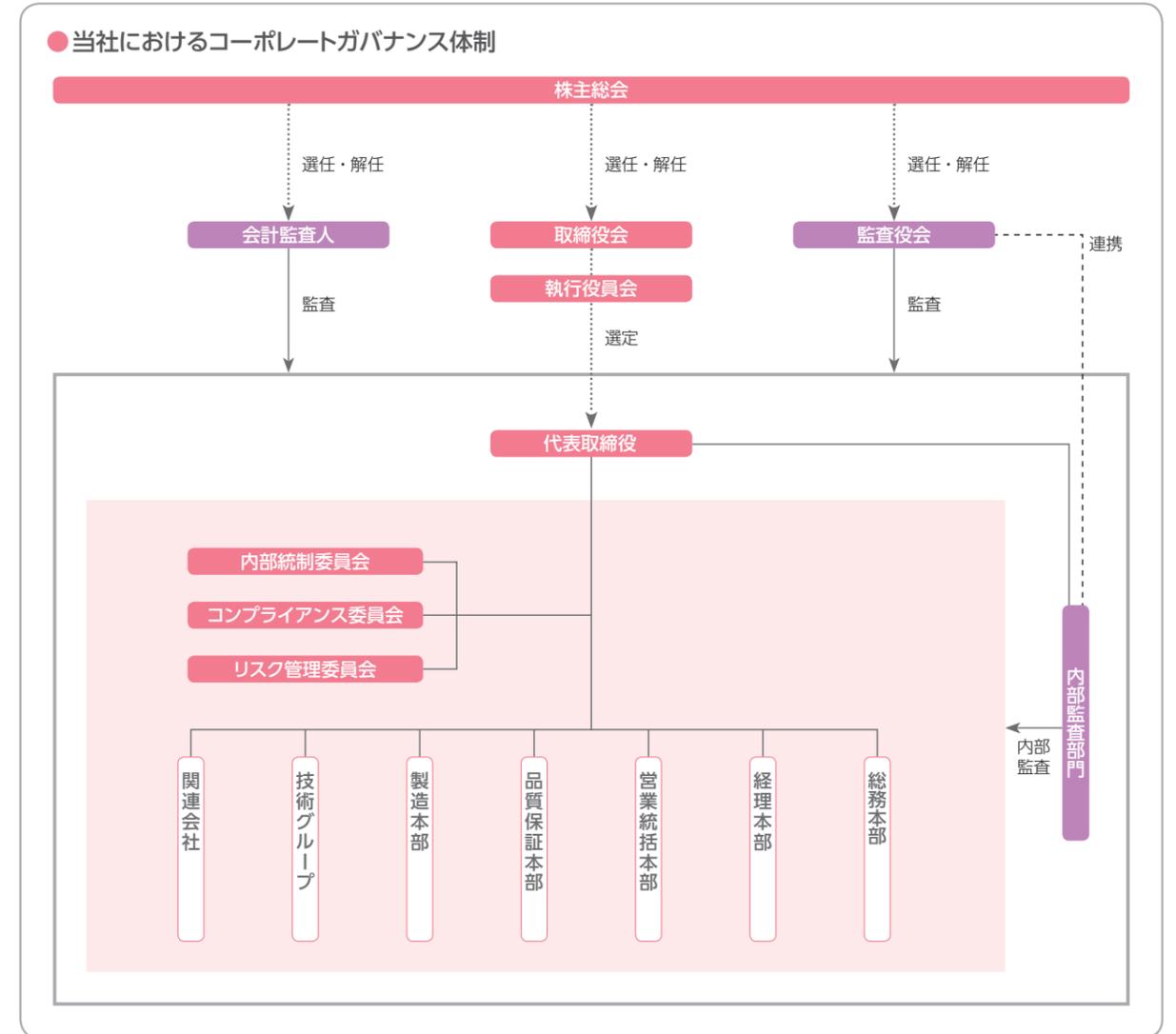
業務の適正かつ効率的な遂行を確保するため、監査および内部統制が適切に機能する体制を整え、経営の透明性を高めるとともに、ステークホルダーから信頼されるマネジメント体制を整えています。

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」および「執行役員会」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と執

行役員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

### 2015年の主な活動実績

- ▶ J-SOX法への対応。
- ▶ 中国子会社に対するJ-SOXの評価対応。
- ▶ ベトナム子会社およびアメリカ子会社に対するJ-SOX評価拡大対応。

### 今後の計画

- ▶ 海外連結対象子会社への内部統制推進・実施。

メイコー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。

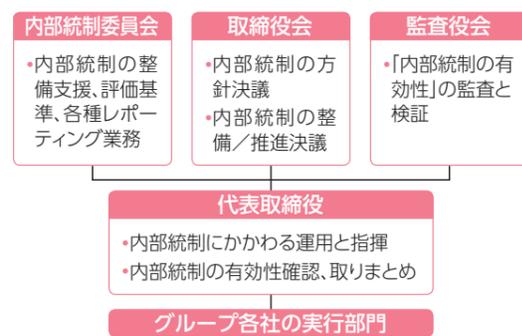
#### ● 内部統制システムに関する基本方針

1. 取締役および使用人の職務の執行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. 取締役の職務執行に係る情報の保存及び管理に関する体制
3. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
4. 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
5. メイコーグループにおける業務の適正を確保するための体制
6. 監査役がその職務を補助すべき使用人を置くことを求めた場合における当該使用人に関する事項
7. 監査役の職務を補助すべき使用人の取締役からの独立性に関する事項
8. 監査役の職務を補助すべき使用人に対する指示の実効性の確保に関する事項
9. 取締役および使用人が監査役に報告をするための体制その他の監査役への報告に関する体制
10. 監査役へ報告をした者が当該報告をしたことを理由として不利な取扱いを受けないことを確保するための体制
11. 監査役がその職務の執行について生ずる費用の前払いまたは償還の手続きその他の当該職務の執行について生ずる費用または債務の処理に係る方針に関する事項
12. 監査役が効率的に執行されることを確保するための体制

### 財務報告に関わる内部統制

メイコーでは、「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、2014年度に引き続き2015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)の有効性を評価しました。その結果に基づき、2015年度の内部統制報告書においては、「当社の財務報告に関わ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。

#### ● 2015年度のメイコーグループ内部統制



## 法令遵守への取り組み

### 2015年の主な活動実績

- ▶ コンプライアンス推進活動に役立つ事例を社内HPに毎月更新。  
(「メルマガ」「4コマ漫画」など誰でも分かりやすい内容にしています)

### 今後の計画

- ▶ コンプライアンスリーダー育成の推進。

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1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

メイコーグループ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. お客様以外のお取引先様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. 投資家様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、同時に社内ホームページにも掲載し、周知を図っています。



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などを紹介し、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挙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、監査役、総務・人事および関係部門を中心に、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。

## VOICE

### 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、法令や社内ルール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、お客様や株主様・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、グローバルに共有できる高い倫理観、遵法精神を広め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、事業環境や社会環境の変化に対応したコンプライアンス体制の構築に努め、社会と調和しながら発展していきたいと考えます。



人事総務部  
総務グループ 次長  
齋藤 直樹

## 情報セキュリティへの取り組み

### 2015年の主な活動実績

- ▶ マイナンバー制度対応。(規程の制定と安全管理体制の整備)

### 今後の計画

- ▶ ISO27001認証の維持。

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適切に管理することによりご信頼をいただくことで、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構築し、維持・強化を図っています。

### ● 情報セキュリティ方針

当社の経営理念に基づき、当社が保有するお客様情報・情報資産を不正アクセス・災害・犯罪などの脅威から保護するため、セキュリティ強化の施策を実施し、また経営陣・従業員の情報セキュリティに対する意識を高めます。ここに情報セキュリティのポリシーを掲げ当社経営理念とともに経営陣・従業員が一丸となり実践することを宣言します。

1. 情報セキュリティシステムの継続的な改善
2. 情報資産の保護と継続的な管理強化
3. 法令・規範の遵守と社会的責任の遂行
4. 経営陣・従業員の継続的な教育・訓練
5. トラブル発生時の迅速な対応とリスクマネジメントの実施

### 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。また、2015年度から始まったマイナンバー制度に対応するために、メイコーでは法令等に定めるガイドラインに沿って方針や社内規程を制定し、安全管理措置を整えています。

### 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	中国武漢工場を対象4部門において認証取得
2010年12月	中国広州工場を対象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
2014年12月	国内拠点・広州6部門にてISO27001:2013版への移行完了
2015年 2月	武漢4部門にてISO27001:2013版への移行完了

### 顧客情報保護

当社情報セキュリティ方針に基づき、お客様の機密情報の保護を徹底しています。

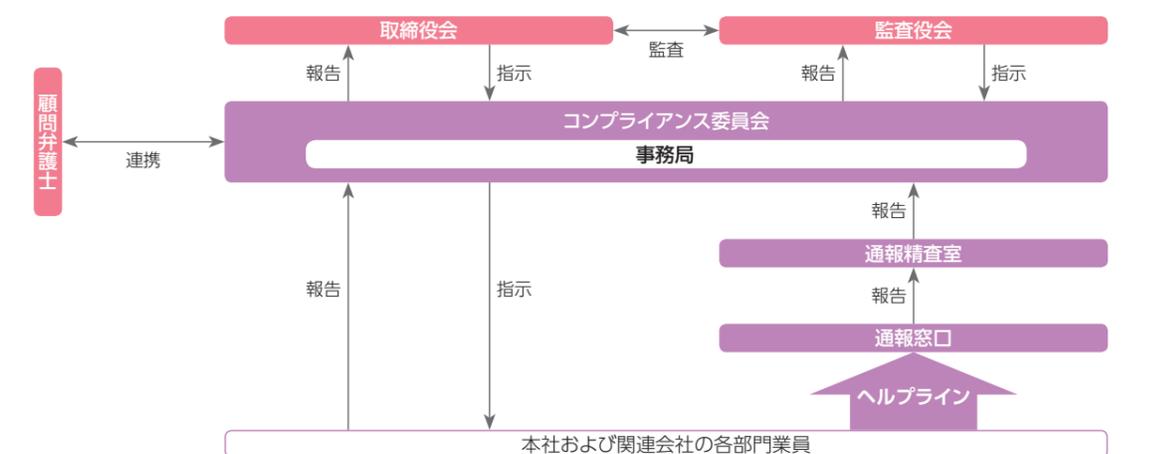
### 情報セキュリティ教育

メイコーでは、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の様子

### ● コンプライアンス組織図



## リスク管理体制の整備状況

### 2015年の主な活動実績

- ▶ 年2回、安否確認の訓練を実施。
- ▶ 第三者機関によるリスクサーベイの実施。

### 今後の計画

- ▶ 様々なリスクに最適な対応をおこなうため、各拠点における事業継続計画(BCP)のアップデートと体制の再構築。
- ▶ 社内ネットワークを活用したリスク情報収集システムの構築。

メイコーでは、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、リスク管理についての「リスク管理基本規程」および、これに基づく、「BCP基本方針」「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、万が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

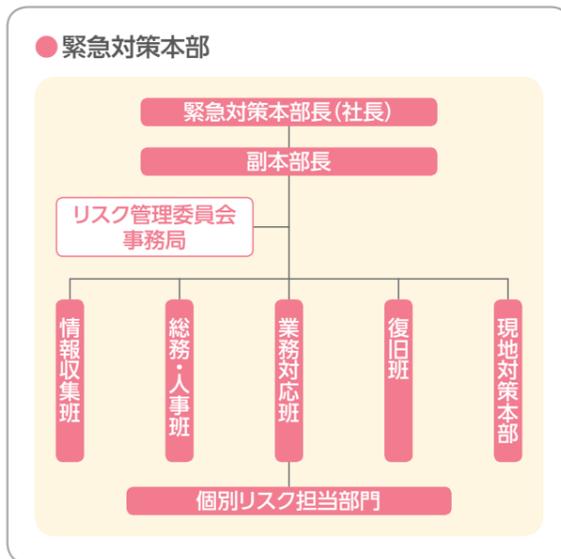
当社をとりまくリスクには、地震・津波などの自然災害のほか、為替変動・マクロ経済状況などの経営環境の変化、海外拠点における政治・経済・インフラ上のカントリーリスク等、様々な要因があります。メイコーでは、これらのリスクに対し各拠点ごとに事前の防止策の検討から事後の復旧に至るまでのBCPを作成し緊急時に備えてまいります。

### グループBCPの構築

メイコーでは様々なリスクに対してビジネスインパクト分析をおこない、目標復旧時間(RTO)、緊急初動体制のシミュレーションを拠点ごと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。

### 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」を導入しています。災害発生時に有効活用できるように、年2回、定期的に全社的な訓練を実施しています。



## 会社概要 (2016年6月28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

- 生産拠点
- 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
  - 石巻分工場(株式会社山形メイコー)  
〒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
  - メイコー研究開発センター  
〒243-0427 神奈川県海老名市杉久保南3-35-6
  - 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
  - タンロン工場(Meiko Electronics Thang Long Co., Ltd.)  
Lot J1-J2, Thang Long Industrial Park, Vong La Commune, Dong Anh district, Hanoi City
  - 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
  - 株式会社メイコーテクノ  
〒242-0025 神奈川県大和市代官1-14-1

設立 1975年11月25日

資本金 128億8,847万円

- 役員
- 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 平山 隆英
  - 取締役専務執行役員 篠崎 政邦
  - 取締役 名屋 精一
  - 取締役 Maren Schweizer
  - 取締役 申 允浩
  - 取締役 中野 創
  - 常勤監査役 伊豫本 齊
  - 監査役 砂田 有史
  - 監査役 原田 隆

従業員数 9,491名(連結)  
(国内786名)(海外8,705名)  
※2016年3月31日現在

主な事業内容 電子回路基板等の設計、製造販売およびこれらの付随業務の電子関連事業、基板実装

### 主要な経営指標等の推移

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度
売上高 (百万円)	62,972	60,709	79,231	90,895	95,287
営業利益 (百万円)	812	△605	922	△2,865	3,325
営業利益率 (%)	1.3	△1.0	1.2	△3.2	3.5
経常利益 (百万円)	222	△386	1,931	1,075	△491
経常利益率 (%)	0.4	△0.6	2.4	1.2	△0.5
当期純利益(△損失) (百万円)	1,158	△1,567	23	△9,573	△11,250
当期純利益率 (%)	1.8	△2.6	0.0	△10.5	△11.8
1株当たり当期純利益(△損失) (円)	61.73	△83.52	1.11	△365.76	△429.83
ROE (%)	3.4	△4.4	0.1	△23.0	△33.7
ROA (%)	1.3	△1.6	0.0	△7.9	△10.3

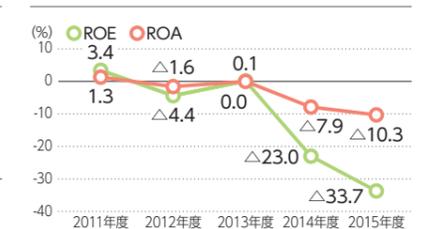
### 連結売上高の推移



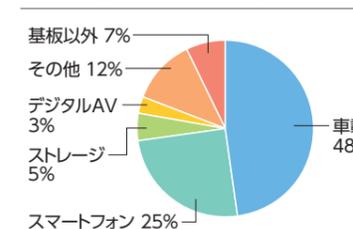
### 連結経常利益の推移



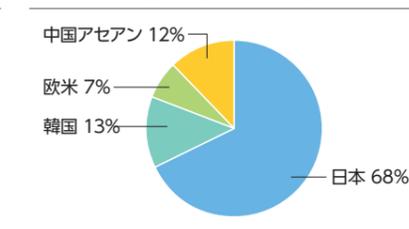
### ROE・ROAの推移



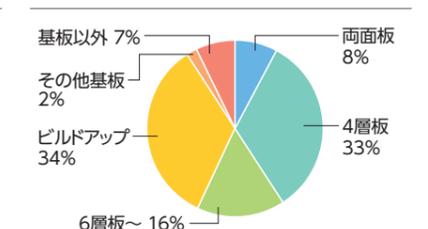
### 用途別売上構成比(2015年度)



### 顧客国籍別売上構成比(2015年度)



### 商品別売上構成比(2015年度)



# 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。

## エニージェイヤー基板

超微細加工が可能なCO<sub>2</sub>レーザーやフィー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。



## 両面・多層スルーホール基板

2層から10層以上のものまで、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、広範な用途に使用されます。



## 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に、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。



## 厚銅基板

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、放熱性を改善しています。



## メタルベース放熱基板

長寿命で環境にやさしい製品の代表であるLEDチップを搭載する基板です。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、自動車のヘッドライト等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。



## 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。

