

MEIKO CSRレポート 2010

MEIKO Corporate Social Responsibility



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

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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ルールの遵守はもとより、現地の文化や慣習を尊重し、その発展に貢献いたします。
- 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2010』の発刊にあたって

当社にとって3回目の報告書となる『CSRレポート2010』を上梓いたします。

09年度は、前年度のリーマンショックに端を発した未曾有の不況からの脱却を目指しスタートを切りました。苦難の一年ではありましたが幸いにも需要は回復の兆しを見せ、今回の不況を契機とする業務改革への取り組み、放熱基板・大電流基板への取り組みなど、10年度からの再上昇戦略実現への準備の年になったと考えております。

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。

また当社の工場は中国、ベトナムで操業しており、ステークホルダーも世界に広がっております。すべてのステークホルダーの皆様にご意見を伺いたいと考え、CSRレポートの英文版を本年8月に発行すべく準備しておりますことを併せてご報告させていただきます。

執行役員(CSR担当) 川人 道善

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P39をご覧ください。

報告期間

原則として2009年度(2009年4月1日～2010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、2010年4月以降の情報も紹介しています。

発行時期

前回 2009年8月
今回 2010年6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おります。

INDEX

■メイコーグループ経営理念	01	■社会性報告	
■『CSRレポート2010』の発刊にあたって	02	●品質保証への取り組み	17
■トップメッセージ	03	●研究・開発	19
■メイコーが考えるCSR	05	●IR活動の充実	20
■特集		●働きやすい職場づくり	21
環境に優しい社会の実現を目指す メイコーの挑戦	07	●社会貢献	23
■マネジメント体制		●サプライチェーン	27
●コーポレートガバナンスについて	11	■環境報告	
●コンプライアンスへの取り組み	13	●環境経営推進体制	30
●情報セキュリティへの取り組み	15	●地球温暖化防止への取り組み	31
●リスク管理体制の整備状況	16	●ゼロエミッション	33
		●製品環境品質	34
		●環境負荷低減対応	35
		■コミュニケーションツール	
		●ステークホルダーとのコミュニケーション	37
		■経済性パフォーマンス	
		●2009年度年次報告	38
		■会社概要	39

トップメッセージ

地球に生きる企業市民として 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。

一昨年起こった世界的な景気後退からの脱却を目指して各国政府によりさまざまな景気対策が打たれていますが、その中に再生可能エネルギーの利用やクリーンエネルギーに対する積極的な投資を中心としたインフラの再構築が盛り込まれており、世界中が低炭素社会の実現に向かっている動きを速めています。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り、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。

メイコーも地球から恵みを受取る者としてこうした問題に積極的に取り組んでいます。事業活動で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として期待されている太陽電池や、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照明などが注目されています。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ました。

メイコーは、このように電子回路基板の「ものづくり」において生産面で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の生産を積極的に行ってまいります。

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、お客様や納入業者、投資家や株主の方々、従業員、地域社会など、ステークホルダーすべての方々との信頼関係を築くことが大切です。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教育を図っています。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、全従業員に対してコンプライアンスの徹底を図っています。

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」は一度問題を起すこと、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認識したうえで品質方針を定め、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。

代表取締役社長 名屋 佑一郎



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、
おのこ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

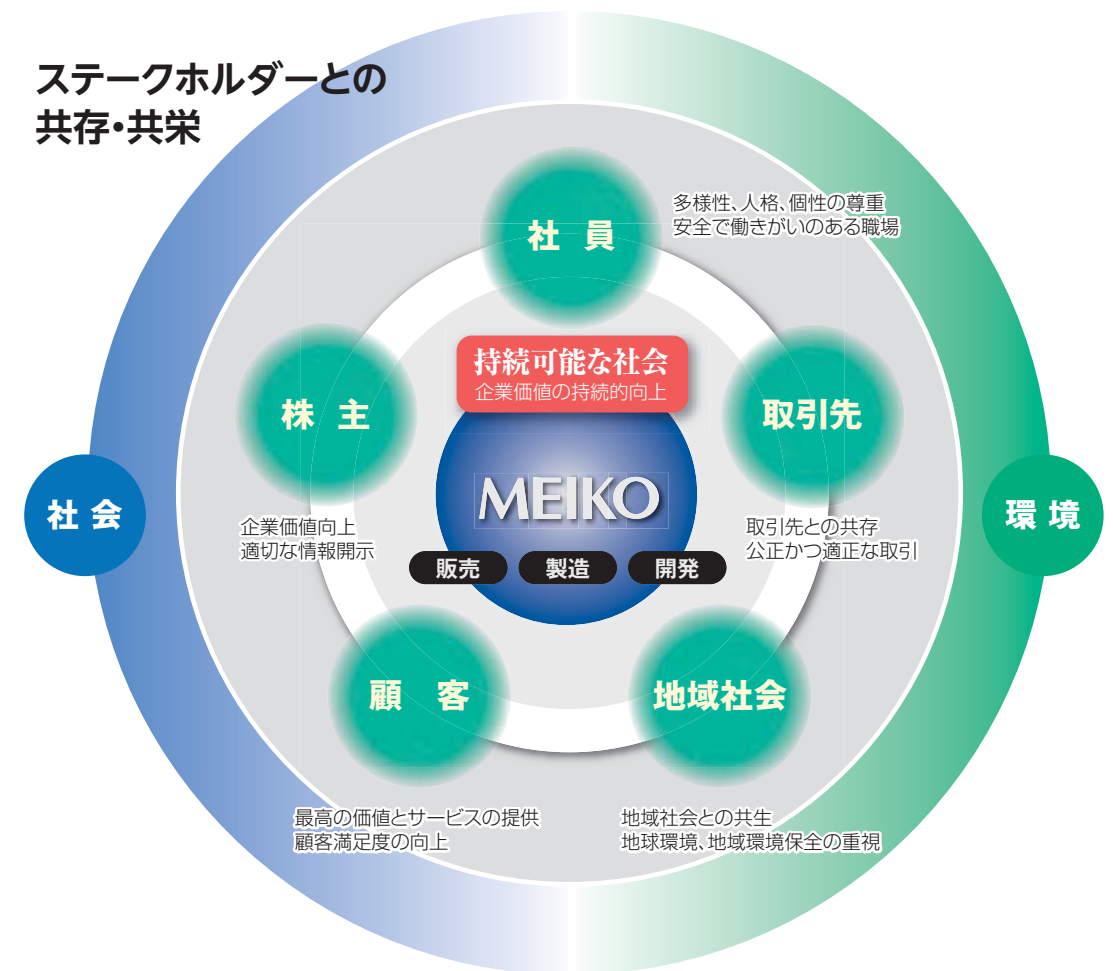
とサービスを提供し続けることこそが、持続的な社会への貢献につながると考えています。

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行っています。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、おのこの地域で信頼される企業を目指して活動を行ってまいります。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

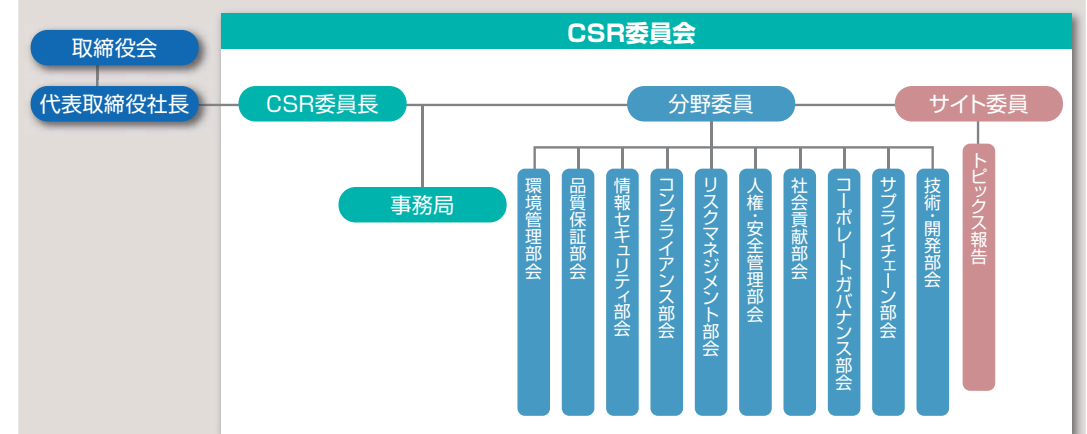


CSR活動推進体制

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、会社としての横申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で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、環境に関するさまざまな取り組みの中から、

「I. 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)」と

「II. 地球温暖化防止に向けたCO2削減への取り組み」の事例をご紹介します。



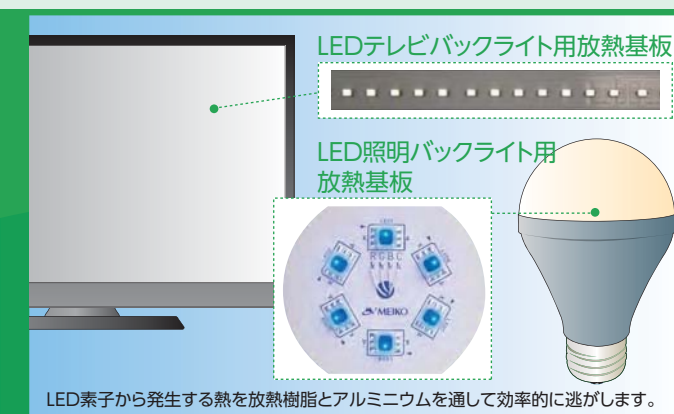
I 環境対応型製品の供給を通じた 環境に優しい社会の実現への貢献

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。

01

LED照明の普及に
貢献する

放熱基板



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のですが、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ました。そして今年から国内で生産を開始し、さらに近々、中国・武漢工場での量産ラインを立ち上げる予定です。

LED照明の普及には、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。メイコーはアルミなどの素材を用いた放熱基板の開発と量産を通じてLED照明の普及をバックアップし、地球環境にも貢献していきます。

開発者のVOICE

商品開発二部 部長 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。





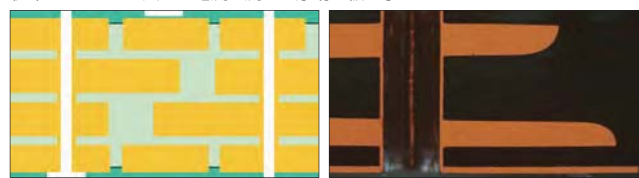
02

太陽光発電、エコカーの普及に貢献する

大電流基板



エレクトロニクス社会の進展により、従来よりはるかに大きな電流を流せる厚銅基板が求められています。



大電流基板(構造図と断面写真)

I

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。なか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グ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、放熱基板と同様に中国の武漢第二工場で大規模生産ラインを立ち上げる予定です。

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。

武漢工場の VOICE

武漢工場 工場長 木村利彦

武漢の地との「調和」を目指して

中国国家のスローガンは「調和」であります。この調和とは「企業の生産活動と自然環境との調和、そしてその自然を共有する近隣市民との共生」という意味です。その中でも当地武漢は長江に育まれた豊かな自然の中で多くの著名人を輩出した歴史ある土地です。この武漢の地で環境対応商品に使用される放熱基板や大電流基板の製造を担うことの大きな意味を噛みしめ、またその用途の無限の広がりを思うとき、大きなやりがいを感じます。



II

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が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、神奈川工場と中国・広州工場の事例についてご紹介します。

01 神奈川工場における空調省エネ化の工夫

電子回路基板の製造工程ではさまざまな機器が使われており、機器から発生する熱を除去するために空調がフル稼働しています。特に夏場の冷房負荷は非常に大きなものです。そこで神奈川工場では空調の効率を上げて省エネを図るため、フロン

ガス凝集促進装置を設置し、さらにハイブリッドファンを導入して空調に関する電力量の削減も図りました。その結果、使用電力量およびCO₂排出量を17%削減することに成功しました。



冷房後に気化された高熱のフロンガスを、コンプレッサーに入る前に凝集促進装置を通して事前に冷却。フロン液化の効率向上を図る装置です。

02 広州工場における冷凍機やコンプレッサーの省エネ化

急速な経済発展が続く中国ではCO₂排出量も大幅に増加しており、CO₂削減への取り組みが急がれています。

そんな中、メイコーの中国・広州工場は01年に第一工場、04年に第二工場が操業を開始しました。メイコーはグループとして、そして中国という国家の取り組みに寄与するために、広州工場のCO₂排出

量削減に取り組んでいます。特に、製造設備に比べて電力消費が非常に大きいインフラ系の冷凍機とコンプレッサーの省エネ化を推進しました。冷凍機に関してはインバータ化で回転数をきめ細かに制御するシステムの導入、コンプレッサーについては台数制御システムを導入することで無駄を省き、年間270tのCO₂を削減することができました。

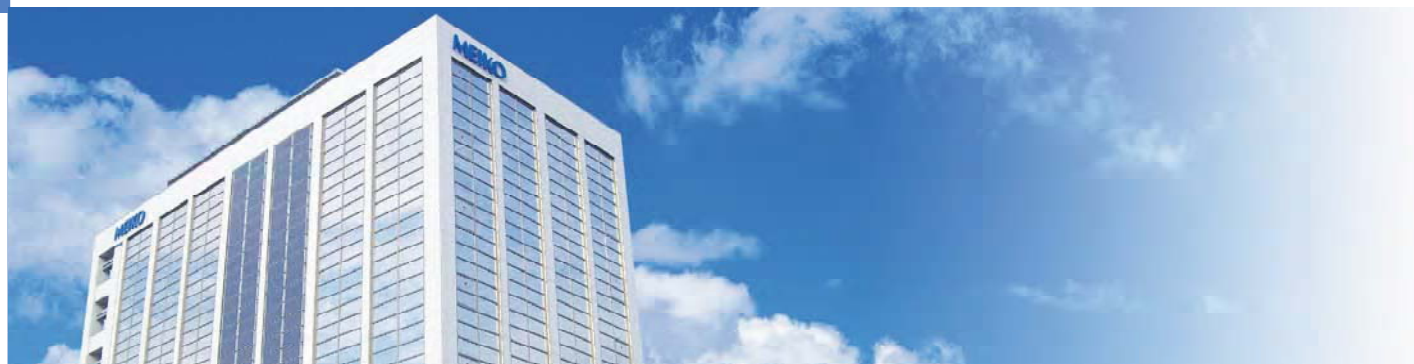


接触器方式による運転方法では、空調負荷に応じて冷凍ポンプの起動および停止をスイッチのON/OFF操作により作業員が手動で行っていたため、運転効率が悪かった。

冷凍ポンプ用のインバータとタッチパネルを設置して、運転の自動制御(冷凍水の温度を測定し、流量を制御)と運転状態(効率)を表示して冷凍ポンプを常時監視。



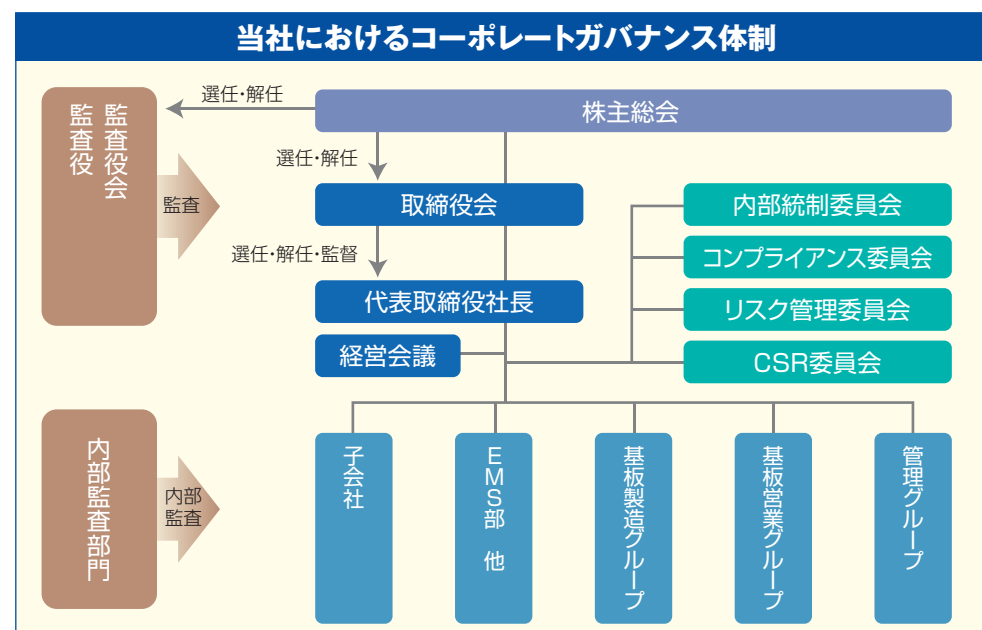
業務の適正かつ効率的な遂行を確保するため、
監査および内部統制が適切に機能する体制を整え経営の透明性を高めるとともに、
ステークホルダーから信頼されるマネジメント体制を整えています。



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」と「経営会議」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。



2009年度取締役会開催 22回
(注)当社は監査役会設置会社であり、社外取締役の選任は行っておりません。
2009年度監査役会開催 12回
(注)監査役3名中、2名が社外監査役でありすべての取締役会に出席しています。
なお社外監査役菅原邦宏、同後藤豊は、当社との間に人的関係、資本的關係、または取引関係その他の利害関係はありません。

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、業務に関する基本方針)について、取締役会にて以下の適正を確保するための体制(内部統制システム)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. 監査役による監査環境整備
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、08年度に引き続き09年度においては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

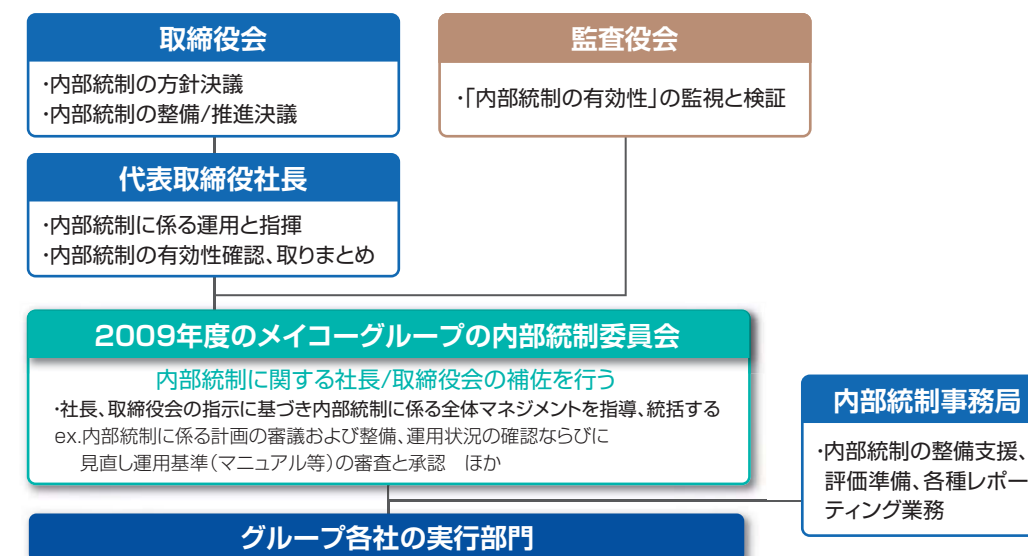
評価結果を踏まえ、業務プロセスに組み込まれ一体となって遂行される内部統制(決算財務報告、販売・在庫管理・購買等の業務プロセスに係る内部統制)ならびにIT統制の有効性を評価してまいりました。

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、09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く見通しです。

なお、09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す。

2009年度のメイコーグループ内部統制





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行っています。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」を制定しています。さらに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も設置しました。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。
09年度には、コンプライアンスマニュアルと身近な事例を取りまとめた「コンプライアンスハンドブック」を社内ホームページに掲載し、役員・従業員に対する啓蒙活動を行いました。
今後は、上記ハンドブックを活用してすべての社員に向けた集合教育を実施してまいります。

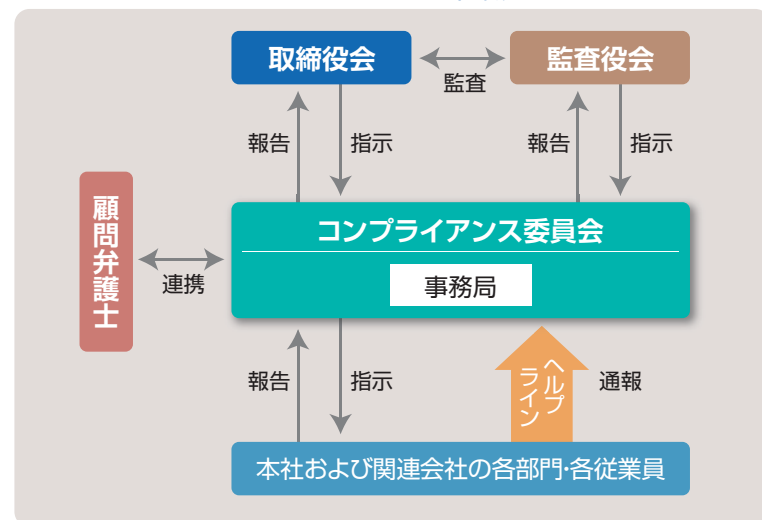
コンプライアンス規程および組織体制

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

- コンプライアンス推進組織
- 内部通報制度(ヘルプライン)
- 役員・従業員等の責務
- コンプライアンス研修

コンプライアンス組織図



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従業員として守るべき遵守事項を具体的に説明している。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. 顧客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. 顧客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行い、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

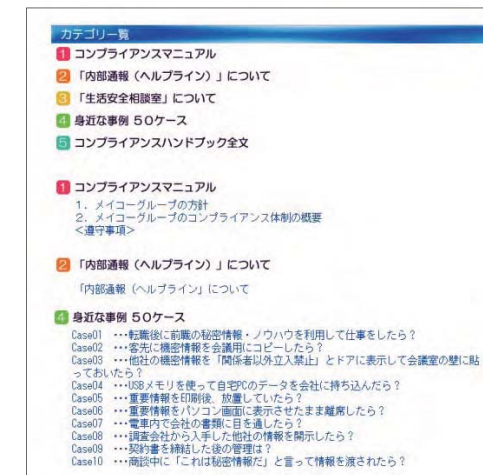
メイコーはコンプライアンスの考え方が全役員・社員および全組織に周知され浸透してこそ生きると考え、コンプライアンス教育を実施しています。四半期の決算ごとに全社員に向けてインサイダー取引に関する注意を行うほか、09年度は、「コンプライアンスハンドブック」を社内ホームページに掲載しました。

コンプライアンスハンドブックを社内ホームページに掲載

メイコーはこれまでもコンプライアンス教育を行ってきましたが、それらの内容を取りまとめた「コンプライアンスハンドブック」を10年3月に社内ホームページに掲載しました。

特に誰でも直面する可能性のある具体的な50の事例について、コンプライアンスから見たときの問題点なり、社員として気をつけ心がける点をわかりやすいケーススタディの形で紹介しています。

社内ホームページはすべての社員がアクセス可能であり、コンプライアンスハンドブック掲載を通じメイコーとしてのコンプライアンスのより一層の強化に役立ててまいります。





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

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じ、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行うべく、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、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1月 「情報システム課」において、BS7799-2の認証取得。
- 2007年1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3月 対象部門を本社20部門、営業拠点4カ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、今後とも認証範囲の拡大推進に努めます。国内電子回路基板の全工場・営業拠点および海外生産拠点において、ISMSの導入を進めてまいります。

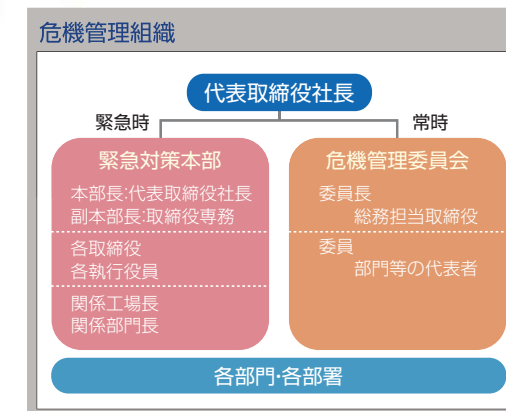
リスク管理体制の整備状況

メイコーを取り巻く経営・情報・工場・設備などのさまざまなリスクを想定し、リスク管理にかかわる「危機管理規程」を作成し運用しております。

万一、重大なリスクが生じた場合には、代表取締役社長を本部長とする「緊急対策本部」を設置し、統括的な対応を行うことでリスクへの迅速な対応と再発防止に努めます。また、情報系のリスク対応として、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、大地震などの非常時における早期復旧および供給責任維持のため、国内4工場のBCP

(Business Continuity Plan)を作成しております。



BCPプランより抜粋

危機の種類とリスク

リスク要因

1. 経営	①収益低下 ②競争優位性 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製品へのいたすら 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 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

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行っています。

※以下は「コンプライアンスマニュアル」遵守事項における「知的財産権の保護」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

メイコーは公正な社会実現のため、反社会的勢力の排除に取り組んでいます。

※以下は「コンプライアンスマニュアル」遵守事項における「反社会的勢力の排除」の項の抜粋です。

メイコーグループは反社会的勢力からの取引や金銭など不当な要求へは毅然として対応し一切関係を持ちません。また総会等に対して株主権の行使に関し財産上の利益を供与することは絶対にしません。



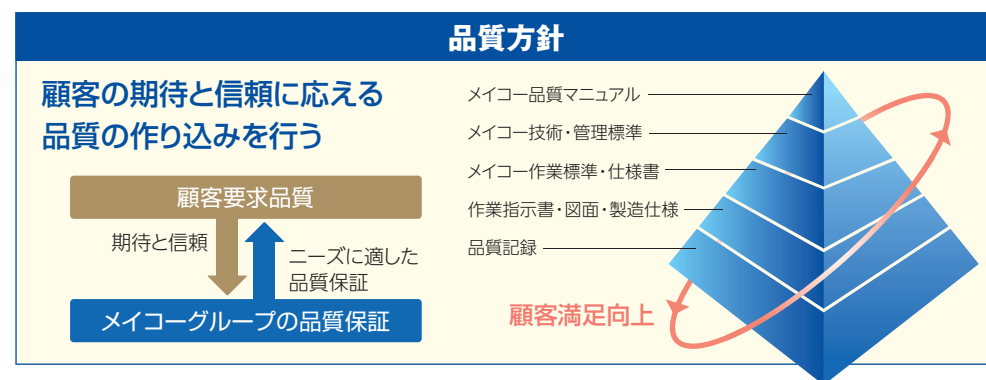
メイコーはさまざまな国・地域・社会で、さまざまな人々とかかわりながら、産業発展に不可欠な電子回路基板を製造・販売しています。
私たちは、そのような社会的な存在であることを自覚し、責任を果たしていくとともに、私たちを取り巻く多様なステークホルダーに配慮し、事業活動を展開しています。



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、その遂行により

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、継続的改善を行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、「製造工場生産されたものはすべて製造工場内で行う」を基本とし、国内外の各工場、各営業所との連携強化により、より速い対応を心がけています。

機能不良ゼロ、不良削減への取り組み

メイコーではお客様の製品機能に影響を及ぼす不良項目を「危機管理不良」として各工場での撲滅に取り組んでいます。

08-09年度は「エコプロジェクト」の一環として、不良率低減プロジェクト活動を展開いたしました。

10年度からは、「重大流出不良ゼロ」という経営方針の下、生産改革、品質プロセス改革を実践し、3カ年計画を定め、不良低減活動を全社的に展開していきます。

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	宮城工場拡大認証
	11.29	中国・武漢工場認証
ISO/TS16949	2008.02.20	メタルマスク部拡大認証
	2010.01.27	株メイコーファイン統合認証(基板実装) (1998.02.28に独自取得)
	2004.04.19	中国・広州工場認証

※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(日本国内)



TS16949(中国・広州工場)

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)

TPM活動を中国工場に展開(生産改革)

10年度生産改革の推進の中で、中国工場においてもTPM活動を推進します。5Sと自主保全よりスタートし、不良の根源である異物の撲滅、良品条件の整備を行い、不良低減を図ります。



4端子電気チェッカー

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、導通抵抗値変化での検出を行い、信頼性の高い製品を供給するよう努めています。

作業熟知カードによる作業者のスキルチェック

中国工場では、作業者ごとに作業内容を明記し(作業、安全、異常処置)、仕事の内容を明確にしています。また、作業者が自らの作業を熟知しているかの確認を定期的に行うことにより、作業スキルの維持、向上を図っています。



作業熟知カード

中国工場幹部候補者の日本研修

中国工場では定期的に幹部候補者の日本研修を行っています。帰国後は、研修メンバーにて日本と中国の工場での違いを議論し、従来の仕事のやり方、考え方について問題点を洗い出し、業務改善を行っています。



帰国後はメンバーで議論



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-レイヤー構造、フレキ基板、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

2009年度の活動内容

09年度は、最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-レイヤー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一部と、アルミ放熱基板や厚銅基板の商品開発・製造プロ

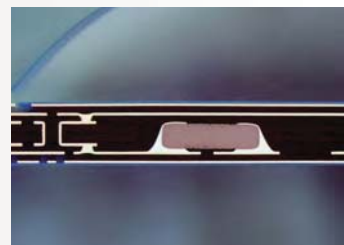
セス開発を担当する商品開発二部と、それらの開発技術を量産化する各工場技術という体制での活動を行いました。

先進基板の研究・開発に関する取り組みについて、以下にてご紹介します。

1 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、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基板です。これによって、実装面積の拡大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。09年10月からは国内の各工場にて量産化を始めています。

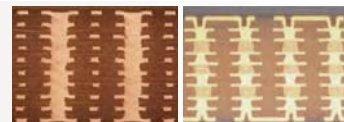
2008年 要素技術の開発完了
2009年3月 プレス・リリース
2009年10月 国内工場にて量産化をスタート
2010年6月現在 さらなる薄型化および高密度化を目指して開発を推進。



部品内蔵基板の断面写真

2 エニ-レイヤー基板の開発

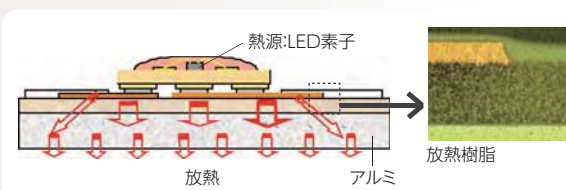
エニ-レイヤー基板とは、超微細加工が可能なレーザー技術やフィルドめっき技術、薄板化が可能なB²it技術などを組み合わせた層間自由接続基板です。これによって、0.4mmピッチCSP配線や機器の薄型に対応可能となり、携帯電話やスマートフォン向けに「10層M-VIAⅢ」や「8層・10層M-VIAB基板」を量産しています。



10層M-VIAⅢ基板 10層M-VIAB基板
(断面写真)

3 アルミ放熱基板の開発

LED照明は、LED素子自体で発熱し、温度が上がるとLED照明の輝度が低下するため、基板に放熱特性が要求されます。そこに対応するために開発されたのが、放熱特性を持ったアルミ放熱基板です。09年9月より山形工場にて量産を開始し、10年6月より広州・武漢の両工場にて量産を開始しました。
(詳しくはP8をご覧ください。)



2010年度の活動計画 および目標

- 1) 薄板部品内蔵基板の開発
- 2) 0.3mm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、0.3mm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行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ら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行い、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、個別に説明会を行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。09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行いました。



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年間に行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ますようにしています。



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、武漢工場に続きベトナムにも工場を建設中であり、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

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にて審議し、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、安全衛生管理水準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訓練（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おりますが、

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おります。



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行っています。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援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、海外研修制度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（製造シミュレーション研修）

2010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 部門長	役員研修 部門長研修							
管理職	管理職フォロー研修 新任管理職研修	FMEA品質/統計研修 資格取得ハックアップ制度	セールススキル研修 資格取得ハックアップ制度	工場管理監督職研修 資格取得ハックアップ制度	各専門研修	英語中国語ベトナム語研修	TOEIC登録試験制度	通信教育制度
	監督職							
一般	フォローアップ研修 新入社員研修							

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。

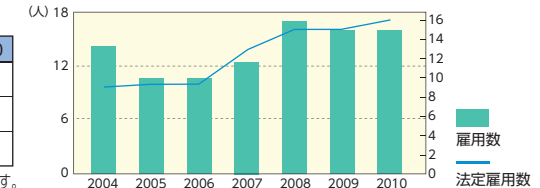
また、国内外にかかわらずグループ内企業間における人事異動・人材交流を行うことにより、グローバル人材の育成、さらなる人材活性化を推進しています。

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19年連続で達成していましたが、10年4月は新卒採用による人員増などにより未達となりました。11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。
（注）法定雇用障害者数＝常用雇用労働者数×法定雇用率（一人未満は切り捨て）

障害者雇用数と法定雇用数の推移（2004～2010年度）

年度	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
人員	538	565	578	663	877	869	894
雇用数	14	11	11	12	16	15	15
法定雇用数	9	10	10	11	15	15	16



（注）人員および雇用数は年度内における4月1日時点での株式会社メイコーのみの値です。

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80名と、年々その数は増

加してあります。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09年度までに114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 副課長 王毅

世界No.1のメイコーへ

私は05年に日本の大学の修士課程を修了し、新卒採用でメイコーへ入社いたしました。現在は、国際営業部として中国・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すが、最高の価値とサービスを提供すべく、営業活動を行っております。具体的には、お客様からのご要求事項を確認し、メイコーグループの量産工場を選定します。その後は、新製品の試作段階から量産開始までユーザー様と生産工場との窓口を担当し、量産開始後もフォローアップを継続します。

メイコーの生産拠点は日本国内に4拠点、中国は広州と武漢、そしてベトナムにもあります。お客様も日本のみならず北米、欧州、東南アジアへと広がっています。

生産も販売もグローバル化が進む中、メイコーは私を含めて数多くの外国籍社員を採用しており、やる気のある人であれば、国籍や年齢にかかわらず、重要な仕事を任せられます。

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考えております。





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、共に発展していくよう活動に取り組んでまいります。

山形

- 地元中学生の勤労体験学習の受け入れ
- 高校の企業見学受け入れ
- 地元高校生のインターンシップ

福島

- 広野町サマーフェスティバル2009協賛
- 工業団地内環境美化運動の実施

宮城

- 石巻川開き祭り花火大会協賛

本社および神奈川

- あやせ商工フェア協賛 / 綾瀬市商工会
- 綾瀬いきいき祭り協賛 / 綾瀬市商工会青年部
- 綾瀬市少年野球連盟 春季大会(メイコーカップ)協賛 / 綾瀬市少年野球連盟
- アビリンピック神奈川2009協賛 / 神奈川県商工労働局

武漢

- 地元大学との交流会

広州

- 青海玉树地震への寄付
- 献血活動への参加

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。

Action 1

神奈川県綾瀬市の施設へLED電球を寄贈

地域貢献の一環として、綾瀬市の二酸化炭素削減活動を支援するために、綾瀬市民文化センターにLED電球225個を寄贈しました。10年5月に行われた感謝状贈呈式で綾瀬市長より「綾瀬市のエネルギー使用量を削減して二酸化炭素を減らすとともに、市民文化センターの維持管理経費を節減するためにも、十分に活用させていただきます」とお礼の言葉を頂戴いたしました。



感謝状贈呈式



綾瀬市民文化センター

Action 2

小学生を対象とする工場見学会を実施

09年11月25日、本社・神奈川工場の地元「綾瀬市立北の台小学校」3年生約50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とって、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。



電子回路基板の説明



従業員の説明を受ける小学生



Action 3

青海玉樹地震への寄付

10年4月14日未明、マグニチュード7.1の大地震が中国青海省玉樹県を相次いで2回襲いました。この地震によって約2,300名が死亡し、1万名以上が負傷したほか90%の土木製家屋が倒壊し、地元住民に大きな被害を与えました。被災直後には中国全土からさまざまな救援活動が行われ寄付金が集まりましたが、メイコー広州工場でも積極的に社員へ呼びかけたところ、合計57,720元が集まり寄付を行うことができました。



青海玉樹地震直後の被災地

Action 4

献血活動への参加

中国の広州市南沙区が行った「2009年度献血活動」に、広州工場の社員70名が参加しました。広州工場はこのような活動を普段から積極的に行っているため、今回「2008年度広州市無償献血活動先进单位」に選ばれました。



社員による献血活動

Action 5

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行いました。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回の植栽活動を行い、地域美化に貢献してまいります。



秋の植栽活動



春の植栽活動

Action 6

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行っており、09年度は有志60名程が参加して会社周辺および近隣公園のゴミ拾いを行いました。

また、福島工場では工業団地の入り口～工場周辺の清掃活動を行いました。

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。



近隣公園の清掃活動(神奈川工場)



地元自治体主催の河川美化活動に参加(神奈川工場)



工業団地入り口を清掃(福島工場)

地域社会のVOICE

綾瀬市大上自治会長 見上正信様

メイコー様は地元綾瀬で創業され、本日も大上に置き、私ども自治会の諸活動にも常日頃から温かいご理解とご支援をいただいておりますことに深く感謝申し上げます。

私ども自治会も「いつまでも住み続けたいまち“大上”を創ろう」をスローガンとして地域活動を推進しておりますが、事業活動の中において「地域社会との共生」を謳い、地域に密着した社会貢献活動を積極的に推進しているメイコー様の取り組みは大きな支えでもあります。

今後も地域に根ざした愛される企業としてますます発展され、高い信頼・信用を得られることを心よりご祈念申し上げます。





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、環境保全・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、お取引先様からの部材調達に始まり、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、調達活動における最重要ポイントと考えています。国内外の生産・販売拠点で連携を取り、①調達基本方針のご理解 ②法令・社会規範の遵守 ③環境保護を基本的理念とし、品質・納期・価格・経営などを総合的に判断し購入先の選定を行い、サプライチェーンによるCSRの実践を強く推進しています。

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。

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」や「廃棄物削減」「特定化学物質への管理」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ご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、お取引先様の協力をいただき08年度実績をベンチマークとして09年度よりその削減に取り組みました。

例示として本社・神奈川工場の実績を以下に記載しております。結果として4%の削減ができました。

産業廃棄物	本社・神奈川工場実績
2008年度	2,000,000m ³
	↓
2009年度	1,920,000m ³ ▲4%

- 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して

協力会社様へのお願い

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遵守、コンプライアンスの確認などの社内教育を実施し、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。

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規制)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規制：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、09年度に20社を加え、現在50社ほどのお取引先様と完了しております。

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 交洋貿易株式会社 エレクトロニクス部 部長代理 中山清仁様

弊社は、「地球環境との共生なくして企業の存続はあり得ない」という理念のもと、04年にLRQA(ロイド社)の審査による「環境ISO14001」を取得いたしました。

現在、「商社」業という企業活動を通して社会、地域、お取引先様と共に「持続可能な世界」を築くために貢献することを会社方針として掲げております。

株式会社メイコー様とはプリント基板製造用の各種材料において、御社の「調達基本方針」に則り、さまざまな環境規制に適合した商品を提案するだけでなく、商品の製造・回収・廃棄まで考慮したうえで環境への負荷をより軽減し、地球環境に貢献していくことを目標として、これからも継続してお取引をさせていただきたいと考えております。



※左から2人目が中山様です



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、資源の有効活用を図り、常に「生活環境に優しい事業活動」を推進する。

株式会社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、その事業活動から、特に水質、大気、騒音、用水量、及びエネルギー使用に関する環境負荷を軽減することが最重要課題であるとする。

私たちは、(株)メイコーの環境基本方針に則り、当該地域での事業活動が環境に与える影響を十分に把握し、技術的、経済的に可能な限り、汚染の未然防止と環境負荷の低減に努め、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. 化学物質の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。
4. 環境汚染物質を的確に把握し、汚染予防を推進する。
5. 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。
6. 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。
7. 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。
8. この環境方針は文書化し、全従業員に周知すると共に、一般にも公開する。

改正5 2009年10月1日
制定 2000年3月6日

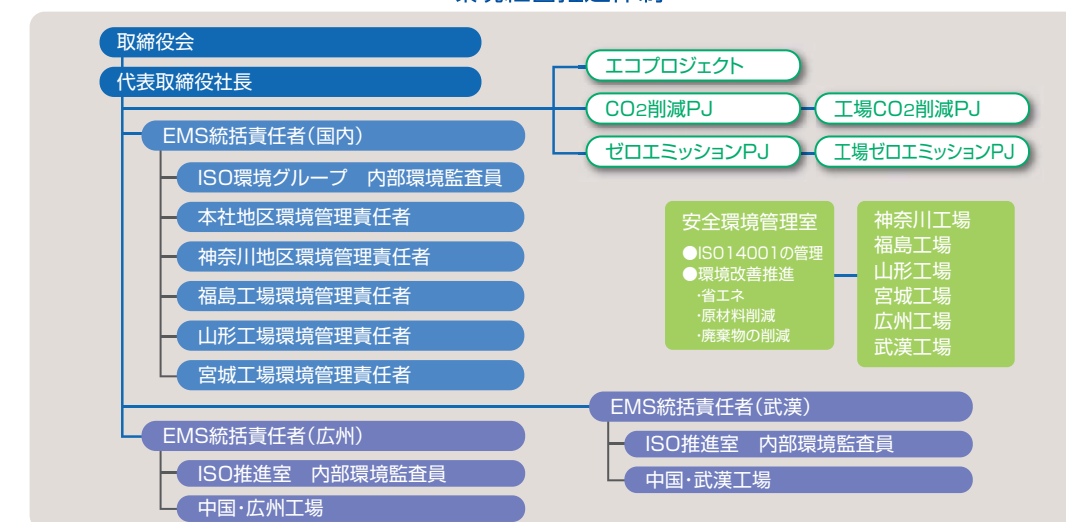
代表取締役社長 名屋祐一郎

環境経営推進体制

「メイコー環境基本方針」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。09年4月より全社の環境管理活動を統括する「安全環境管理室」を新設し、さらなる活動の強化を図るとともに地球環境に優しい事業活動に取り組んでいます。

環境経営推進体制



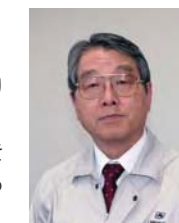
EMS統括責任者

取締役常務執行役員 名屋晴行

メイコーは環境に配慮した生産活動を推進してきており、省エネルギー、資源の節約、廃棄物の削減を中心に活動しております。

09年度は国内拠点と省エネおよび原材料使用量削減委員会を毎月開催し、改善に取り組んでおります。

10年度からは国内・海外工場の生産改革活動として、TPM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図り、地球環境の課題に対応する環境経営を推進してまいりたいと考えております。



ISO14001の認証取得

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ました。01年度に本社および神奈川工場を取得して以来、順次国内外すべての既存工場での取得を進めるとともに、武漢工場など新設・増設された工場においても速やかに取得を進め、現在ではすべて

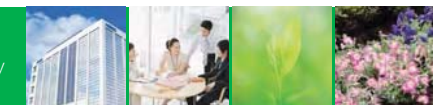
の生産拠点での認証登録を完了しております。

なお、各工場ではISO14001システムの維持改善に努め、定期および更新審査も維持向上レベルで認証されています。



ISO14001の認証取得状況

2001年3月27日	本社および神奈川工場	2006年4月28日	宮城工場拡大取得
9月25日	山形工場	4月28日	メタルマスク部拡大取得
2003年4月17日	福島工場拡大取得	2007年2月20日	中国・武漢工場取得
4月30日	中国・広州工場取得	2009年3月26日	メイコー研究開発センター・大和テクノロジーセンター・メイコーファイン拡大取得
2005年4月22日	国内3工場統合		
4月22日	MDS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、メイコーの事業活動に関連する法令およ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

基本法関係	・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	オゾン層保護	・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
公害規制	・大気汚染防止法 ・水質汚濁防止法 ・下水道法 ・騒音規制法 ・振動規制法 ・悪臭防止法 ・工業用水法 ・土壌汚染対策法 ・浄化槽法	省エネルギー	・エネルギーの使用の合理化に関する法律（省エネ法）
温暖化防止	・地球温暖化対策の推進に関する法律	条例関係	・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）
廃棄物規制	・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等の規制に関する法律（化審法）		
有害物質規制	・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		

2009年度取り組み結果

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、08年度をベンチマークし、09年から11年度について新たな中期目標を設定し活動を進めています。

環境目標に対する達成状況および取り組み状況2009年度

削減目標:2008年度に対し、5%削減

	達成状況	各工場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あたり13.8%増加	△	×	△	×	×	×
重油	08年度に対し、生産mあたり3.7%増加	×	×	×	×	×	-
天然ガス	08年度に対し、生産mあたり4.4%削減	-	-	-	-	-	○
ガソリン	08年度に対し、生産mあたり12.5%削減	○	○	×	-	○	○
用水	08年度に対し、生産mあたり1.4%削減	×	×	○	△	○	×
コピー用紙	08年度に対し、生産mあたり9.2%削減	△	○	○	○	○	○
廃プラ	08年度に対し、生産mあたり19.0%削減	○	○	○	○	-	△
廃酸	08年度に対し、生産mあたり5.6%増加	○	○	○	○	×	-
廃アルカリ	08年度に対し、生産mあたり17.7%削減	○	×	○	○	-	-
汚泥	08年度に対し、生産mあたり1.1%増加	×	○	○	×	×	×

注①: 左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、09～11年の3か年計画であり08年度対比実績を記入しています。

地球温暖化防止への取り組み

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、温暖化防止法に対応するため、CO2削減に重点を置いた取り組みを実施してきております。しかし、08年度の経済危機に伴う受注減少の影響が

09年度前半までおよび、電力においては総使用量、生産量原単位ともに前期と比較し、増加する結果となってしまいました。

09年度後半からは削減傾向にあり、さらなる取り組み強化を図ります。

CO2排出の現状と削減方針(電気・重油・天然ガス・ガソリン)

環境方針、環境行動指針に基づき、電気・重油などの削減に取り組んでいます。しかしながら09年度はCO2総排出量、原単位ともに年度前半における生産量の減少により、前期と比較し、増加となりました。

来期においてはさらなる省エネに努め、原単位での着実な削減を目指します。

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。09年度実績は年度前半の受注量の落ち込みと省エネ改善の遅れにより、総使用量、原単位ともに稼働口スのため増加となりました。

今後は空調システム、使用設備の省エネを推進して電気の使用量を削減してまいります。

重油に関する取り組み

国内工場と中国・広州工場のボイラー燃料として使用していることにより、重油はメイコーにおける電気次ぐCO2排出要因です。09年度実績は効率的な設備稼働により総使用量、原単位ともに削減できております。

今後は、燃料使用法の改良、天然ガスへの切り替えなどで重油の使用量を削減してまいります。

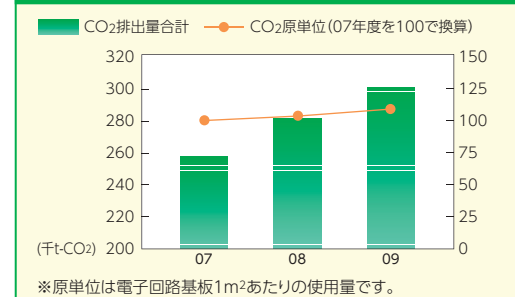
天然ガスに関する取り組み

中国・武漢工場のボイラー燃料として天然ガスを使用しております。09年度実績は効率的な設備稼働で、原単位で削減できております。

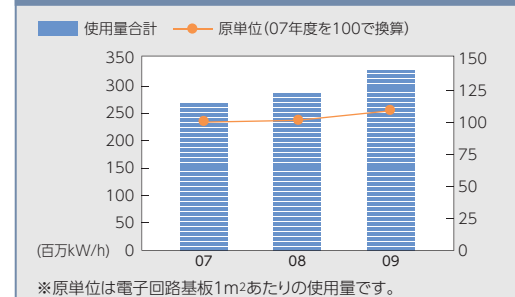
ガソリンに関する取り組み

メイコーでは、事業に使用する社有車のガソリン使用量削減活動に従来より取り組んでおり、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おります。

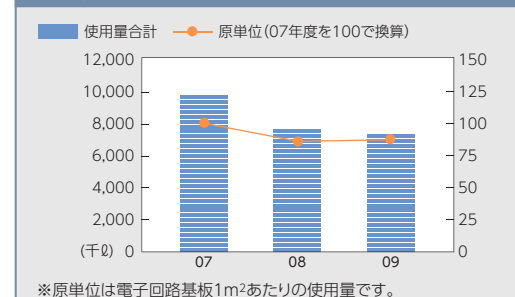
CO2 排出量推移



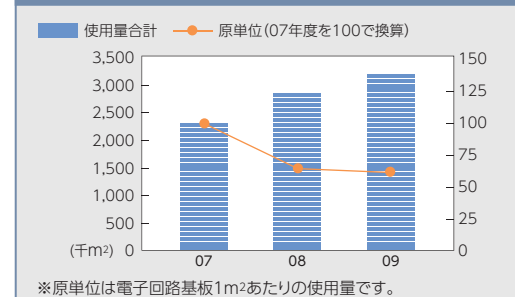
電力使用量推移



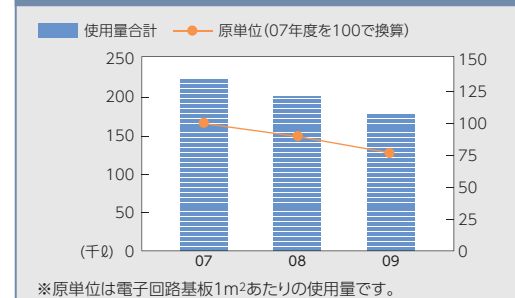
重油使用量推移



天然ガス使用量推移



ガソリン使用量推移





ゼロエミッション

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おり、ここ3年間は特に分別徹底によるリサイクルに注力しています。09年度については「ゼロエミッションPro」を展開し、廃棄物削減、廃棄物の有価物化、廃棄物

の再資源化に取り組みました。なお、排出された廃棄物が埋め立て処分以外の用途に再利用される再資源化率の09年度国内工場実績は95%以上となっております。

※再資源化には熱回収も含まれております。
※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。

廃棄物削減・再資源化の取り組み事例

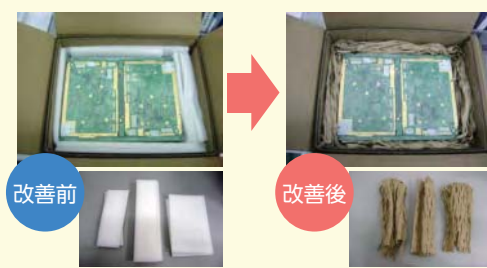
濃厚廃酸廃液の自社処理 (宮城工場)

生産工程で排出される濃厚な廃酸は廃液として、従来は廃棄物処分していました。09年8月に濃厚廃酸処理装置を導入し、全量社内処理し、廃液廃棄物の削減を実施いたしました。



クラフト紙のリサイクル (広州工場)

従来は白色のスポンジ材を購入して梱包のクッション材として使用していましたが、積層工程より廃棄される牛皮紙(クラフト紙)を専用の加工機で裁断して、梱包のクッション材に再利用することに成功し、資源の有効利用を実施しました。



ごみの分別による廃棄物削減 (神奈川工場)

従来産業廃棄物として処分されていた廃棄物を分別し細分化の促進により、大幅な排出量削減とリサイクル化に取り組んでいます。初期投資・維持費も不要で、分別回収された廃棄物は各処分業者を経て、原材料や燃料などとしてリサイクルされ、環境負荷を低減しています。



感光材カス、現像液の廃棄量削減 (武漢工場)

産業廃棄物のドライフィルムカス・現像汚泥を蒸気加熱および真空ポンプにより脱水・圧縮(減容)することで、廃棄量の削減を行いました。



製品環境品質

製品環境品質について

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程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(ポリ臭化ジフェニール)、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 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、使用禁止及び含有規制)

メイコーでは、以下の25物質群を禁止含有化学物質として明示し、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おります。

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



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おります。具体的には公害防止法令および地域との協定基

準を完全に遵守するとともに、「PRTR法」で把握された排出総量、水使用量、紙使用量を削減すべく活動を行っております。

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、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	測定単位	g/m ³ N	v/vppm
	実績	8.2	14.0	17	—	実績	0.0044	93
	基準値	5.7~8.6	河川25 公共下水道300	河川25 公共下水道300	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	測定単位	g/m ³ N	v/vppm
	実績	7.7	18.0	13.0	3	実績	0.046	99
	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	測定単位	g/m ³ N	v/vppm
	実績	7.12	17.7	16.69	2.81	実績	0.0045	59.5
	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	測定単位	g/m ³ N	v/vppm
	実績	7.3	110	68	6.0	実績	0.012	76
	基準値	5.8~8.6	160(120)	160(120)	200(150)	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	測定単位	g/m ³ N	v/vppm
	実績	7.3	18.6	79.7	13.0	実績	48.10	339.65
	基準値	6~9	20.0 (300)*	90.0 (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	測定単位	g/m ³ N	v/vppm
	実績	7.45	15.2	50.0	61.0	実績	40.1	130.10
	基準値	6~9	20.0	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。

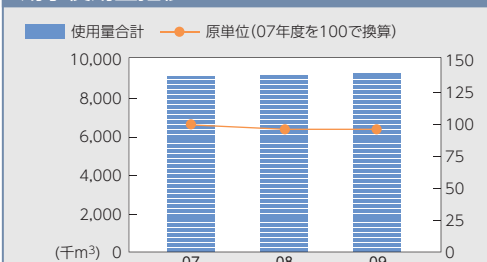
※広州工場では、BOD、CODの測定値変動を考慮し、広州市の汚水処理センターへの配管接続により、基準値を変更(09年11月)
BOD 20⇒300 COD 90⇒500

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工程の改善などの取り組みにより、RO水の利用など削減に取り組んできました。09年度からは、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組み、削減成果を發揮しております。

※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。

用水使用量推移



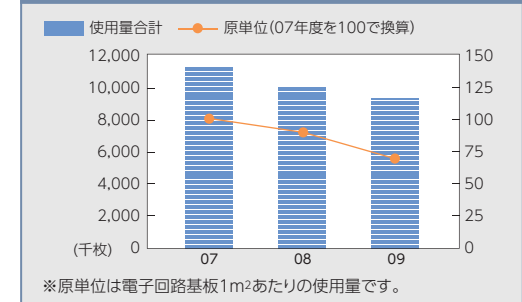
※原単位は電子回路基板1m²あたりの使用量です。

紙の使用状況

森林資源の保護保全に貢献できるよう、全社を挙げて用紙の使用量削減に取り組んでいます。

また適正に管理されている木材を原料とするFSC認証紙を購入し、使用量は電子化によるペーパーレス化に取り組み削減を推進しております。

コピー用紙使用量推移



※原単位は電子回路基板1m²あたりの使用量です。

*FSC認証:FSC(Forest Stewardship Council, 森林管理協議会)は、木材を生産する森林、そしてその森林から切り出された木材を使って生産・加工を行っているかどうかを認証する国際機関の一つです。FSCは、森林環境保全に配慮し、地域社会の利益にも適し、経済的にも継続可能な形で生産された木材を認証するだけでなく、このFSCのマークが入った製品を買うことで、消費者も世界の森林保全に間接的に関与できる仕組みです。

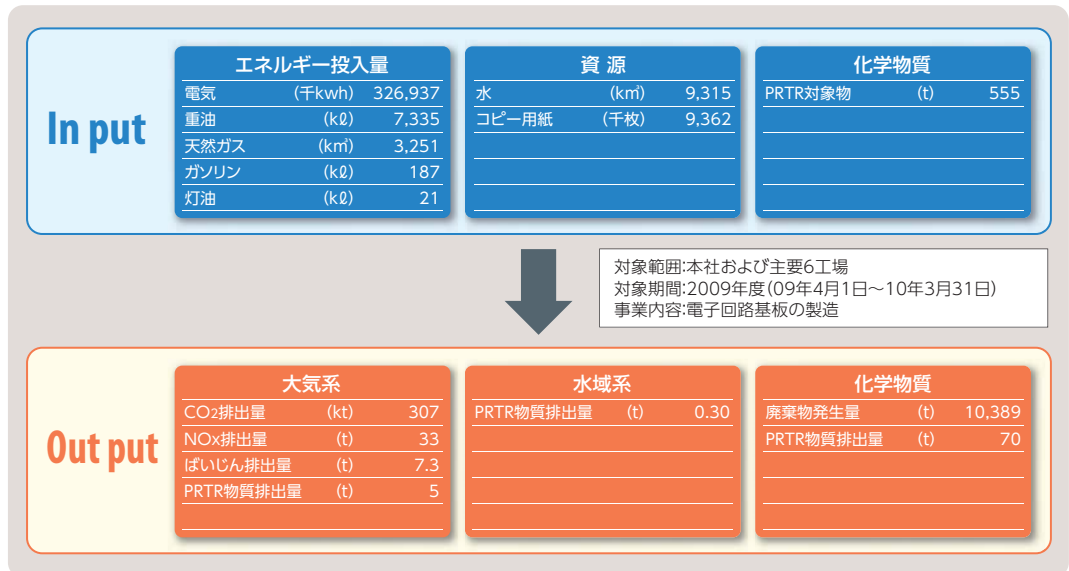
負荷表

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行っております。

09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取り組んでいきます。

事業活動と環境負荷



現場のVOICE

神奈川工場 総務課 環境技術係 係長 福島 宏

神奈川工場の環境方針は「自発的な行動」です。難しいルールや取り決めは特になく、全従業員が自主的に参加していけるように心がけております。その活動が実を結んで、現在では多くの従業員から廃棄物の削減や節水についての提案が寄せられ、環境負荷低減への意識が広く浸透しています。

環境技術係では、最新の情報提供や技術支援を行い従業員全員が安心して取り組めるように活動しています。

今後は本社部門の安全環境管理室と連携し、神奈川工場の成功例を各生産拠点に発信していけるようにしたいと思います。



ステークホルダーとのコミュニケーション

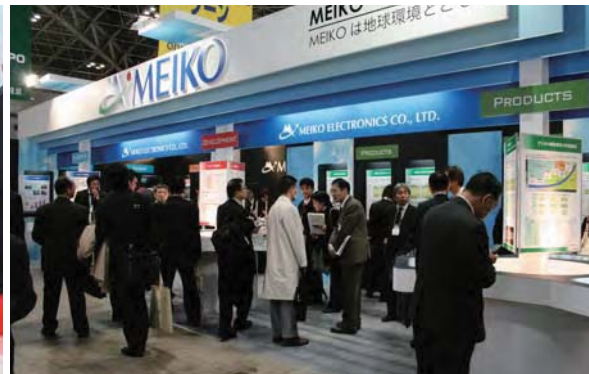
メイコーでは、企業行動規範において、「企業価値の創造に向け、健全かつ透明性のある企業活動・企業経営に努め、信頼される企業であり続けることを目指します」と定めています。営業活動やサービス、投資家や株主様からのお問い合わせな

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

09年6月の「JPCAショー」と10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。



2009年6月開催の「JPCAショー」では、当社社長が実行委員長を務めました。2010年1月開催の「プリント配線板EXPO」の様子

「MEIKO REPORT」の発行および社内報・社内ホームページの制作

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」の発行と、社内ホームページ「MEIKO EXPRESS」を立ち上げ、社長メッセージや経営方針などの情報提供のほか、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」

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。09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ご紹介し、理解していただけるよう努めてまいります。

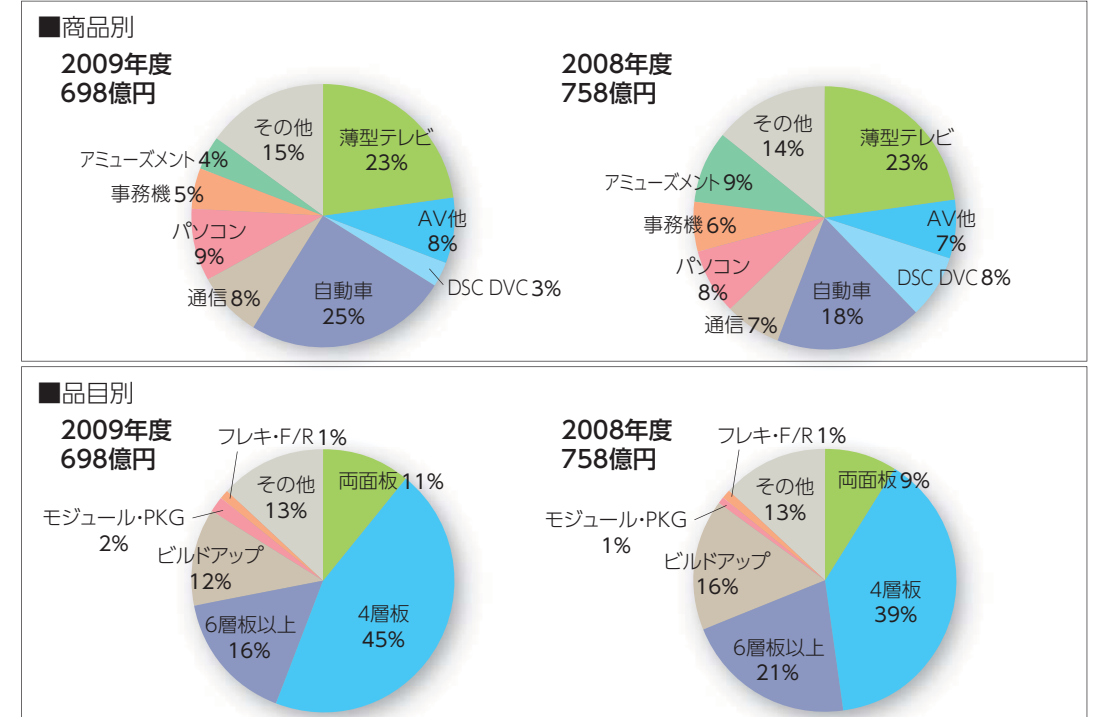
2009年度年次報告

本年度は、当初は、一昨年から続いた世界的な景気後退の影響で収益が落ち込み、厳しい状況となりました。しかしながら、各国政府による景気浮揚対策の効果や新興国における需要の増加に加え、当社でも構造改革による体質強化やグローバル規模での販売活動を推進した結果、受注

量は順調に拡大し、後半には主力工場である中国・広州工場や武漢工場においてフル稼働に近い生産規模を確保できるまで回復いたしました。この結果売上高は減収となりましたが、利益については前年度を大きく上回りました。

	2007年度	2008年度	2009年度
売上高	78,516	75,806	69,823
営業利益	7,307	1,760	3,793
営業利益率	9.3%	2.3%	5.4%
経常利益	6,836	953	2,695
経常利益率	8.7%	1.3%	3.9%
当期純利益	5,640	522	1,828
当期純利益率	7.2%	0.7%	2.6%
有利子負債比率	32.4%	40.1%	37.2%
ROA	7.0%	0.6%	2.1%
ROE	17.2%	1.4%	5.0%
1株当たり当期純利益	328.57円	30.71円	107.39円

■基板商品・品目別売上高



会社概要

会社概要

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
- 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
- 宮城工場(株式会社宮城メイコー)
〒986-0844 宮城県石巻市重吉町8-5
- 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
- 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	取締役執行役員	松浦正憲
取締役専務執行役員	名屋精一	取締役	鈴木紘一
取締役専務執行役員	平山隆英	常勤監査役	西脇康夫
取締役常務執行役員	名屋晴行	監査役	菅原邦宏
取締役常務執行役員	鈴木哲郎	監査役	後藤 豊

従業員数 10,149名(国内983名 海外9,166名) ※2010年3月31日現在

事業内容

電子回路基板の設計・製造・販売

設計: パターン設計
製造: 両面スルーホール基板、多層スルーホール基板、IVH多層基板、ビルドアップ基板、フレックスリジット基板、パッケージ・モジュール など
部品実装

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

組織図 (2010年5月1日現在)

