



MEIKO CSRレポート

2012

MEIKO Corporate Social Responsibility



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。

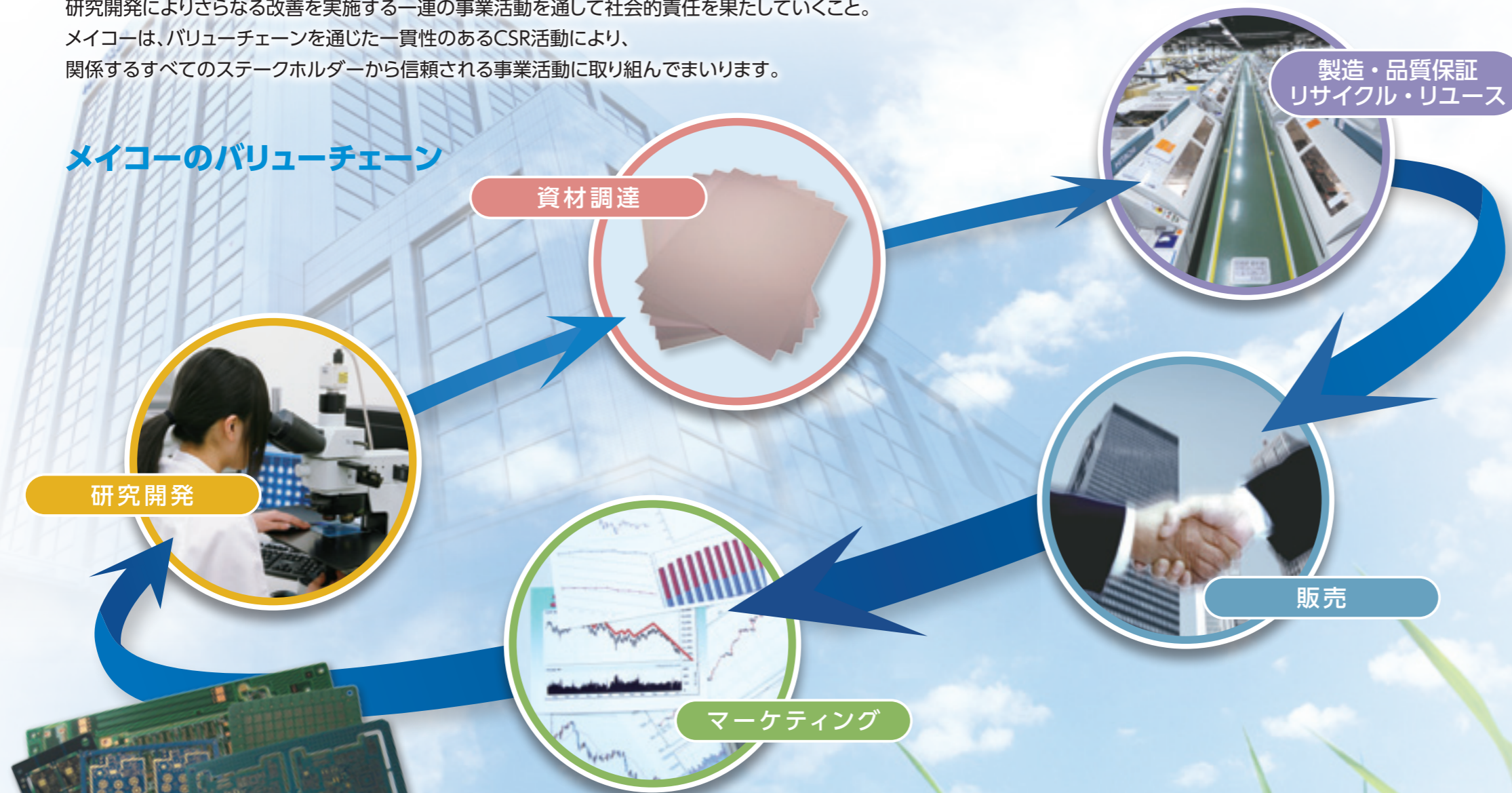
## S U S T A I N A B I L I T Y

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おこなってまいります。そして、CSR活動を通して社会の一員としての責任を果たし、地球環境や社会への貢献による持続可能な社会の実現に取り組んでまいります。

# 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。

## メイコーのバリューチェーン



## 〈メイコーの製品群〉



## INDEX

- 03 メイコーのCSR
- 05 トップメッセージ
- 07 特集
  - 1 ベトナム工場におけるCSR活動
  - 2 中国工場における改善活動に向けた取り組み
- 13 社会性報告
  - お客様に向けて
  - お取引先様に向けて
  - 株主様・投資家様に向けて
  - 従業員に向けて
  - 地域社会に向けて
- 23 環境報告
  - 環境基本方針・推進体制
  - 地球温暖化防止
  - 資源の循環利用
  - 環境負荷低減
  - 製品含有化学物質管理
- 31 マネジメント報告
  - コーポレートガバナンス
  - コンプライアンス
  - 情報セキュリティ
  - リスク管理体制
- 37 会社概要

## 編集方針

### 『CSRレポート2012』の発刊にあたって

当社にとって5回目の報告書となる『CSRレポート2012』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かかわるすべてのステークホルダー

### ●対象組織

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

### ●報告期間

原則として2011年度(2011年4月1日～2012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るために、2012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 2011年7月  
 今回 2012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。

# 地球環境に向けた活動を推進し 安全・安心を提供できる社会にむけて 信頼される企業を目指してまいります。



メイコーグループにとって昨年度は、東日本大震災と原発事故による国内2工場の稼働停止にはじまり、その後のサプライチェーンの混乱や電力不足、空前の円高や原材料高、タイの洪水やエレクトロニクス業界の世界的競争激化による受注減など、未曾有の災難が降りかかった年でした。さらに秋には、中国武漢第二工場が環境アセスメントに係る許認可手続きの問題により稼働を3か月も停止する事態になってお客様にご迷惑をおかけするなど、皆様にもご心配をおかけして申し訳なく思っております。

昨年の東日本大震災における原子力発電所の事故以来、世界における環境と安全への意識が大きく

変化しています。原子力発電の安全性への信頼が失われるとともに、世界中で単なる「地球温暖化防止」や「省エネ」に向けての活動だけでなく、同時に「安全・安心」も実現できる社会に向かつての動きが速まっています。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ることは変わりませんが、その中において安全や安心への要求は私たちの身近な生活にかかわる課題としてさらに大きく注目されつつあります。「製品サービスの安全性」や「有害物質の管理・削減」など、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。

このように地球環境やエネルギー、温暖化、安全・安心等の問題は、常に変化しており私たちに新しい課題をもたらします。メイコーは、それぞれの変化をいち早くとらえ、果たすべき新しい役割を認識して真摯に対応していくことで社会の発展に貢献するとともに、自ら成長し信頼される企業になることができると考えています。

事業活動において、メイコーで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と持続可能な社

## メイコーグループ経営理念

「顧客に最高の価値とサービスを提供し  
社会に貢献する」

「最高への挑戦」

「企業の価値を高め社員と社会に幸福を」

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

## 企業行動憲章

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

会の構築に貢献しています。また製品面では、太陽光発電やハイブリッドカー、電気自動車、LEDテレビや照明、さらにスマートグリッド社会などが環境社会を実現し安全・安心な生活を享受できるものとして注目されていますが、当社ではこれらの製品に欠くことのできない大電流基板や放熱基板の生産ラインを中国武漢の第二工場にいち早く構築し生産を開始しています。

メイコーは、このように電子回路基板の「ものづくり」において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おこなっています。

一方、企業が現代社会の中で活動を続けていくためには、お客様や投資家の方々、従業員、地域社会など、ステークホルダーすべての人々から信頼を得ることが大切です。メイコーでは従業員すべてがこれを認識して、CSRへの取り組みを進めています。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、全従業員に周知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、品質について一度問題を起こすとそれまでどんなに努力して「信頼」を培ってきたとしても一瞬で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、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、「製品の品質」は重要テーマとなります。こうした品質の重要性を肝に銘じて経営理念にもその意識を反映し、お客様に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環境に向けた取り組みを推進し、安心・安全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申し上げます。

代表取締役社長

石屋 浩一郎



● 特集

# 環境に優しい 社会の実現を目指す メイコーの挑戦

かけがえのない地球を、きれいな水と大気と緑の環境の状態  
後世に残すことを最大の責務と考え、常に生活環境に優しい事業活動を展開する。  
メイコーはこの環境基本方針のもと、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、メイコーグループの最新の海外生産拠点である  
Meiko Electronics Vietnamと中国工場の取り組みについて、ご紹介します。



● CASE 1 ●

## ～Meiko Electronics Vietnamの取り組み～

### Meiko Electronics Vietnam概要

Meiko Electronics Vietnam(ベトナム共和国ハノイ市)は、電子回路基板の開発・製造・販売をおこなうメイコーグループにおいて、中国の名幸電子(広州南沙)有限公司、名幸電子(武漢)有限公司に続く、海外三番目の大規模生産拠点として2008年11月にEMS工場が、2011年11月にPCB工場が稼働を開始しました。敷地面積は約17万㎡、建屋面積は現在約7万㎡と、メイコーグループの中で最大規模かつ最新鋭の生産拠点となる予定であり、携帯電話向けのビルドアップ基板、自動車関連やAV機器向けの多層スルーホール基板などを中心に、ベトナムの地理的優位性を生かし、ASEAN諸国をはじめ日本や欧米など全世界に向けて製品を輸出する計画です。



● 工場長の声

### Factory manager's VOICE



Meiko Electronics Vietnam ジェネラルディレクター/工場長 和田 純也

Meiko Electronics Vietnamは、メイコーグループの海外三番目の大規模生産拠点として2007年に設立されました。同年の4月に建設を開始いたしましたが、リーマンショックによる世界的不況などにより計画の見直しを余儀なくされ、さまざまな紆余曲折がありました。2011年11月に晴れてPCB工場の開所式をおこなうことができました。

当社グループは、経営理念として「最高への挑戦」を掲げています。この理念のもと、私たちは、常に最高の技術と品質、生産活動を通してお客様に最高の製品、最高のサービスをお届けし、それによりそこで働く従業員の幸福と地域社会の発展に貢献していきたいと考えています。Meiko Electronics Vietnamは、その先頭に立って世界の進歩に貢献できる最高の電子回路基板を供給できる生産基地にしていくとともに、地域社会をはじめ全世界の発展にも大きく寄与できる工場として、事業活動に取り組んでまいります。



2011年11月 開所式テープカット

## 環境に向けた取り組み

Meiko Electronics Vietnamでは、グループ環境行動指針に基づき、事業活動に伴う環境負荷を可能な限り低減することが、持続的な社会に対し貢献することであり、企業としての社会的使命・責任であると認識し、活動しています。

### キャンパス内エネルギー効率の最適化

グループ最大規模の建屋面積をもつMeiko Electronics Vietnamでは、消費するエネルギーは膨大な量になります。そのため、キャンパス内のエネルギー利用を最大限に効率化し、環境負荷を低減す

ることが重要になります。このような認識のもと、環境保全部門をはじめとする全従業員の知恵を結集してイノベーションを進めることにより、グループ生産拠点で最高レベルのエネルギー効率を達成しています。

#### ACTION-1 エネルギーの革新的管理

製造現場のエアコンと冷却設備などの配置を最適化することで動作を設定値の半分に抑えること、周囲の明るさによって工場外照明の電源を自動的に切り換えること、工場内のガラスに熱防止フィルムを貼ることで熱効率を高めることなど、従業員から寄せられる多数のイノベーション提案を実行することで、2009年から2010年にかけて約15万ドルの削減効果が得られました。これら一連の改善活動により、ベトナム工業商業省主催による、ベトナム全国の工場やオフィスビルを対象にエネルギーの効率的使用によりグリーン経済を目指すことを目的とする「エネルギー効果的使用ビル」と「ビルおよび工場でのエネルギー管理」コンテストにおいて、Meiko Electronics Vietnamは「エネルギーの革新的管理」部門で準優勝となりました。



エネルギーの革新的管理  
受賞トロフィー

### ゼロエミッションに向けて

電子回路基板の生産にあたって、環境保全の観点から最も留意しなければならないことは、「生産工程で使用される多量の電気と水の削減」「酸類、アルカリ類、金属類の投入をどれだけ抑えることができるか」「多量に排出される各種廃棄物をいかに削減するか」

ということです。Meiko Electronics Vietnamは、これまでの国内や中国での成功事例を基に、環境保全を最優先とする「最先端の環境対応工場」としてゼロエミッションに向けて取り組んでいます。

#### ACTION-2 RO水の活用

RO(Reverse Osmosis)水とは、逆浸透膜を使用して不純物をろ過した純粋に近い水のことです。メイコーでは、2004年に山形メイコーにおいて地下水をRO水に精製する装置を導入して以来、工業排水を工場内で浄化しRO水として活用する体制を整備することで、水資源の節約を積極的に進めています。Meiko Electronics Vietnamにおいても、これまでの高い浄化技術を受け継ぎ、最先端のRO水精製装置を導入しています。

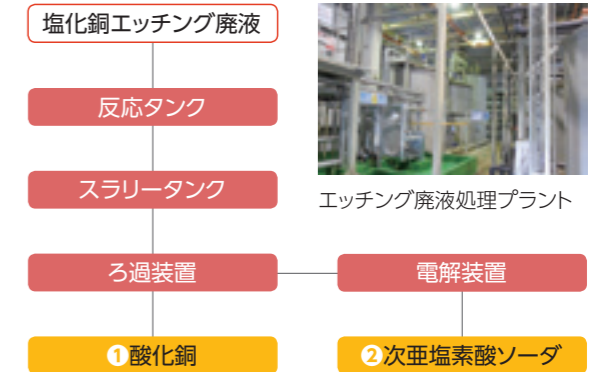


RO水の精製装置

#### ACTION-3 塩化銅エッチング廃液の再生処理

電子回路基板製造の回路形成工程においては、塩化銅溶液を使用し銅箔を溶かす(エッチングする)ことで回路を形成しています。Meiko Electronics Vietnamでは、業界に先駆けて、回路形成工程で発生する塩化銅エッチング廃液の再生処理をおこなうと同時に有価物を回収するための専用プラントを導入しています。このプラントにおいて、塩化銅エッチング廃液はろ過装置や電解装置で浄化処理された結果、①酸化銅(有価物)、②次亜塩素酸ソーダ(有価物)としてリサイクルされています。また、プラントからの副生成物は食塩のみで危険物質が発生しないため、安全面にも配慮したシステムになっています。

#### ● 塩化銅エッチング廃液の処理フロー



エッチング廃液処理プラント

## 従業員に向けた取り組み

Meiko Electronics Vietnamでは、メイコーグループの経営理念に掲げる「最高への挑戦」に向けて、常に最高の技術と品質、生産活動を通してお客様に最高の製品、最高のサービスをお届けするため、そこで働く従業員にも最高のサポートを提供できるよう、さまざまな取り組みをしています。

#### ACTION-4 一日三食付きの社員寮を完備

工場に隣接して社員寮を完備し、ベトナム全国から集まる社員が安心して生活できるよう、また個々の能力をフルに発揮することができるよう、暮らしのサポートをしています。入居者には一日三食の食事を賄っており、社員からは大変好評を得ています。2012年3月現在で全従業員の約35%が入居していますが、今後の工場拡張計画に合わせ、新しい社員寮の建設も進めています。



社員寮

#### ACTION-5 通勤用バスによる「エコ通勤」



通勤用バス

自動車や原動機付自転車等による通勤をはじめとした個人の通勤手段は、周辺地域の渋滞問題や地球温暖化など、さまざまな問題の原因となるおそれがあります。Meiko Electronics Vietnamでは、ハノイ市内からキャンパスまで一日に6台の通勤用バスを配車し、集団で出退勤することにより、通勤に係る負担を軽減するとともに環境にも配慮した「エコ通勤」に主体的に取り組んでおり、2012年3月現在で全従業員の約20%が出退勤に利用しています。

**ACTION-6** 社員の親睦を深めるために

社員のリフレッシュの場として、また、コミュニケーションの幅を広げるため、Meiko Electronics Vietnamでは社員旅行やスポーツ大会などの親睦行事をおこなっています。行事には毎回多数の従業員が参加し、日々の仕事を忘れて熱中します。普段仕事上では直接関わることの少ない他部署の社員との親睦を深めることができ、社内において日本人やベトナム人がインターナショナルに交流する良い機会となっています。



2012年社員旅行

**地域社会に向けた取り組み**

あらたな場所で製造拠点を開設する上で最も重要なことは、地域社会との共存・共栄です。地域社会の理解なくしては、その地域での事業運営は決して成り立ちません。Meiko Electronics Vietnamでは、地元から信頼される企業であり続けるために、地域密着型の活動を主体的におこなっています。

**ACTION-7** 地元サッカー場を交流の場に！

地域貢献の一環として、Meiko Electronics Vietnam所在地であるハノイ市フンサ村にサッカー場を寄付いたしました。2011年4月11日に開場式がとりおこなわれ、村代表チームとメイコー代表チームとでサッカーの親善試合をおこないました。

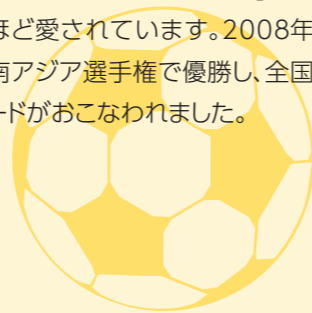
今後も、地元行事をふくめた地域交流の場として活躍する予定です。



サッカー場開場式親善試合

**ベトナムは世界有数の  
サッカー愛好国**

ベトナムではサッカーは国技ともいえるポピュラーなスポーツで、「サッカーに始まり、サッカーに終わる」といわれるほど愛されています。2008年には東南アジア選手権で優勝し、全国でパレードがおこなわれました。

**CASE 2****～中国工場における改善活動に向けた取り組み～**

メイコーには中国に2つの生産拠点がおり、その生産量はグループ全体の80%以上に達します。そのため、中国工場における品質を確保し顧客満足度を向上させることが、経営上非常に大きな意味を持ちます。ここでは、名幸電子(広州南沙)有限公司と名幸電子(武漢)有限公司における全社的な改善活動に向けた取り組みをご紹介します。

**TPM活動の推進**

名幸電子(広州南沙)有限公司および名幸電子(武漢)有限公司では、2010年よりTPM(Total Productive Maintenance)活動を展開しています。

名幸電子(広州南沙)有限公司においては、設備のライフサイクル全体を対象に、生産効率を阻害するロスの発生を未然に防止することを目指し、ヒト・設備・企業の体質改善を図るために全社員が一丸となって活動しています。また名幸電子(武漢)有限公司においても、初期清掃から全員参加で実施し、「清掃は点検なり」のスローガンのもと、故障ゼロを目標とし活動しています。2012年3月現在、自主保全診断のステップ1が概ね終了し、さらにステップ2、ステップ3へと活動を推進しています。



名幸電子(広州南沙)有限公司



名幸電子(武漢)有限公司

**● TPM(Total Productive Maintenance)とは**

主に製造業において導入されている全社的設備管理手法で、「全員参加の生産保全」ともいわれます。日本プラントメンテナンス協会の定義では、「生産システム効率化の極限追求(総合的効率化)をする企業体質づくりを目標にして生産システムのライフサイクル全体を対象とした「災害ゼロ・不良ゼロ・故障ゼロ」などあらゆるロスを未然防止する仕組みを現場現物で構築し、生産部門をはじめ、開発・営業・管理などのあらゆる部門にわたってトップから第一線従業員にいたるまで全員が参加し、重複小集団活動により、ロス・ゼロを達成すること」とされています。

**新5S活動の実施**

名幸電子(広州南沙)有限公司では、2011年11月より工場長の指導のもと新5S推進委員会を発足し活動しています。これまでは名称ばかりが先行して活動が滞り気味であった5S活動を一新し、「自分の工場は自分で守る」を合言葉に、赤札作戦、壁塗り作戦、挨拶運動、床ライン引き、雑巾掛け作戦、埃発生源対策などを続けて積極的に実施しています。これにより工場が目に見えて綺麗になり、品質向上に直結しています。なお、5Sとは工場における最も基本的な活動で、綺麗にするのみならず、①整理(=不必要なものを捨て)、②整顿(=標準化し)、③清掃(=点検して)、④清潔(=乱さず継続させ)、⑤躰(=決めたことを守る)をする活動です。



赤札作戦

**地域美化活動の実施**

名幸電子(武漢)有限公司では、2011年11月より昼休み後に従業員全員が工場外周りの清掃活動をおこなっています。これは地域美化活動であると同時に、自ら手を動かし周囲をきれいにする事で率先垂範の意識を向上する活動でもあります。この活動を通して、工場内の5S活動や品質改善活動につながり、いつどなたがご来場されても恥ずかしくない工場にしていきます。



地域美化活動

# 社会性報告

SOCIAL REPORT

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。

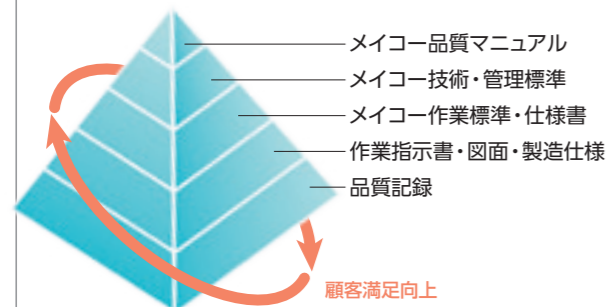
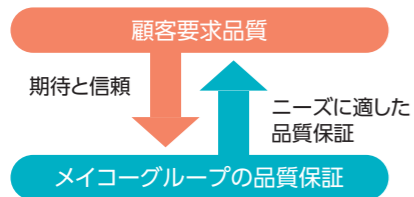
私たちは、そのような社会的な存在であることを自覚し、責任を果たしていくとともに、私たちを取り巻く多様なステークホルダーに配慮し、事業活動を展開しています。

## お客様に向けて——品質保証への取り組み

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。

### 品質方針

顧客の期待と信頼に応える品質の作り込みを行う



### 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。

### 進行性不良の撲滅、市場クレームゼロへの挑戦

12年度の経営方針である『進行性不良の撲滅』として、海外工場および国内工場ともに、市場クレームゼロへの挑戦を目標に活動し、重大不良や波及性不良の撲滅、ユーザークレームの半減に努めます。また、4M変更<sup>\*</sup>、材料認定、プロセス・顧客認定システムの対応を整備し、更なる顧客満足度の向上を目指していきます。

<sup>\*</sup>4M変更:Man(人材)、Machine(設備)、Material(材料)、Method(方法)という経営資源に基づき、品質を改善すること。

### 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
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



TS16949 (中国・広州工場)

<sup>\*</sup>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。

### お客様より表彰いただきました

#### ● パナソニック株式会社 オートモーティブシステムズ社様より

パナソニック株式会社 オートモーティブシステムズ社様より、基板メーカーを対象とする「基板品質緊急対策PROJECT」において当社広州工場が1位に選ばれ、「The Best Quality Award 2011」を受賞いたしました。



#### ● 三菱電機株式会社 名古屋製作所様より

三菱電機株式会社 名古屋製作所様より、取引先200社を対象とする「Quality Face活動」において、品質評価、解析期間内報告について特に優秀と評価された5社にノミネートされました。



### 活動事例

#### ① 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。

#### ② 4端子電気チェッカーへの移行

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

#### ③ FT-IR<sup>\*</sup>を導入し異物を特定することにより不具合発生原因を追究

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

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

#### ④ 中国工場の品質会議「立ち会」

中国工場では通路や製造エリアに品質管理板を設置し、毎日決められた時間に製造監督者が自発的に集まり、立ったままおこなう品質会議である「立ち会」を実施しています。現在のホットな品質問題を議論し、すばやくその場で対策を導き不良撲滅を目指すもので、品質活動の一翼を担う地道で活気ある活動です。



DR会(TV会議)

4端子電気チェッカー



FT-IR

広州工場の「立ち会」



## お客様に向けて——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市場のニーズにマッチしたエニーレイヤー構造、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、いくつもの最先端技術を世の中に送り出してきました。

### 2011年度の活動内容

2011年度は、先端技術の要素開発を担当するメイコー研究開発センターと、エニーレイヤー基板や部品内蔵基板に代表される2~3年先の商品開発・製造プロセス開発を担当する商品開発部と、それらの開発技術を商品化する各工場技術という体制での活動をおこないました。

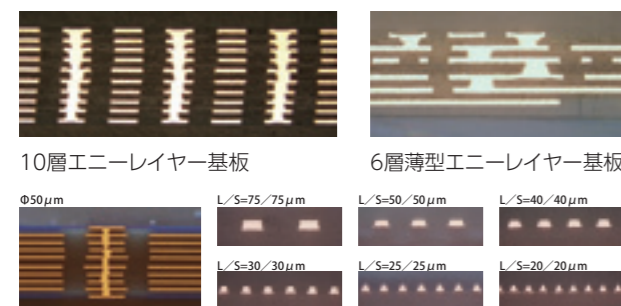
先進基板の研究・開発に関する取り組みについて、以下にてご紹介します。

### 1 エニーレイヤー基板の開発

携帯機器のなかでも今後大きな市場拡大が予想されるスマートフォンでは、電子回路基板に対する薄型化や高機能化の要求が厳しく、最先端の高密度配線を実現するエニーレイヤー基板が用いられています。

エニーレイヤー基板とは、超微細加工が可能なレーザー加工技術やフィルドめっき技術により全層をフィルド・ビアで接続した層間自由接続基板です。メイコーではこれらのエニーレイヤー基板を生産し、多くの国内外ユーザーへ基板を提供しています。

現在、レーザービアの小径化、配線の微細化などに



10層エニーレイヤー基板  
6層薄型エニーレイヤー基板  
レーザービアの小径化 配線の微細化

よりさらなる高密度化に向けた取り組みを進めております。

### 2 部品内蔵基板の開発

部品内蔵基板とは、電子回路基板の高密度化・高機能化に伴い、能動部品(ICチップ)、受動部品(チップコンデンサー・チップ抵抗など)を基板内に埋め込んだ基板です。これによって、三次元実装による機器の小型化への貢献と、表面実装ICと受動部品内蔵基板での最短配線を実施することによる電気特性の向上が実現しました。メイコーでは2009年のカメラモジュール用途での量産以来、さらなる薄型化・高密度化への取り組みをおこない、翌年2010年には内蔵部品との層間接続をはんだ材料による接続に加え、レーザービアとめっきによる接続の基礎プロセス開発をおこないました。そして2011年からは能動部品内蔵基板基礎開発を推進しています。これらにより幅広いアプリケーションに対して実装密度向上および耐熱性の向上に貢献しています。



【量産品】はんだ接続部品内蔵基板 【開発品】めっき接続部品内蔵基板

2009年	国内工場にて量産化をスタート
2010年	めっき接続プロセス開発推進
2011年	能動部品内蔵基板開発推進
2012年	能動部品・受動部品混載内蔵基板基礎開発推進

#### 2012年度の活動計画および目標

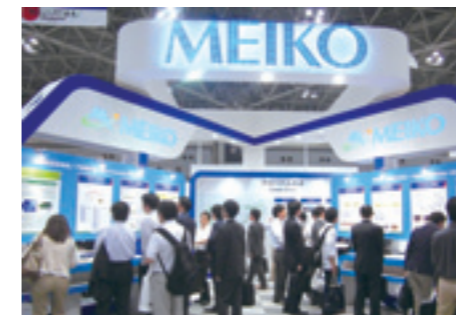
1. 次機種CSP対応マザーボード開発
2. 部品内蔵基板プロセス開発(モジュール基板、マザーボード)
3. 新規開発案件の実施

#### 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

### 展示会の開催

2011年6月の「JPCAショー」と2012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、大盛況のうちに終わることができました。



2011年6月開催の「JPCAショー2011」の様子

### 開発者の声

メイコー研究開発センター  
主任 芝田 浩平



研究開発センターは「環境にやさしい低コスト基板でコスト半減、世界のデファクトスタンダードを目指す」を基本方針とし、様々な研究機関・企業と協力してメイコー独自の技術開発をおこなっています。

数ある開発テーマの中で私は車載基板を中心とした大電流対応の新規基板技術開発に携わっています。特に大電流基板は銅回路が厚く、通常のエッチング工法では銅を大量に廃棄するため、環境影響が大きく高コストです。そこで銅を無駄なく短時間で回路形成できる工法開発をおこなっています。

ハイレベルな開発テーマで毎日頭を悩ませています。既存技術を覆す技術開発を目指し、革新的な技術開発への挑戦に大きなやりがいを感じています。

今後、「技術のメイコー」としてデファクトスタンダードを創るべく日々挑戦を続けていきます。

Developer's VOICE

## お取引先様に向けて——サプライチェーン

### ● サプライチェーン

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

基本的概念として、お取引先様から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)の確立が調達活動での最重要ポイントと考えています。国内の生産・販売拠点はもちろんのこと、海外拠点とのリレーションを含め、①調達基本方針のご理解②法令・社会規範の遵守③環境保護④反社会的勢力の排除を基本的理念とし、品質、納期、価格、経営のほか、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・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・ご協力のお願いとお約束を推進しています。社内生産活動における「温室効果ガス排出抑制」、「廃棄物削減」および、「特定化学物質への管理」はもちろんですが環境に配慮した調達活動実現のため、お取引先様・協力会社様へもグリーン調達の推進や提案をいただくと共に、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。

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

太陽インキ製造株式会社 営業本部  
本部長 竹原 栄治様

(株)メイコー様におかれましては、常に一歩先の活動を推進して頂いております。例えば、ソルダーレジストの容器をプラスチック容器からアルミパウチ容器に変更する事により、大幅な廃棄物削減につながる活動をして頂いております。また、ご使用されている製品の入れ目を拡大されるなど、弊社としての作業効率の向上・廃棄物削減につながる改善を積極的に取り入れて頂き、サプライヤーに対しても協力的な活動を常に考えて頂いております。

弊社は、「法令遵守、環境保護、品質管理の徹底、社会貢献を含め企業の社会的責任を全うする」という理念のもと、地域社会と地球環境の調和を目指し、さまざまな社会貢献活動に積極的に取り組んでおります。

弊社と致しましては、(株)メイコー様の「調達基本方針」に則し、地球環境や人々の健康に与える影響を認識した上で、今後も高機能性と環境負荷低減を両立する「ものづくり」に取り組んで参ります。



Customer's VOICE

### ● 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。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. 反社会的勢力の排除を遂行する。

#### ● 環境対応(グリーン調達)

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

1. 法規制(RoHS指令・ELV指令・REACH規則)や環境負荷物質の含有を確認し、適合品の調達を推進し、製品環境品質の維持・向上に努めています。
  - ① RoHS指令 : EUIによる電子・電気機器における特定有害物質の使用制限
  - ② 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
  - ③ REACH規則 : EUIにおける人の健康や環境の保護のための法律
  - ④ JIG(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。

## 株主様・投資家様に向けて——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らる重要な情報は、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。

#### ● 株主の皆様とのコミュニケーション

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

また、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、ウェブサイトにも掲載しています。



株主懇談会

#### ● 投資家の皆様とのコミュニケーション

機関投資家や証券アナリストの皆様には、半期ごとに決算説明会を開催するほか、個別に説明会をおこなうなど対話の機会を設けています。決算説明会で使用した資料はウェブサイトに掲載することで、一般の投資家の皆様にも公平に情報を提供しています。



決算説明会

#### ● 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。2011年度は、当社ウェブサイトが日興アイ・アール株式会社発表の「2011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。



## 従業員に向けて——働きやすい職場づくり

メイコーは近年グローバル化を加速しており、中国の広州工場、武漢工場に引き続きベトナムにも工場を新設しました。また営業拠点ではアジアのみならず欧州、アメリカにも事務所を開設しています。

それら海外の工場、事務所ではそれぞれの国の数多くの方々が勤務しています。また、日本人従業員も海外で多数勤務しているほか、日本の本社および工場においても中国をはじめとして数十名の海外出身者が勤務しています。そのため、さまざまな国籍、さまざまな文化を持つ従業員がメイコーの事業推進に携わっています。

メイコーでは「企業の最大の財産は人」との考え方のもと、すべての社員にとって安全・安心・清潔で、多様性を尊重する、そして社員が成長できる「働きがいのある職場づくり」を推進します。

### 安全衛生に関する取り組み

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労働災害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。

安全衛生委員による安全衛生パトロールで発見された問題を安全衛生委員会で審議し、是正策を職場に展開して結果を検証するというPDCAサイクルを確立し、労働災害の防止はもちろんのこと、より良い作業環境の創造に努めています。効果的に問題を発見するために、産業医や労働衛生コンサルタントなど有識者による職場巡視や、工場間での安全衛生委員による相互パトロールなども実施しています。さらには、リスクアセスメントによるリスクの見積もりとそれに基づく労働災害の予防措置をおこない、安全衛生管理の向上に努めています。



安全衛生委員による安全衛生パトロール

また、社員一人ひとりの安全衛生意識の啓発にも取り組み、無災害記録活動の実施、危険感受性の強化を目的とするKYT(危険予知訓練)や、階層別の安全衛生教育を継続的に実施しています。

### 株式会社メイコー 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。

株式会社メイコー  
代表取締役社長 名屋 佑一郎

### 🗣️ スタッフの声

総務部 総務グループ  
主任 葛本 茂希

グローバル化を加速しているメイコーは国内外に多数の生産・販売拠点を有しており、グループ従業員数は約1万人に上ります。そのため、すべての従業員が心身ともに安全で安心して働くことができる職場づくりをすることが、極めて重要になります。

2012年度は、本社・神奈川工場においては主に化学物質に関するリスクアセスメントを実施しリスクの低減を図ることと、製造現場における作業環境測定項目を追加し職場環境を改善することを重点的に取り組んでいます。

今後も、すべての職場における労働災害ゼロを目標に、安全衛生管理の向上に努めてまいります。

Staff's VOICE

### 各種教育制度の導入

メイコーでは、社員一人ひとりの持つ潜在能力を引き出すとともに、チーム力や組織横断的な総合力を高めるために、新入社員から中堅社員、幹部社員に至るまでの階層別研修や、職能や職種に応じた部門別研修をおこなっています。また、社員の自発的な能力開発を支援し、技能検定資格を促す資格認定制度や通信教育の費用補助といった施策も実施しています。さ

らに、グローバルに活躍できる社員を育成するために、国内社員の語学研修や海外社員の日本における研修制度の充実を図っています。



新入社員研修

### 2011年度教育訓練体系

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

※ 階層別研修: FMEA・品質/統計研修、安全衛生教育、資格取得バックアップ制度  
 ※ 部門別研修: 技術: セールスキル研修; 営業: 工場管理監督職研修、安全衛生教育; 製造: 資格取得バックアップ制度; 事務: 各専門研修  
 ※ グローバル: 英語・中国語・ベトナム語研修、海外社員日本語研修、TOEIC登録・試験制度  
 ※ OJT: OJT研修  
 ※ 自己啓発: 通信教育制度

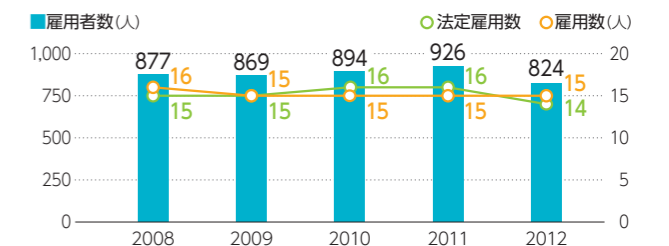
### 多様性の尊重

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

#### ● 障害者雇用

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

### 障害者雇用数と法定雇用障害者数の推移(2008~2012年度)



(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)

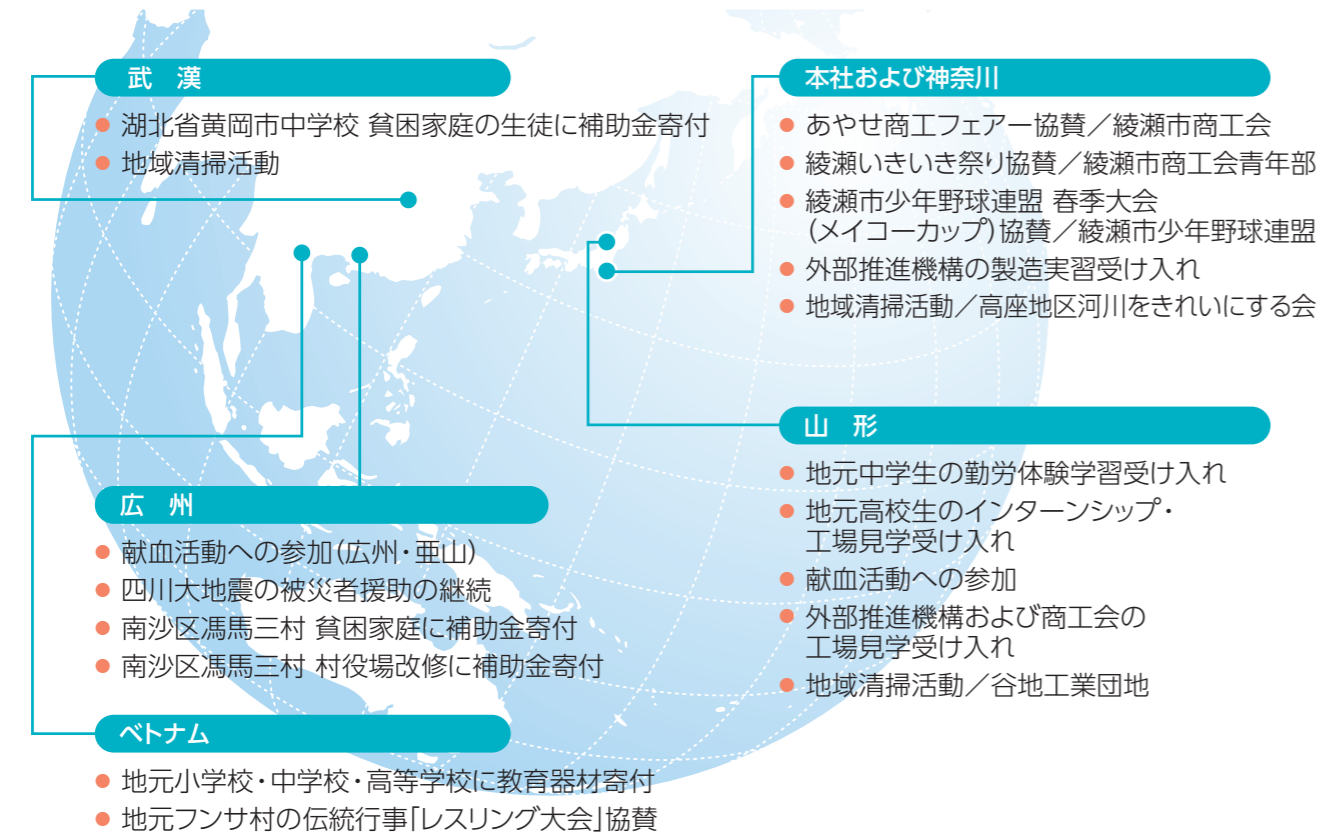
### グローバル人材の採用と人材交流

メイコーの国内事業所では中国をはじめとする海外出身者が約40名勤務しており、海外で活躍する日本人スタッフも約100名と、年々その数は増加しています。また、03年度より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11年度までに152名が修了しています。

## 地域社会に向けて——社会貢献

私たちメイコーは、地域社会との密接な関係を築くために、本社をはじめとするグループ各社での社会貢献活動を積極的に推進しています。今後も、本

社およびすべての事業拠点で地域社会との共生を図り、ともに発展していくよう活動に取り組んでまいります。



### 地域社会活動への参画

メイコーでは、事業拠点を展開する各自治体の主催する環境美化活動や各種イベントに積極的に参画

し、地域社会との交流を深めています。良き企業市民として各地域に密着した社会貢献活動を推進することで、社会の一員としての責任を継続的に果たしてまいります。

### Action 1 四川大地震による被災小学校の再建

当社では、2008年5月12日に中国四川省で発生した四川大地震(マグニチュード8.0)の救援活動のひとつとして、児童が早期に学校へ戻れるよう小学校再建の協力支援を地震発生直後から続けていましたが、このたび小学校の復旧工事が完了し、2011年9月16日に竣工式がおこなわれました。再建した新校舎にはパソコン室、実験室、美術室や図書館などが完備され、現在約200名の生徒が勉強に励んでいます。



竣工式を迎えた新校舎

### 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。2011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、重要性、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。



地元中学生の勤労体験学習



地元工業高校の工場見学

### Action 3 植栽活動の実施

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



神奈川地区植栽活動

### Action 4 周辺地域美化活動の実施

メイコーでは各工場が周辺美化活動に取り組んでおり、また地元自治体が主催する環境美化活動にも積極的に参加しています。本社・神奈川工場では毎年周辺地域の清掃活動をおこなっており、2011年度においても多数の有志により会社周辺および近隣公園のゴミ拾いをおこないました。また、国内の他拠点においても、工業団地主催の美化活動に積極的に参加しています。

これらの美化活動を通じ、2011年6月24日に神奈川県より環境保全功労者賞を受賞いたしました。



神奈川県環境保全功労者賞

### Action 5 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2012年2月2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

# 環境報告

## ENVIRONMENT REPORT

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



## メイコー環境基本方針

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



### メイコー環境行動指針

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

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

改正6 2010年12月1日  
制定 2000年3月6日 代表取締役社長 名屋 佑一郎

## 環境経営推進体制

「環境基本方針」を実現すべくISO環境マネジメントシステムを構築し、国内外の各工場に環境を統括するEMS（環境マネジメントシステム）責任者を配置しています。また全社横断の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。



### EMS統括責任者 取締役 常務執行役員 名屋 晴行



昨年は東日本大震災により、当社では宮城県と福島県の2つの工場が多大な影響を受けました。福島工場は原子力発電所の事故に伴う避難命令により操業を停止いたしました。しかし、宮城工場は津波により多大な被害を受け、現在も操業を停止しております。当社においては、津波被害に対しては有害物の除染作業を実施し、また電力の供給不足に対しては省エネ、ピークカット等の対応をまいりました。今後は原子力発電所の稼働停止を考慮し、スマートグリッド等の推進も視野に入れて生産効率を高めるとともに、さらなる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て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

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。
9.25	山形工場	
2003. 4.17	福島工場拡大取得	※ 宮城工場は東日本大震災により操業停止中のため、一時的に適用外となっています。
4.30	中国・広州工場取得	
2005. 4.22	国内3工場統合、MDS拡大取得	
2006. 4.28	宮城工場拡大取得	
	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、大和テクノロジーセンター拡大取得、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。

2011年10月18日、名幸電子(武漢)有限公司の第二工場が、環境アセスメントに係る許認可手続きの問題により操業を一時的に停止いたしました。直ちに是正措置を実施し2012年1月19日より操業を再開いたしました。

### 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・天然ガス・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。2008年度をベンチマークとし、2009年度から2011年度について中長期目標を設定し活動を進めてきました。2011年度は東日本大震災と景気の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2008年度に対し原単位あたりの使用量が増加となりました。2012年度からは新たに中長期計画を設定し、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。

### 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
- **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
  - 土壤汚染対策法
  - 浄化槽法
- **温暖化防止**
  - 地球温暖化対策の推進に関する法律
- **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)
  - ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法
- **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)
  - 化学物質の審査及び製造などの規制に関する法律(化審法)
  - 消防法(危険物規制)
  - 毒物及び劇物取締法
  - 労働安全衛生法
- **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
- **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)
- **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

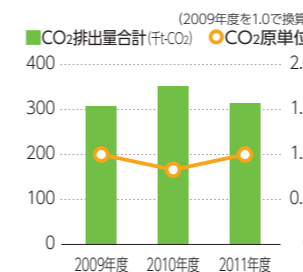
## 地球温暖化の防止

メイコーでは、かけがえ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。CO<sub>2</sub>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で開催し、各工場での省エネ改善計画や改善事例等の情報を共有しています。2011年度は景気低迷による生産量の減少に伴い、前期と比較しCO<sub>2</sub>総排出量は減少となりましたが、原単位は増加となりました。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。

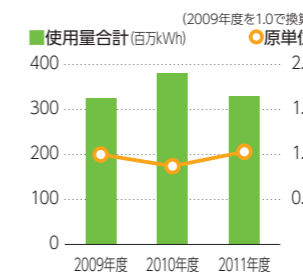


省エネ委員会

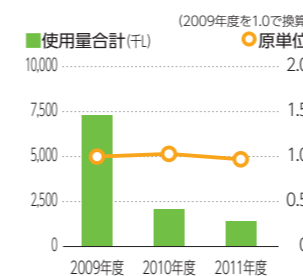
#### CO<sub>2</sub>排出量推移



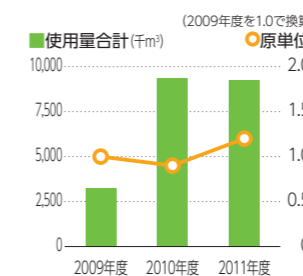
#### 電力使用量推移



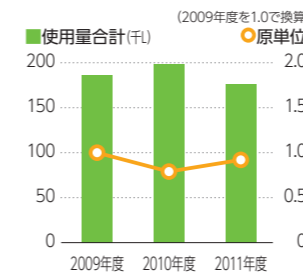
#### 重油使用量推移



#### 天然ガス使用量推移



#### ガソリン使用量推移

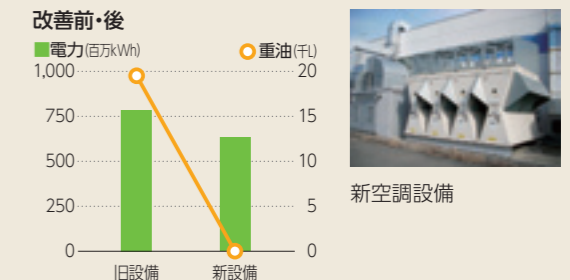


※ 2010年度より広州工場で重油から天然ガスの切り替えを実施しています。  
 ※ 2010年度以前のデータには宮城工場の実績が含まれていますが、2011年度は東日本大震災により宮城工場は稼働停止しています。

### 省エネ改善活動事例

#### 1. 福島工場 空調設備の刷新による省エネ化

老朽による設備の劣化と効率の低下のため、クリーンルームの空調設備を高効率型に刷新しました。これにより年間153,300kWhの電力削減を達成しました。また、加湿方式をボイラー蒸気から電気式に切り替えた結果、クリーンルームの空調で年間約19,500L使用していた重油はゼロになり、工場全体の重油使用量を約15%削減することができました。クリーンルーム排気量の削減や休業日の省エネモード設定により、更なる省エネ化を進めています。



新空調設備

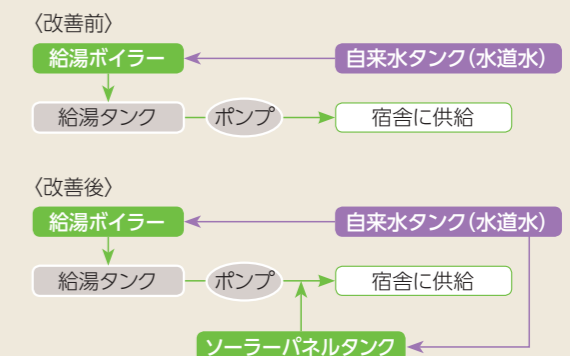
#### 2. 中国武漢工場 太陽熱(ソーラーパネル)導入による天然ガス使用量の削減

これまで、宿舍給湯用のボイラーのエネルギーは天然ガスを使用していましたが、2011年3月に太陽熱で水を加温するソーラーパネルの取り付けを実施し、天然ガスによる給湯ボイラーとの並列稼働へ切り替えました。その結果、2011年度は宿舍給湯ボイラーの天然ガスの使用量を前年度比で約43%削減することができました。



ソーラーパネル

#### 給湯循環図




● 電気事業法第27条の対応について

電気事業法に基づくピーク消費電力の前年度比15%削減を達成するため、本社ビルおよび神奈川工場では照明の間引き、空調温度28℃設定、生産設備稼働時間のシフト等を実施いたしました。

**活動事例**

**① 本社ビル**  
 デマンド監視により一定の消費電力に達した時点で館内放送にて各部門にアナウンスすると同時に、空調の設定温度を一時的に上昇させるなどの自動制御を実施いたしました。

**② 神奈川工場**  
 体感温度を2~3℃程度下げ効果のある空調服を活用し、空調設定温度を上げても、作業環境が変化せず生産ができるよう工夫しました。



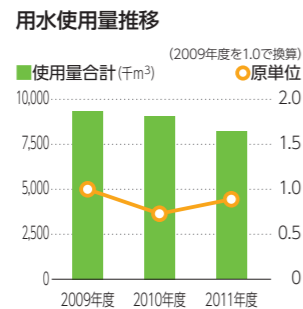
(左から)デマンドコントローラー、空調服、空調服(ファン)

※空調服の原理:作業着の左右腰の辺りに2個の外気導入ファンを取り付け、服の内部に空気を送りこむことにより気化熱の原理で汗を蒸発させ、体感温度を快適にするものです。

資源の循環利用

● 水の使用状況

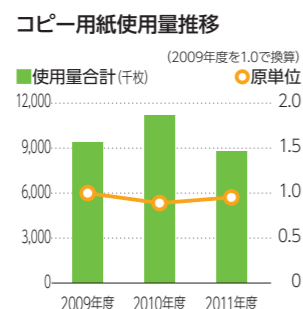
電子回路基板の製造には、基板洗浄の工程で大量の水を使用します。メイコーはこれまで設備毎の水使用管理、RO水の利用などで削減に取り組んできました。2011年度は2010年度に引き続き、各工程で品質に影響を及ぼさない必要最低限の水の使用、またRO濃縮水の再利用システムを導入し、排水の再利用に取り組み、削減成果を発揮しています。



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

● 紙の使用状況

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



廃棄物の削減と再資源化

廃棄物削減については3R(リユース、リデュース、リサイクル)を念頭に置き活動しています。2011年度は2010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2011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。

改善事例

神奈川工場  
 廃酸液の自社処理導入

昨年の廃アルカリ自社処理装置に続き、廃酸液についても、従来の外部委託廃棄物処理から自社処理装置の導入により改善いたしました。



廃酸処理設備

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。

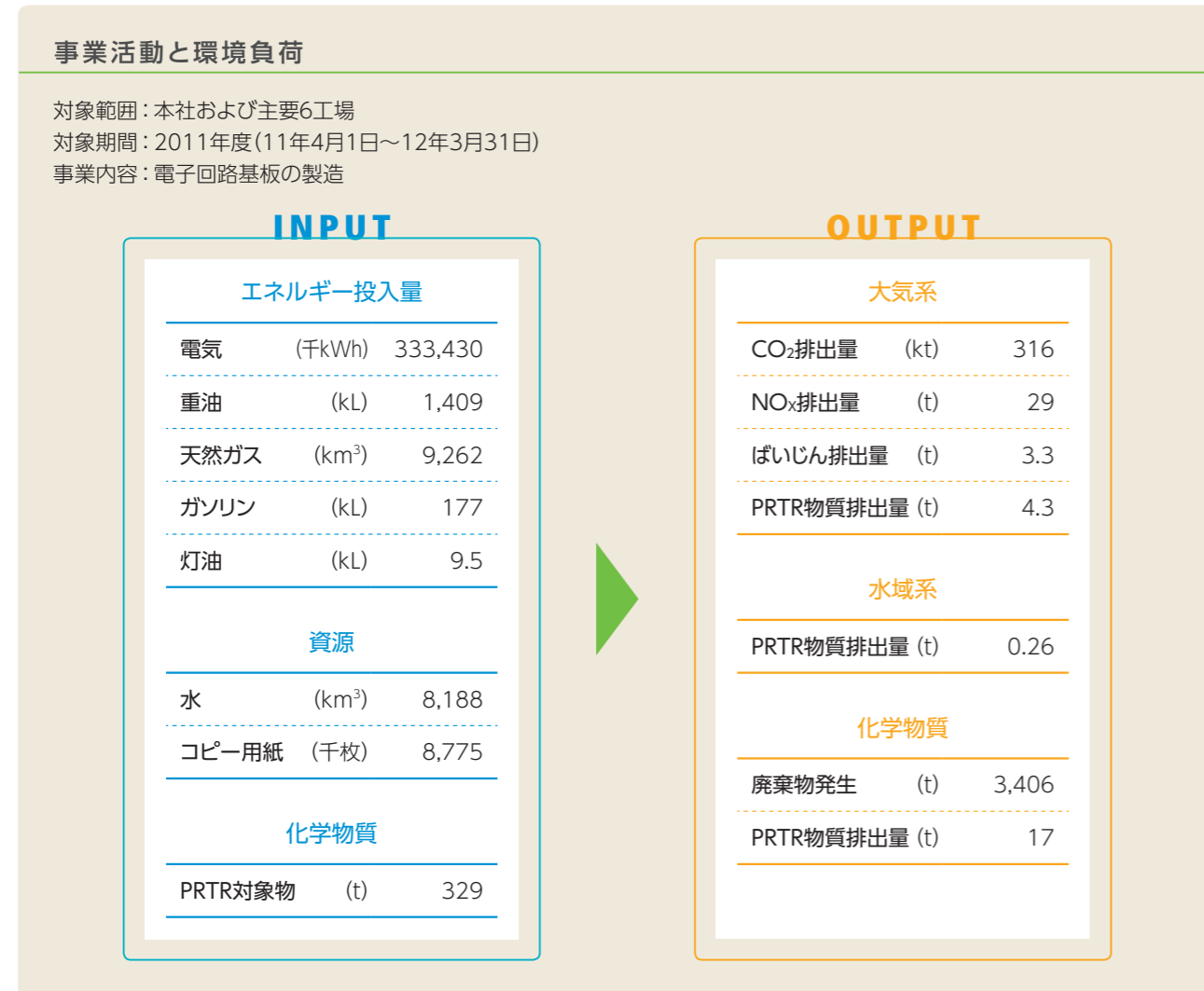
水質大気測定実績

事業所名	水質					大気			
	測定単位	pH	BOD	COD	SS	対象設備	対象物質	ばいじん濃度	窒素酸化物濃度(NOX)
神奈川工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	蒸気ボイラー	測定単位	g/m³N	v/vppm
	実績	8.2	12.0	24.0	—		実績	0.0052	73
	基準値	5.7~8.6	河川25 公共下水道300	河川25 公共下水道—	河川70 公共下水道300		基準値	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	7.7	24.0	10.3	5.4		実績	0.083	66
	基準値	5.8~8.6	25(20)	25(20)	70(50)		基準値	0.3 (大気汚染防止法)	180 (大気汚染防止法)
山形工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	蒸気ボイラー	測定単位	g/m³N	v/vppm
	実績	8.0	19.0	26.0	5.0		実績	0.004	71
	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	v/vppm
	実績	7.3	45.5	113	10.0		実績	15.8	64.3
	基準値	6~9	20 (300)*	90 (500)*	60 (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	v/vppm
	実績	8.4	—	80.0	8.0		実績	42	357
	基準値(省)	6~9	20	80	50		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、水質汚濁防止法生活環境項目の一部の開示となっています。  
 ※ 広州工場は、広州市の汚水処理センターへの配管接続により、()内の基準値が適用されています。

● 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。2011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。



● 現場の声

Employee's VOICE

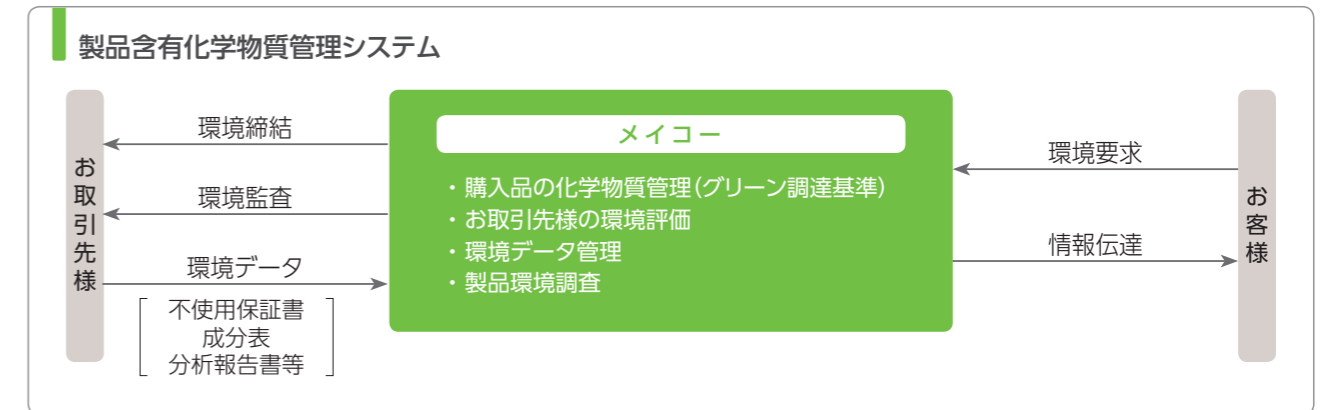


武漢工場 環境保全部 副課長 程 远文

武漢工場は2006年度より操業を開始し、6年が経過しました。その間、環境保全部は環境設備の保全活動を推進し、電気、天然ガス、水の使用量を年3%以上削減し、また法令に基づく排水、大気汚染防止、廃棄物排出管理を実施することにより、環境保全に貢献してまいりました。2011年度は環境アセスメントに係る許認可手続きの問題が発生してしまいましたが、直ちに対策を実施し現在は解決しております。今後も地域社会やお客様に対して法令遵守の環境保全活動を推進していきます。

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等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

● お客様からのグリーン認定の取得

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いております。その結果、多くのお客様からグリーン認定書をいただいております。

禁止含有化学物質

(国内外の法律で製造禁止、使用禁止および含有が規制)

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



# 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

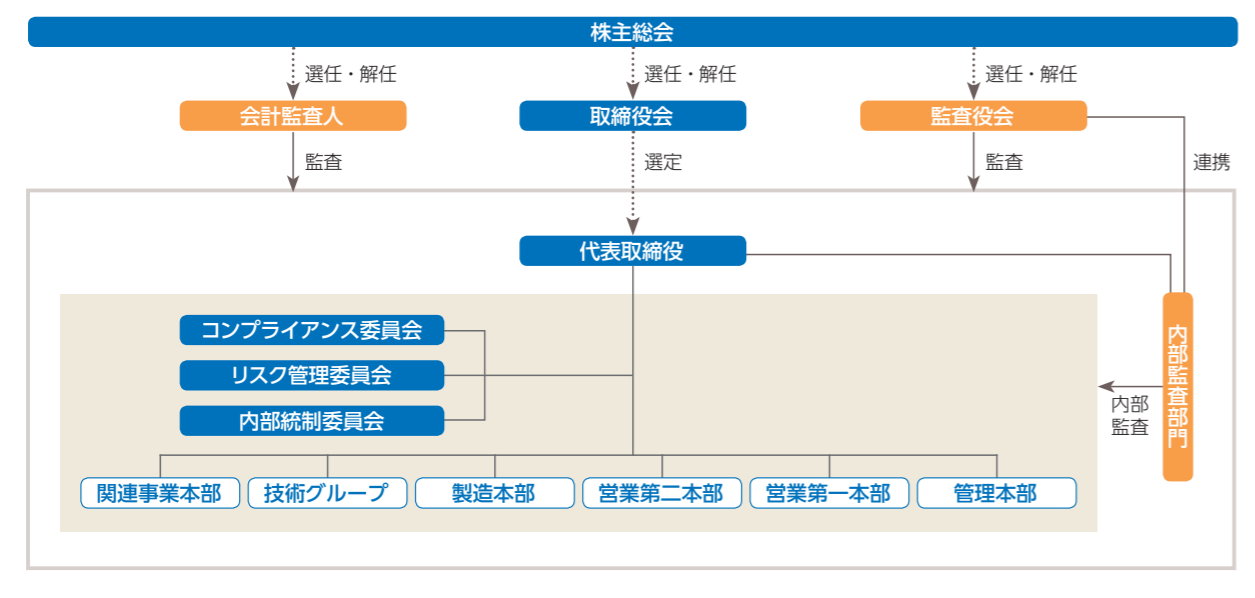
### 会社の機関の内容

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」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。

### 当社におけるコーポレートガバナンス体制



### 内部統制システム

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

#### 内部統制システムに関する基本方針

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

### 財務報告に係る内部統制

金融商品取引法の全面施行により、上場会社は、2008年度以降、財務報告の信頼性を確保するために、財務報告に係る内部統制を評価し、その評価結果を踏まえて「内部統制報告書」を作成・提出すること

が義務づけられています。

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

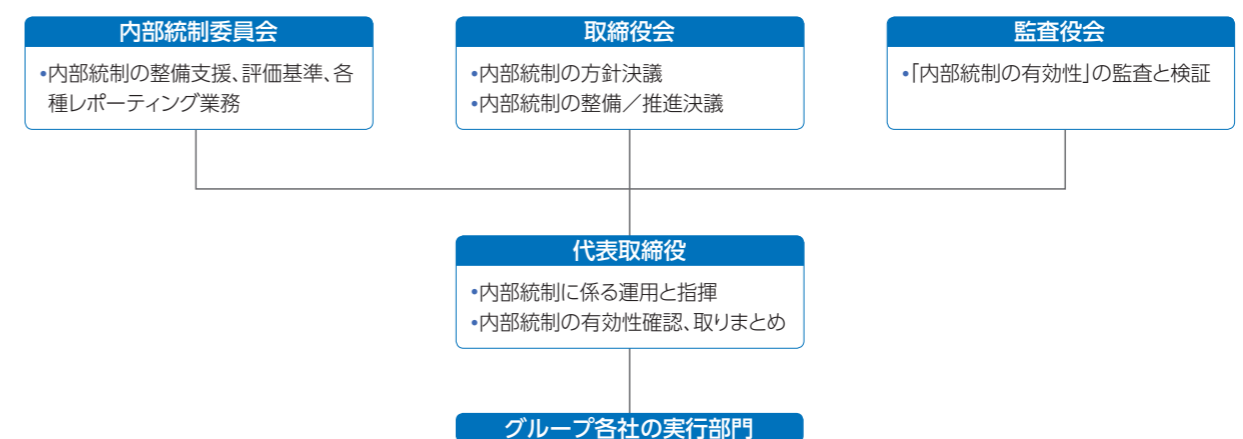
この方針・計画に沿って、2010年度に引き続き2011年度においても連結ベースでの財務報告全体に重要な影響を及ぼす全社的な内部統制(決算・財務報告プロセスを含む)の有効性を評価し、その評価結果を踏まえ、業務プロセスに組み込まれ一体となって遂行される内部統制(決算財務報告、販売・在庫管理・購買などの業務プロセスに係る内部統制)ならびにIT統制の有効性を評価してまいりました。

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、2011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、2011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。

### 2011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おこなっています。そのため「メイコーグループ企業行動憲章」および「企業行動規範」により活動の基準を示すとともに、「コンプライアンス規程」で活動の枠組みを、「コンプライアンスマニュアル」において、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。

今後も、国内外の拠点を含めグローバルにコンプライアンス体制を整備し、社会的責任を果たしてまいります。



コンプライアンスハンドブック

### これまでの取り組みと今後の展開

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

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

### 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、毎年定期的実施するほか、必要に応じて実施しています。

### コンプライアンスマニュアル

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

#### コンプライアンスマニュアル《遵守事項》

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

### 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

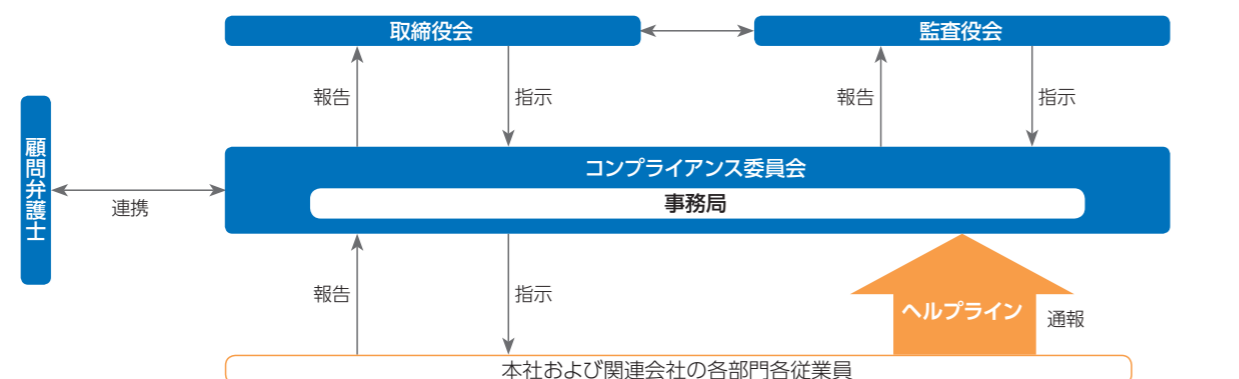
### 反社会的勢力の排除

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。

### ヘルプラインの設置

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

#### コンプライアンス組織図



## 情報セキュリティへの取り組み

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

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

### 情報セキュリティ方針

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

1. 株式会社メイコーの経営理念の一つである「顧客に最高の価値とサービスを提供し社会に貢献する」に従い、顧客情報を保護し、顧客との信頼関係を強化する。
2. 情報セキュリティ対策実践と法令準拠を通じ、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おこなうべく、メイコーでは「個人情報保護規程」を定め、取り扱いに際して厳重な注意を払っています。

### ● 顧客情報保護

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

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

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

### 情報セキュリティに関するこれまでの活動

お客様の大切な情報をお預かりする立場にあるメイコーでは、情報セキュリティの重要性を認識して、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	「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。
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ヶ所に適用範囲を拡げ、ISO27001の認証取得
2010年12月	中国広州工場において、対象6部門において、ISO27001の認証取得
2011年 3月	対象部門を国内基板全4工場、営業・研究拠点4ヶ所に適用範囲を拡大。
2011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

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

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

### 東日本大震災の影響について

2011年3月11日に発生した東日本大震災の直後に「緊急対策本部」を設置し、従業員およびご来客者の安否確認、グループ内での代替生産、被災工場の復旧等を実施しました。福島工場(福島県双葉郡)は、震災直後は原子力発電所の事故の影響により避難区域に指定されたため、従業員の緊急避難を実施しましたが、避難区域の変更に伴い2011年7月より操業を再開いたしました。宮城工場(宮城県石巻市)は、津波被害により現在も稼働を停止しており、現在は復旧作業を進めています。

### ● 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。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。

### 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
	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主要原材料供給ルートの損傷	③主工場、設備の操業停止 ④主力工場の崩壊
	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
	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
	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
8.組織		

# 会社概要 (2012年7月1日現在)

本社所在地 〒252-1104  
神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号

- 工場**
- 神奈川工場  
〒252-1104  
神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号
  - 福島工場  
〒979-0401  
福島県双葉郡広野町大字上北迫字岩沢1-2
  - 宮城工場  
〒986-0844  
宮城県石巻市重吉町8-5
  - 山形工場(株式会社山形メイコー)  
〒999-3511  
山形県西村山郡河北町谷地字真木250
  - 海老名事業所  
〒243-0434  
神奈川県海老名市上郷1012
  - 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

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
取締役常務執行役員	名屋 晴行
取締役常務執行役員	鈴木 哲郎
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 9,948名(国内822名 海外9,126名)  
※2012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・多層スルーホール基板、ビルドアップ基板、フレキシブル基板、フレックス・リジッド基板、大電流基板、放熱基板、部品内蔵基板等

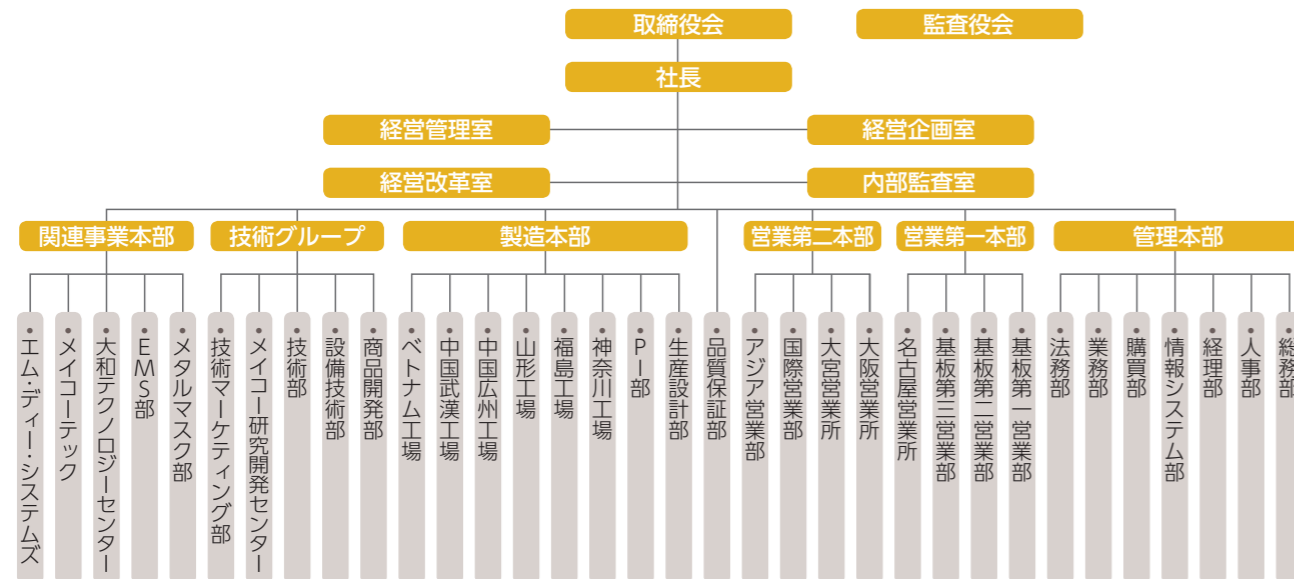
EMS、メタルマスク

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(2012年8月1日現在)



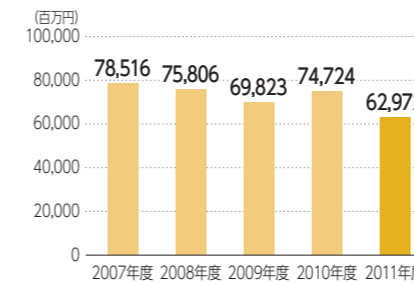
## 2011年度年次報告

当期における世界経済は、米国の景気低迷や欧州における金融・財政不安の深刻化など、総じて停滞気味に推移いたしました。わが国経済においても東日本大震災の影響や歴史的な円高などにより厳しい状況が続きましたが、期末にかけて円安傾向になり景気は若干明るさを取り戻しました。当社グループの主要取引先である自動車業界では、東日本大震災やタイの大洪水により厳しい環境を強いられたものの、サプライチェーンの復旧が急ピッチで進み、生産の回復が見られています。一方、エレクトロニクス業界はスマートフォンなどの携帯端末が好調に推

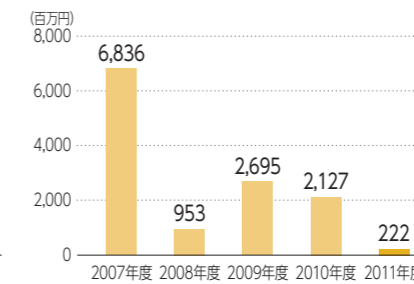
移したものの、テレビをはじめデジタル家電が国際競争の激化により伸び悩みを見せました。こうした中、当社グループは販売面においては海外企業に対する事業の拡大と新規顧客の開拓に積極的に取り組み、生産面においては成長が期待される分野に対する積極的な投資を続けてまいりました。しかしながら、震災の影響や名幸電子(武漢)有限公司の一時停止、エレクトロニクス業界の不振等により、売上高、利益とも前年度に比較して厳しい状況となりました。

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
売上高 (百万円)	78,516	75,806	69,823	74,724	62,972
営業利益 (百万円)	7,307	1,760	3,793	3,297	812
営業利益率 (%)	9.3	2.3	5.4	4.4	1.3
経常利益 (百万円)	6,836	953	2,695	2,127	222
経常利益率 (%)	8.7	1.3	3.9	2.8	0.4
当期純利益(△損失) (百万円)	5,640	522	1,828	△3,094	1,158
当期純利益率 (%)	7.2	0.7	2.6	—	1.8
1株当たり当期純利益(△損失) (円)	328.57	30.71	107.39	△166.32	61.73
ROE (%)	16.7	1.5	5.0	△8.7	3.4
ROA (%)	7.0	0.6	2.1	△3.5	1.3

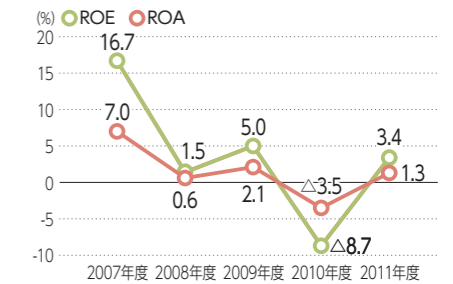
連結売上高の推移



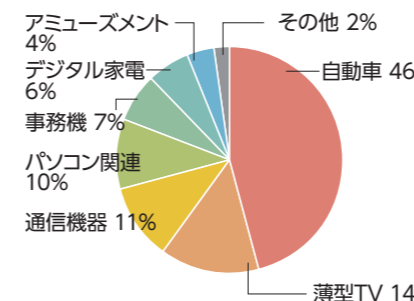
連結経常利益の推移



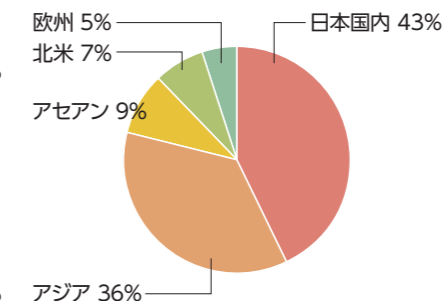
ROE・ROAの推移



基板種別売上構成比



地域別売上構成比



商品別売上構成比

