



MEIKO CSRレポート 2014



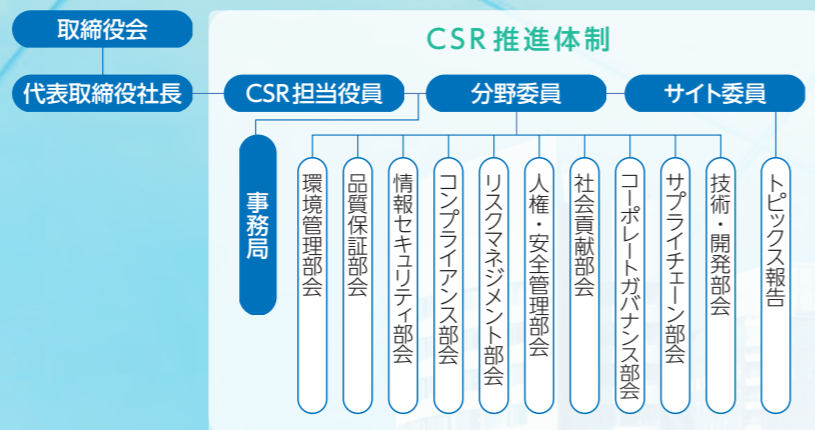
# 世界で最も信頼される電子回路基板メーカーへ

## 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2014』の発刊にあたって

当社にとって7回目の報告書となる『CSRレポート2014』を発刊いたします。本報告書は、「トップメッセージ」「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。ぜひ多くの方々へ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

### ●報告期間

原則として2013年度(2013年4月1日～2014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、2014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ガイドライン第4版」

### ●発行時期

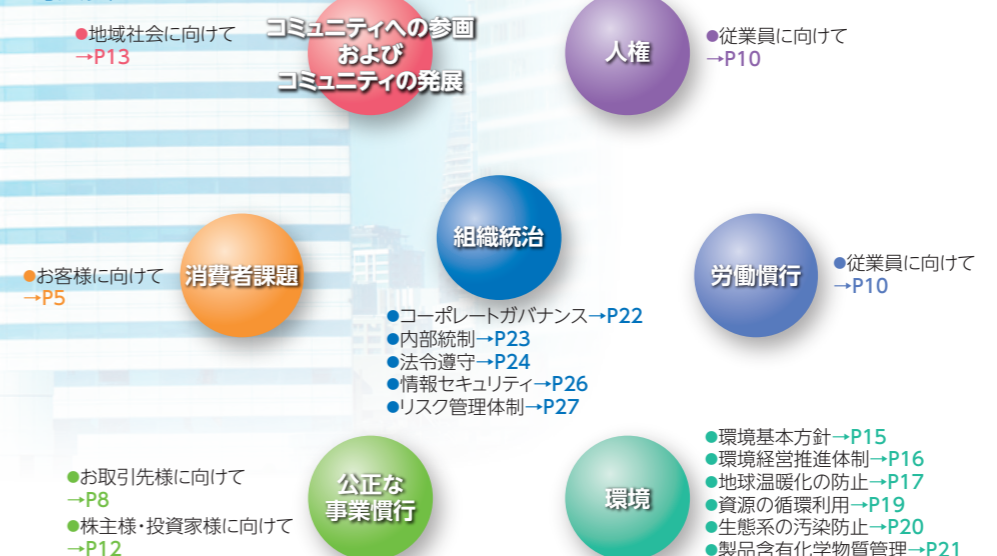
今回 2014年11月

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

## INDEX

- 01 メイコーのCSR
- 03 トップメッセージ
- 05 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
- 15 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
- 22 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
- 28 会社概要

## ISO26000対照表



# 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 **石屋 信一郎**



企業は、社会や地域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かねばなりません。私たちメイコーは、各々に対して果たすべき役割、貢献できることは何かということを常に意識し、その課題に真摯に向き合っていくことで、地球や社会に受け入れられ、自ら成長し、信頼される企業になることを目指しています。

そして、そうした課題に対する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。

たとえば近年、地球は環境破壊や資源・エネルギー問題、人権問題、世界各地に発生している自然災害や食糧問題など、さまざまな問題に直面していますが、これらは人類共通のテーマとして国際機関や各国政府、各地で活動する企業、そして社会のすべての人々が各々連携してそれぞれの役割を果たしていくことが求められます。

メイコーはその中の一員として、自らが果たすべき役割をしっかりと認識し、解決について、真剣に取り組んでいます。

環境活動においては、生産プロセスから発生する環境負荷や環境リスクを低減し、資源効率を高めて社会全体の環境負荷低減に貢献できる技術の研究開発に取り組んでいます。たとえばプリント基板に必要な材料である銅や生産にかかるエネルギーの使用量を大幅に削減できる新技術の開発をすすめ、フレキシブ

ル基板や厚銅基板に応用して量産実用化の目的を立てました。

また製品面でも、太陽光発電やハイブリッドカー、電気自動車、LED照明、など、環境への負荷を低減し環境社会を実現するさまざまな製品に欠くことのできない大電流基板や放熱基板の生産をいち早く開始しています。

さらにサプライチェーンについても、単に「低コストの国から調達をおこなう」というだけでなく資源の枯渇や生態系の劣化を考慮し、さらに内戦や民族対立が発生する地域の「紛争鉱物」を重大な人権問題であると考え、その解決に貢献するため紛争鉱物を含んだ資材の調達を排除するグループ方針を定めております。

一方、「ものづくり」を生業とするメイコーにとって、「品質」は最も重要なテーマとなります。「品質」は一度問題を起こすと、一瞬ですべての「信頼」を失ってしまうだけでなく、それを使用するお客様をはじめ、多くのステークホルダーの皆様にご迷惑をおかけすることになります。この重要性を肝に銘じて品質方針を作成し、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。

またメイコーは昨年、残念ながらベトナム工場で大規模な火災が発生し、製品の供給に支障が出て、関係するお客様

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」

に大変なご迷惑をおかけいたしました。今後二度と同様の事故をおこさないよう、国内外すべての工場に対し火災のみならずさまざまな事故が発生する可能性を再度検証し、防止するための手立てを打ってまいります。

このようにメイコーが、地域や社会への貢献を重要なテーマとし、持続可能な社会の実現に向けたさまざまな課題に取り組むことで、お客様や投資家の方々、地域社会などすべての人々や社会から信頼を得られるということを従業員一人一人が認識して活動すべく、取り組みを進めてまいります。

今後も皆様の変わらぬご支援とご指導をよろしくお願いいたします。

## ■ステークホルダー

企業は、関係するすべてのステークホルダーとのつながりの中で事業をおこなっています。メイコーでは世界中で働く社員一人ひとりが、CSRをすべての事業活動の中核をなすものと認識し、おののの地域で信頼を得られるよう、社会の一員としての責任を果たしてまいります。



## 企業行動憲章

メイコーグループは広く社会にとって有用な存在であることを目指します。そのため、次の9原則に基づき、持続可能な社会の創造に貢献するグローバル企業として行動します。

- 1 社会的に有用で信頼性の高い製品・サービスを、品質・安全性や顧客情報の保護に十分考慮して開発・提供し、お客様の満足と信頼を獲得いたします。
- 2 創造的な技術開発に挑戦し、新規事業の開拓をおこない、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おこない、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おこない、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、安全で生き生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おこない、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おこなうとともに、企業倫理の徹底を図ります。

# 社会性報告

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

## お客様に向けて——品質保証への取り組み

### 2013年の主な活動実績

- ◆ 重大流出不良ゼロへの展開で、顧客への流出を大幅に低減できました。
- ◆ 重大不良の過去トラデータが整備できました。
- ◆ 高温チェッカーのプロットタイプが完成しました。
- ◆ 全社の5M1E管理および変化点管理の整備。顧客認定状況の整備：全工場把握。
- ◆ 国内ISO9001とISO14001規格の統合審査実施。

### 今後の計画

- ◆ 品質保証本部を新設し、さらなる工場横串活動を強化。
- ◆ 全社品質会議を設置し、工場情報展開を実施。
- ◆ 危機管理不良の撲滅。
- ◆ 重大クレームの水平展開の徹底、強化。
- ◆ さらなる変化点管理の徹底、強化。
- ◆ オールメイコーのMES標準最新版管理を継続活用できる標準化を目指します。

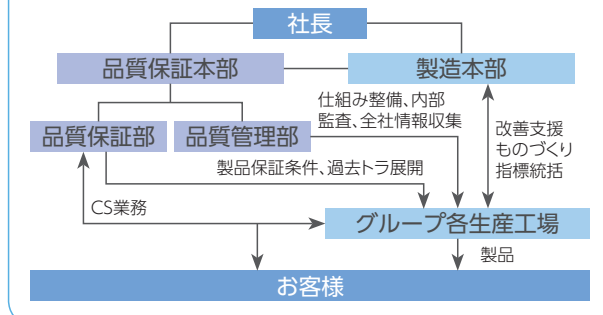
メイコーでは経営理念の一つである「顧客に最高の価値とサービスを提供し社会に貢献する」の実現に向けた「品質方針」を定め、信頼性を向上させることで、お客様の満足度を最高レベルにまで高め、社会に貢献することを目指しています。

### 品質保証に対する考え方と品質保証組織

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

※CAPDo: Check-Act-Plan-Do cycleのこと  
通常はPDCAが一般的

### メイコーの品質保証体制



### 顧客ニーズへの品質保証 海外3工場の水平展開

14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ので

きる製品の品質保証体制を進めてまいります。グローバル工場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

#### ● デンソーテネシー様より

デンソーテネシー様よりメイコー広州工場がサプライヤー賞を受賞しました。2013年8月26日に年度サプライヤー賞受賞者の発表があり、広州工場の品質、価格および納期の実績から、見事広州工場がBODY MEXICO DIVISIONのExcellent Performanceに認定されました。デンソーテネシー様の全体の評価はCertificate of Meritなので、将来、Superior Performanceを受賞できるよう継続して挑戦していただきたいです。



#### ● 富士ゼロックス株式会社様より

富士ゼロックス(株)様に4年連続でプレミアパートナーと認定されました。2014年4月25日、「富士ゼロックス(株)調達パートナーズフォーラム2014」にてプレミアパートナーの選出がおこなわれ、見事メイコーが4年連続でプレミアパートナーに認定されました。2013年度のQCD項目にて一定以上の評価点をいただいたため、引き続きその認定をいただくことができました。金色の認定楯には4年連続受賞の証である星が4つ刻まれています。



### 顧客満足度調査

メイコーでは製品、サービスの品質の向上を目的として、お客様の製品、サービスに対する満足度の調査を毎年実施しております。2013年度は50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

##### 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)
2006.11.29	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
2014.01.15	石巻工場再取得



ISO9001 (日本国内)

##### ISO/TS16949

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



ISO/TS16949 (中国・武漢工場)

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



### 現場の声

品質保証業務には、製品の解析業務があります。工程内の製品解析だけではなく、一度お客様へ納入された製品解析もおこないますので、迅速かつ確におこなう必要があります。解析に時間がかかってしまえば、お客様に心配をかけてしまい、ご迷惑をかけてしまいます。スピーディに解析結果の提出をしなくてはならないこと、また、現品は1つしかないため、失敗は許されず、仮に失敗をしてしまうと、原因追究ができなくなり、お客様の信頼に直接響く重要な業務を担っています。

約5年間製品解析をおこない、現象の確認、そこから原因系究明への推定をおこなってまいりました。今後は解析業務から、検査技術の業務に携わりますが、今までの解析で得た手法や知識を生かし、なぜ不具合製品が作られてしまったのかを追究し、発生系、流出系の原因を特定し、根本的な対策をおこない、お客様へ安心・安全のご満足いただけるメイコー製品を納入できるように努めてまいります。



品質保証本部  
品質管理部  
小島 健

## お客様に向けて——研究・開発

### 2013年の主な活動実績

- ◆ MDiM極薄フレキシブル基板開発。(両面・4層)
- ◆ 複合厚銅基板開発。

### 今後の計画

- ◆ MDiM極薄フレキシブル基板の量産展開。
- ◆ 複合厚銅基板の試作・量産準備。

メイコー研究開発センターは、メイコーにおけるプリント配線板開発の一翼を担い、「環境にやさしい低コスト工法&プロセス開発でコスト半減」を開発ポリシーとして掲げています。配線板のつくり方を、材料、工程、廃棄処理すべてにおいて見直し、上流工程の取り込み、重複工程の削減、廃棄物削減を実現しコストミニマム化を推進してまいります。

### MDiM極薄フレキシブル基板の開発

厚みを大幅に薄くできるMDiM基板の特徴をさらに追求した極薄フレキシブル基板の開発に成功しました。両面板で70 $\mu$ m厚(図1:従来比2/3)、4層板で135 $\mu$ m厚(図2:従来比1/2)と大幅な薄型化を実現しています。

MDiM基板は樹脂と銅を分子接合技術により直接接合できる為、従来法で必要とされてきた銅箔や接着剤を使用しないことで大幅な薄型化が達成されています。さらに4層板では本製法の特徴を生かしビルドアップ工法を採用しており、高精細な配線にも対応できる本格的なフレキシブル多層板です。

ウェアラブル、ヘルスケア、モバイルといった分野で必須の配線板となっているフレキシブル基板を、メイコーでは極薄にすることで小型化、軽量化、省力化に貢献できると考えております。

### 複合厚銅基板開発

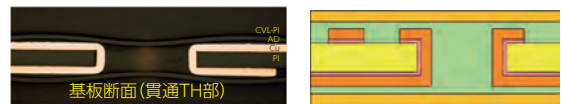
厚銅基板は、数~10Aの電流を流すために使われる基板で、主な用途は交流-直流変換をおこなうインバータや、電圧変換のコンバータです。またこれら装置には半導体が搭載されており半導体制御のための信号をやり取りする基板の2種類のユニットで構成されています。

メイコーでは、この厚銅基板においても銅の使用量を従来の半分以下と大幅な削減を実現し、かつ2種類のユニットを一体・小型化を実現する複合厚銅基板の開発に成功しました。

アディティブ法により厚銅配線層を形成することで銅の廃棄の極小化を実現しました。また従来1配線層の厚さは同じであったものを2つの厚さを選べるようにすることで、信号ラインと大電流ラインを1つの基板に収納することを可能にしています(図3)。

複合厚銅基板は今後需要が見込まれるHV、EVの動力電気変換ユニットや、自然エネルギーの動力変換ユニットにご使用いただける基板として、世界のデファクトスタンダードにすべく研究開発に取り組んでまいります。

● 図1:極薄フレキシブル両面基板



● 図2:極薄フレキシブル4層基板



● 図3:複合厚銅基板

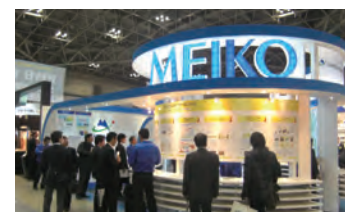


### 展示会の開催

本年度は2014年1月の「プリント配線板EXPO」に出展しました。

当社の展示ブースでは、環境負荷の低減に効果のある複合動圧基板の実演展示のほか、車載向けのパワーエレクトロニクス分野とスマートフォン向けの微細化高機能に対応したマイクロエレクトロニクス分野に対応する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。



「プリント配線板EXPO2014」の様子

## お取引先様に向けて——サプライチェーン

### 2013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継続中。
- ◆ REACH規則等最新版に対応しての環境対応調査実施。<SVHC155物質>

### 今後の計画

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

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

### 調達基本方針について

メイコーでは、下記「調達基本方針」に基づく調達活動の継続を推進しています。

基本的概念として、お取引先様から部材調達に始まり生産活動・物流・販売に至るまでの一貫したサプライチェーンが求められている中、メイコーではお取引先様との相互信頼関係を築き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 ⑤サプライチェーンによる紛争鉱物の排除を基本的理念とし、品質、納期、価格、経営のほか事故、災害時の事業継続性など総合的に判断し購入先の選定をおこない、サプライチェーンによるCSRの実践を強く推進します。

### 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。

2013年の具体的な活動実績としては、購買危機管理基準を制定し調達リスクを最小化する取り組みに向けた購買監査や、EICC標準フォーマットによる紛争鉱物調査、REACH規則等最新版に対応した環境対応調査などを実施しています。

#### ● 調達基本方針

1. グローバル生産体制に対応した最適な調達活動
2. お取引先様とのコミュニケーション・連携を強化した円滑・公正・適正な調達活動
3. 環境対応(化学物質に対する対応/グリーン調達)の強化
4. サプライチェーンによる紛争鉱物の排除を推進

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

株式会社メイコー様には日本と海外にわたり、弊社製品をご愛好賜りまして誠にありがとうございます。現在のグローバル会社におけるプリント配線業界のリーディングカンパニーである貴社での前工程を担う穴明け用のドリルおよび最終の基板切り離しに用いるルーターを、弊社最先端の技術と万全なる品質管理で20年以上にもおよび長いお付き合いをさせていただいております。

この近年の異常気象の背景には、地球温暖化が起因し、CO<sub>2</sub>削減は世界の課題です。ユニオンツールは2000年に環境マネジメントシステムISO14001を取得し、CO<sub>2</sub>排出量の90%を占める電力削減を積極的な省エネ活動として自社開発設備の仕様見直し、工場設備の効率改善をおこない、「自然を愛し、人を愛する企業活動を通じて、豊かな地球環境づくりに貢献する」弊社基本理念から、環境へ対し取り組んでおります。

環境対応として「グリーン調達」そして「希少金属の有効活用」に取り組んでおり、弊社PCB工具の材料である超硬合金の主材料のタングステンはレアメタルであり、希少金属である超硬合金を減少させる活動は必携であります。弊社技術を駆使してコーティングドリルを開発し、製品寿命を延ばすことで材料費は減少し、貴社の環境基本方針「環境に優しい事業活動」に沿える製品のご提供を考えております。

今後も貴社とのご商売を通じて、環境負荷の低減活動に邁進し、地球環境に優しい企業、製品のご提供を努めてまいりますので、さらなるご愛好を賜りますように宜しくお願い申し上げます。



ユニオンツール株式会社  
営業統括部  
海外営業課 課長  
鳥越 勝明 様

1. 購買・調達活動にかかわる法令を遵守し、お取引先様との公正かつ公平な業務を遂行する。
2. 購買・調達活動を通じて知り得たお取引先様の情報を守秘し、機密情報・個人情報などの流出を防止する情報セキュリティ体制を強化する。
3. お取引先様からの「接待・贈答」は社会通念範囲内とし、個人的利益にあたる授受を禁止する。
4. 反社会的勢力・紛争鉱物調達の排除を遂行する。
5. 海外、特に中国における童工（児童作業者）の問題に対し各お取引先様に対し、使用禁止承諾書を作成しました。必要に応じて仕入先と締結し、外国人就労、人種差別等の内容を盛り込みバージョンアップしていく予定です。

## 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。

## 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・調達活動に対し右記の項目を遵守し、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。

## コンフリクトフリー調達方針

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



## 従業員に向けて——働きやすい職場づくり

### 2013年の主な活動実績

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

### 今後の計画

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

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

### 多様性の尊重

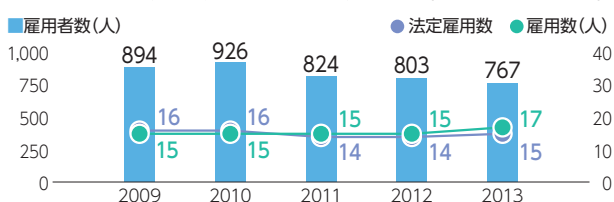
メイコーでは、人権を尊重し、人種・信条・宗教・国籍・年齢・性別・障がいなどで差別することなく、多様な人材が能力を発揮できるよう、公正な採用と評価ならびに処遇することに努めています。女性従業員に対しては産休・育休からの復帰にあわせた短時間勤務制度の推進なども積極的におこなっており、2013年度中の育児休業取得者は4名、職場復帰者は3名、短時間勤務制度利用者は3名となりました。(グループ会社を除く)

また、海外拠点では多くの現地従業員に加え日本人従業員が多数勤務しており、国内拠点においても数十名の海外出身者が勤務しています。国内外にかかわらず人事異動・人材交流により、グローバル人材の育成、さらなる人材活性化を推進しています。

### 障がい者雇用

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

● 障がい者雇用数と法定雇用障がい者数の推移(2009~2013年度)



(注)法定雇用障がい者数=常用雇用労働者数×法定雇用率(1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37名勤務しており、海外で活躍する日本人スタッフも約119名と、年々その数は増加しています。また、2003年度より実施している海外現地法人幹部候補生の日本での語学・技能研修も2013年度までに155名が修了しています。



### 育休、時短制度利用者の声

2012年10月に出産し保育園待機のため、最長の1年半の育児休業をいただき今年の4月より復帰して、短時間勤務制度を利用しています。

メイコーに入社した当時には、自分が子育てをしながら仕事をすることは全く想像していませんでした。しかし現在は周りにも同じように子育てをしながら仕事をしている、この制度を利用している先輩ママも多く、私も悩まずに利用する事ができました。

復帰後はブランクもあり、新たに覚えることも多く、限られた時間の中で少しでも早く習得できるよう、日々格闘しています。

それでも保育園や子供の都合上、お休みをいただく事も多々あり周りの方々にはご迷惑をおかけしていますが、皆さんにいつも助けられています。大変な時もありますが、この制度を利用でき毎日育児と仕事に充実し生き生きとした日々を過ごせています。



業務部  
毛利 道代

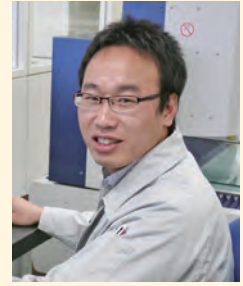


## グローバル社員の声

私は2011年7月に新卒採用で名幸電子(広州南沙)有限公司に入社しました。  
入社後1年半は、製造、技術および品質保証部門で研修し、2013年5月に来日しました。  
日本では、山形工場で約1年間の実習の後、現在は本品質保証部で製品解析や関係資料の英・中・和訳を担当しております。

日本に来て感銘を受けたことは、日本人の仕事に対する真面目で熱心な姿勢です。  
その姿を見て、心から自分も頑張らなければと常々感じております。

“For the best, try my best, do my best!”をモットーに、会社の発展のため、そしてお客様に最高の品質の製品を提供するため、引き続き自分の力を最大限に発揮できるよう努力していきたいと思っております。



品質保証部  
姜騰達

## 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、幹部社員にいたるまでの階層別研修や、職能や職種に応じた分野別研修をおこなっています。特に次世代のリーダー教育は最重要課題と位置づけ、現在のリーダーから次世代へ伝承すべき共通の独自価値を抽出し、育成プログラムへ反映させるユニークな研究を開始しました。

また、社員の自発的な能力開発の支援として、技能検定資格を促す資格認定制度や通信教育の費用補助のほか、外部講師による基板スクールの実施やTOEIC受験費用の全面的補助などをおこなっています。

さらに、ますます重要性が高まる海外現地法人の最前線でグローバルに活躍できる社員を育成するために、国内社員の語学研修や海外社員の日本における研修制度の充実のほか、今後はマネジメント力の向上および海外派遣(トレーニー制度)などを展開いたします。

### ●階層別研修

新入社員	<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</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>
--------	---



管理職に対するMAPS研修

## 安全衛生に関する取り組み

メイコーでは、安全衛生方針に基づき、すべての職場における不安全状態の撲滅と作業環境の向上、そして全従業員の健康増進をすることを目標に安全衛生活動を推進しています。労働災害の防止はもちろんのこと、より効果的に問題を発見するために、産業医や労働衛生コンサルタントなど有識者による職場巡視や、工場間での安全衛生委員による相互パトロールなども実施しています。さらには、リスクアセスメントによるリスクの見積もりとそれに基づく労働災害の予防措置をおこない、安全衛生管理の向上に努めています。

### ● 労働安全衛生方針

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

1. 労働安全衛生の関連法規制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

### 2013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ツールを英語化。

### 今後の計画

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

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

## 適時・適切な情報の開示

株主・投資家の皆様の投資判断に影響を与え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おこない、経営の透明性を向上させています。

## IRツールの充実

当社への理解をより深めていただくために、ウェブサイトのIRページにおいて「社長メッセージ」や個人投資家様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。また、IRのグローバル化の流れを受けて、2012

年度より海外の投資家様に向けて株主総会招集ご通知およびプレゼン資料、株主通信、決算説明会資料などの英語化を実施しています。



MEIKO REPORT

## 地域社会に向けて——社会貢献

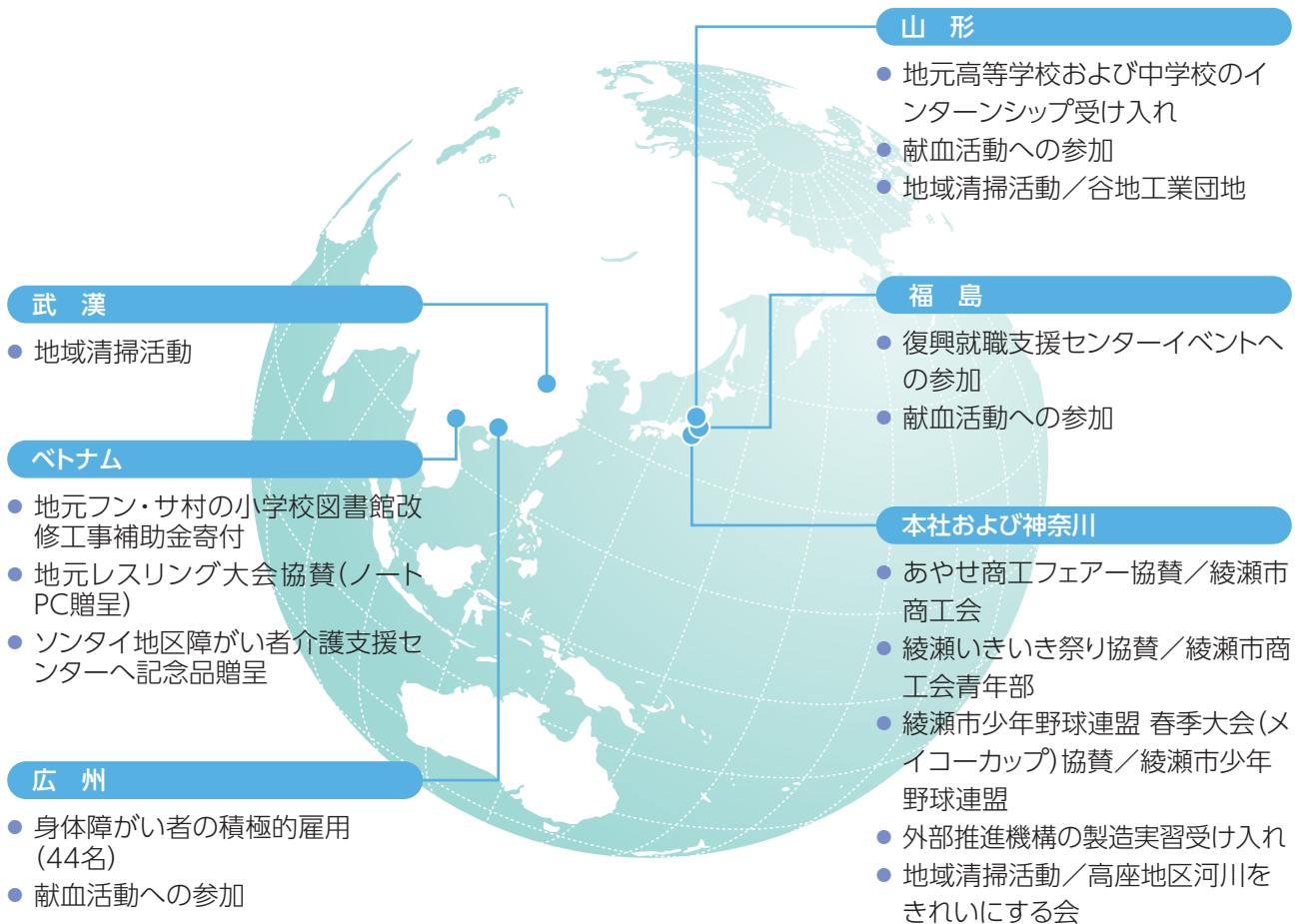
### 2013年の主な活動実績

- ◆ 各サイトにおいて、地域課題に沿った社会貢献活動を実施。

### 今後の計画

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

メイコーでは、地域社会との密接な関係を築くために、本社をはじめとするグループ各社での社会貢献活動を積極的に推進しています。今後も、各自治体の主催する環境美化活動や各種イベントに積極的に参画するとともに、良き企業市民として各地域社会に密着した社会貢献活動を推進することで、社会の一員としての責任を継続的に果たしてまいります。



### Action 1

#### ▶ 献血活動の実施

メイコーでは国内外の各拠点において献血活動を積極的に実施しています。福島工場では、毎年恒例となっている献血活動を2014年3月25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。



福島工場献血活動

**Action 2 ▶ 地元中学生・高校生の受け入れ**

山形メイコーでは、生徒が実社会での実践体験を通して進路意識を高めたり、地域企業に対する認識を高めたりすることを目的に、近隣の中学校や高等学校の生徒を対象とした勤労体験学習や工場見学を毎年おこなっています。2013年度は3校の中学校・高等学校の生徒を受け入れ、当社の電子回路基板の製造を体験することで、ものづくりの難しさ、重要さ、そして楽しさを実感していただきました。職場体験を終えた生徒からは「小さなミスが重大なミスになるということが印象的で緊張した」「1日目にできなかったことが2日目にはできるようになり、成長を実感できた」などの感想をいただきました。



寒河江工業インターンシップ

**Action 3 ▶ 障がい者介護支援センターへ記念品寄贈**

ベトナム工場では、工場から40kmほどのソンタイ市にあるティンツォン協同組合が運営する視覚に障害を持つ方々の介護支援センターにお歳暮としてお菓子や調味料が入った記念品を50セット寄贈いたしました。今後も、地域に根差した活動を通して引き続き障害者支援に取り組んでまいります。



記念品を渡す様子



**Action 4 ▶ 綾瀬市少年野球連盟春季大会への協賛**

神奈川工場・本社地区では2009年度より綾瀬市少年野球連盟へ運営協賛金の寄付をおこなっております。

この協賛金により春季大会が開催され、市内の小学生からなる少年野球10チームがメイコー杯をめぐる日頃の練習の成果を發揮し競い合います。引き続きメイコーは野球を通じて健全な青少年の育成を図る団体を支援することで、地域社会へ貢献してまいります。



子どもたちにメイコーカップを渡す様子



**地域の方の声**

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

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

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



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

# 環境報告

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

## 2013年の主な活動実績

- ◆ 省エネ委員会の開催。
- ◆ 蛍光灯のLEDランプへの交換。
- ◆ 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。
- ◆ 社有車のハイブリットカーの導入の推進。
- ◆ 再資源化率100%を目指す。
- ◆ SVHC追加物質の把握と仕入先への調査を実施。

## 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、メタルマスクおよび電子機器の設計、開発および製造の事業活動をおこなっており、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。



## 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

取得日	取得工場
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
3.26	治具部門拡大取得
2010.6.18	ベトナム工場取得
2014.1.15	石巻工場再取得

※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。



国内ISO14001認証証



中国広州工場ISO14001認証証



中国武漢工場ISO14001認証証



ベトナム工場ISO14001認証証

## 環境関連法令遵守

環境意識の高まりとともに、環境関係の法令および各地域での条例も改正されておりますが、それらの改正などに確実に対応し遵守していくことが地域社会の環境保全に対するメイコーとしての貢献につながると考えています。メイコーではISO14001に基づき、メイコー事業活動に関連する法令および各拠点地域の条例を特定し、かつ改廃を監視することにより、法令・条例を確実に遵守する活動を展開しています。

## 環境目標計画の推進

メイコーでは企業活動による環境影響評価を実施し、著しい環境側面としてエネルギーは電気・重油・ガス・ガソリン、資源は使用原材料・水・紙、廃棄物は廃プラスチック・汚泥・廃酸・廃アルカリなどを抽出しています。2013年度も引き続き2010年度をベンチマークとして目標設定し、活動を推進しております。2013年度はエネルギー項目で電力使用量が前年比若干の増加、また廃棄物の項目では廃プラスチック・汚泥で原単位あたりの排出量が若干増加しております。しかしながら、ベンチマーク比で見ると、確実に減少傾向にあります。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 執行役員 和田 純也



東日本大震災から3年が過ぎましたが、当社の東北3工場は復興に向けて取り組んでまいりました。石巻工場は津波により甚大な被害を受けましたが、従業員が一丸となって操業再開に向けて努力した結果、2013年5月より操業を再開し順調に生産活動を続けております。

震災後の我が国は原子力発電の稼働停止により電力供給問題が発生し、弊社においてもこの課題に対処を余儀なくされ、2013年度も引き続き電力供給不足を補うため電力のピークカット、室温のコントロール、夜間稼働へのシフト等積極的に電力使用量の削減を推進してまいりました。さらに、福島工場においては、ソーラーパネルを敷詰め、ソーラー発電事業(2015年秋)の展開を準備しております。年間発電量は、約260万kWh(推定)となり、自然環境に優しい「再生可能エネルギー」の普及促進に努め、地域と社会に貢献してまいりたいと思います。

今後はさらに地球環境保護のため環境リスクの低減を図り、環境に優しいものづくりを目指し社会に貢献してまいります。

## 地球温暖化の防止

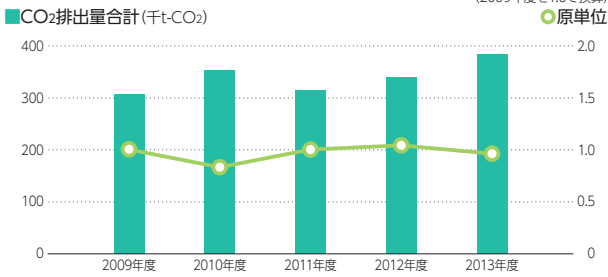
メイコーでは、かけがえのない地球に対する極めて大きな脅威として、温室効果ガス問題を認識しています。CO<sub>2</sub>削減に重点を置き、2009年度よりTV会議にて全社省エネ委員会を定期的で開催し、各工場での省エネ改善計画、改善事例を情報共有しています。2013年度は生産量が増加したこともあり、CO<sub>2</sub>排出量やエネルギー・燃料使用量は増加したものの、原単位換算では減少傾向にあります。今後は設備の効率稼働を主体にさらなる取り組みを推進し、削減してまいります。



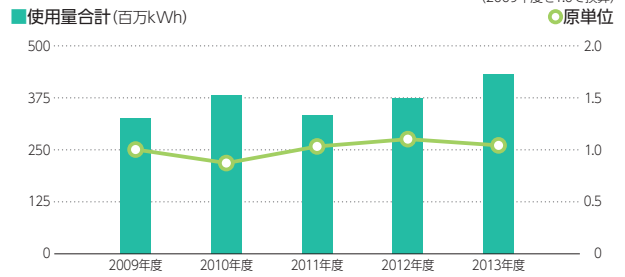
省エネ委員会



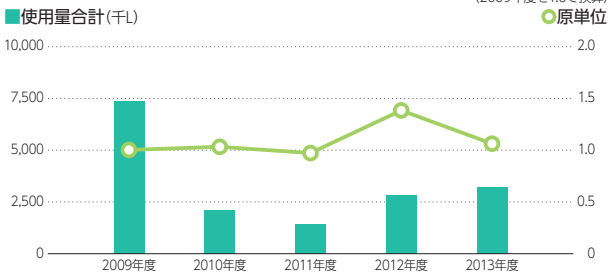
● CO<sub>2</sub>排出量推移



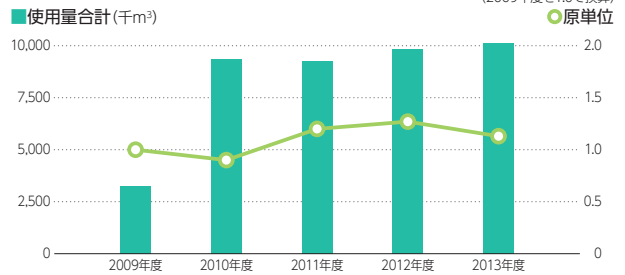
● 電力使用量推移



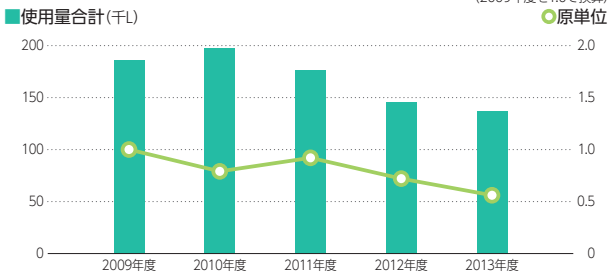
● 重油使用量推移



● 天然ガス使用量推移



● ガソリン使用量推移

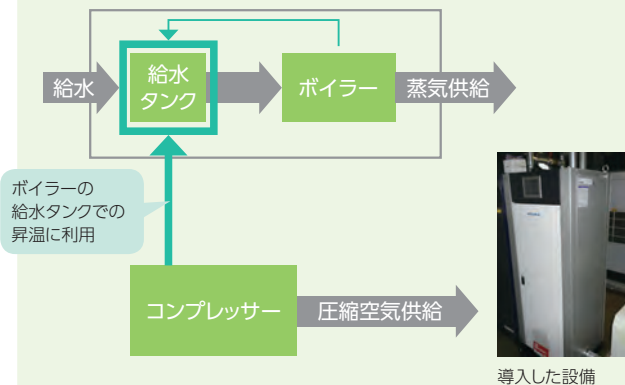


※2010年度より広州工場で重油から天然ガスの切り替えを実施しています。  
 ※2010年度以前のデータには石巻工場の実績が含まれていますが、2011年～2012年度は東日本大震災により稼働停止していたため、実績は含まれておりません。  
 ※2012年度よりベトナム工場、2013年度より石巻工場の実績を追加しています。

省エネ改善活動事例

山形工場改善事例

コンプレッサー排気をボイラー給水タンクの昇温に利用。この熱量で給水タンクでのボイラー蒸気使用量が削減され、ボイラーの燃料効率が向上する。

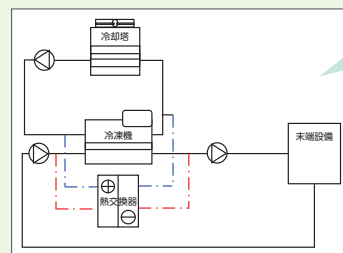


重油使用量比較 (導入前後2ヶ月の実績比較)

導入前 74,000L/月 → 導入後 68,000L/月  
**8%の削減**

武漢工場改善事例

冬季に温度の低い外気を利用して、冷水の温度を下げてから熱交換器により熱交換をおこない低温の冷凍水を製造するシステムである。



外気温度の低い冬季に冷凍機を稼働せずに冷却塔単独で冷水を製造できるため、省エネルギー効果が期待できる。



熱交換器写真

改善後、冬季には第1エネルギー棟冷凍空調システムの電気消費量は:

12,003.33Kwh/日 × 50日 = 600,166.5Kwh  
**➡ 削減効果: 471,783.5 Kwh/年間**

# 資源の循環利用

## ●●● 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。2012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2013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。

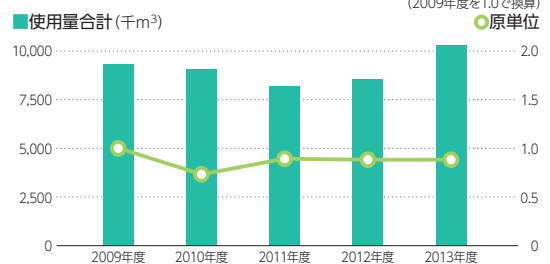
### 水の使用状況

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ごとの水使用管理、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。

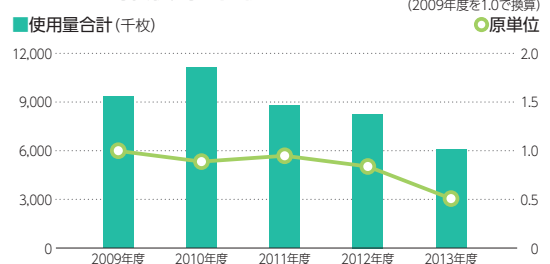
#### ● 用水使用量推移



### 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。

#### ● コピー用紙使用量推移



## 廃棄物削減活動取り組み事例

### ベトナム工場 「炭酸銅リサイクルプラント」の活用

ベトナム工場では、工場内に炭酸銅プラントを立ち上げて、銅回収(炭酸銅の生成)をできるようにしました。(2013年7月1日より実施)

基板製造工程で発生するエッチング廃液には、多くの銅が含まれています。

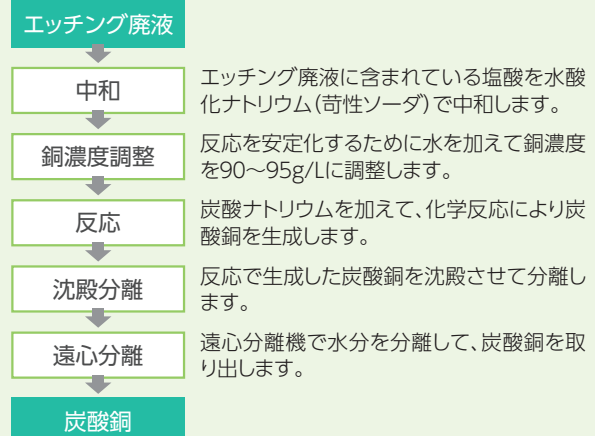
このため、エッチング廃液を処理して銅を回収(一般的には銅化合物として回収)することにより資源の循環利用しています。

生成した炭酸銅は製品として売却しています。



タンク(反応槽プロセス) 遠心分離機

#### 炭酸銅プラントの概要



## 生態系の汚染防止

### 環境負荷低減対応

メイコーでは、工場における事業活動の地域環境へ与える大きさを認識し、その負荷を軽減することがわれわれの責務であると考えています。具体的には公害防止法令および地域との協定基準を遵守し、「PRTR法」で把握された排出総量を削減すべく活動をおこなっています。

### 排出負荷削減活動

地域環境の維持に貢献するため、定期的に排水水質、大気放出ガスの状態などの測定を実施し、管理しています。メイコー各工場の主な排出物質実績は下記の通りです。

すべて基準値以下を維持しております。

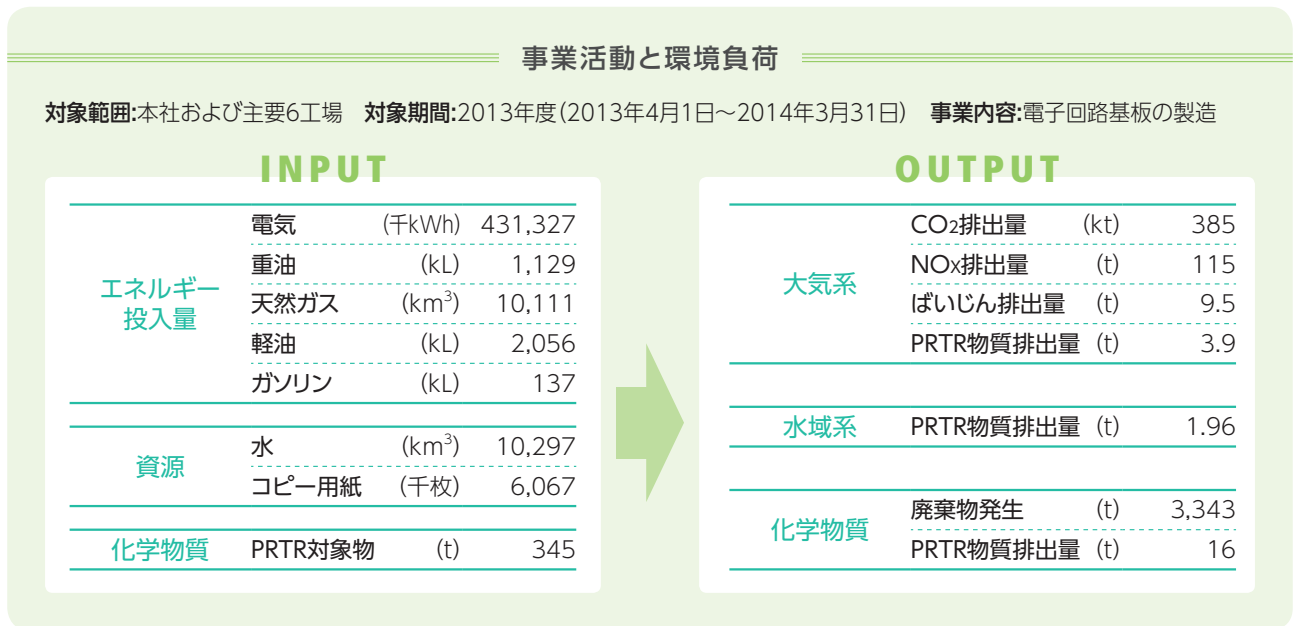
### ● 水質大気測定実績

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/m <sup>3</sup> N	v/vppm
	実績	8.1	11.1	5.2	—		実績	0.0035	72
	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/m <sup>3</sup> N	v/vppm
	実績	7.1	12.6	9.9	0.9		実績	0.009	48
	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/m <sup>3</sup> N	v/vppm
	実績	7.0	8.4	10.4	1.8		実績	0.007	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)
広州工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	ボイラー	測定単位	mg/m <sup>3</sup> N	mg/m <sup>3</sup> N
	実績	7.2	21.9	72.9	13.7		実績	17.7	134.3
	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/m <sup>3</sup> N	mg/m <sup>3</sup> N
	実績	7.4	7.8	19.6	21.7		実績	25.4	165
	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/m <sup>3</sup> N	mg/m <sup>3</sup> N
	実績	7.7	15.8	54.6	9.6		実績	36.3	54.00
	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。

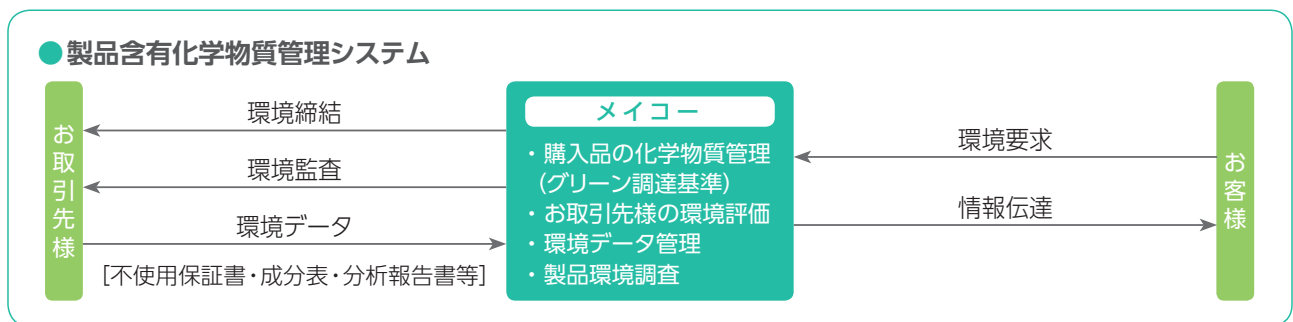
## 環境負荷表

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。2013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。



## 製品含有化学物質管理

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



**製品含有化学物質規制**

- ※ RoHS指令: 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
- ※ 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: EUIにおける人の健康や環境の保護のための法律



### 現場の声

石巻工場は2011年3月の東日本大震災で環境設備含めて甚大な被害を受けました。2013年5月には工場再稼働となりましたが、濃厚酸処理の稼働や、汚泥の有価回収が不十分となったり、震災前に積み上げてきた環境活動が一部うまくいかないものもありました。

震災時、水や電気の大切さについて身をもって実感しました。再稼働できたことは幸いとし、震災前のノウハウを生かし地域社会やお客様に貢献し、また従業員が安心して業務に取り組める工場にしたいと思います。

石巻工場  
基板製造課 係長  
**阿部 秀一**



# マネジメント 報告

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

## コーポレートガバナンスについて

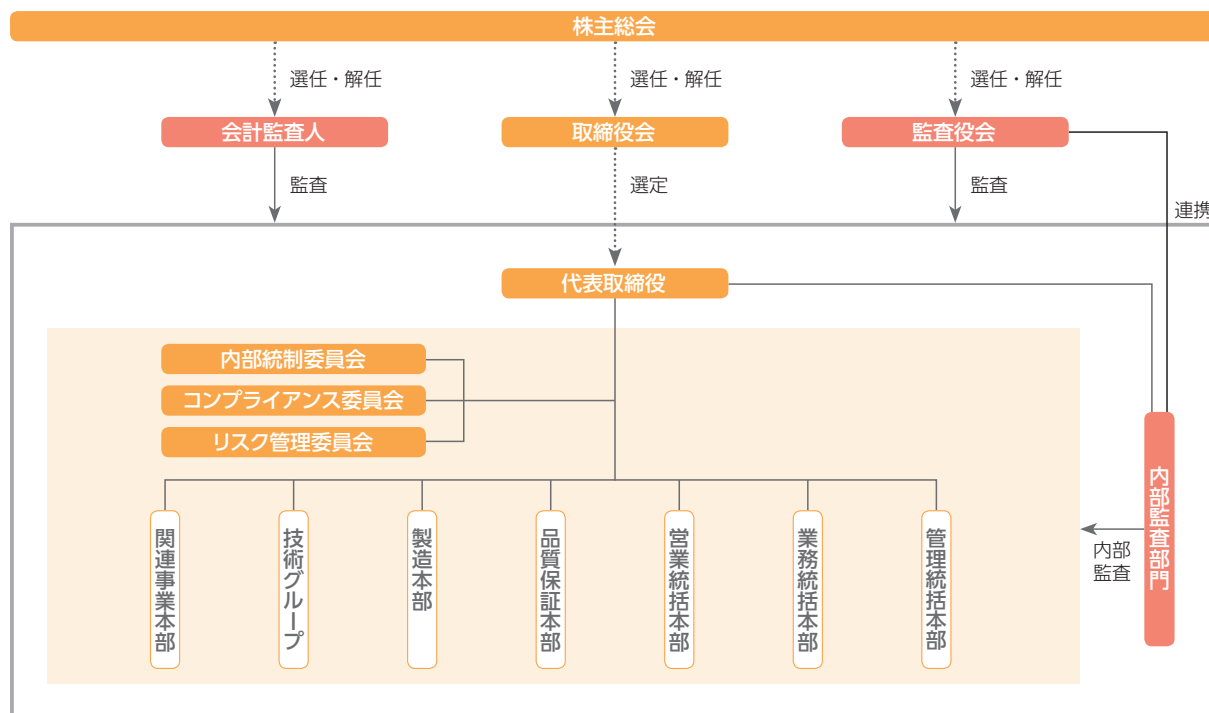
### ● 会社の機関の内容

メイコグループでは、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



# 内部統制について

## 2013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の評価対応を中国語で実施。
- ◆ 海外連結対象追加対応。(ベトナム工場)

## 今後の計画

- ◆ 中国(香港)子会社に対するJ-SOX評価の中国語対応の準備。
- ◆ 海外連結対象子会社への内部統制推進・実施。

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

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

## 内部統制システム

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

### ● 内部統制システムに関する基本方針

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

## 財務報告にかかわる内部統制

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

この方針・計画に沿って、2012年度に引き続き2013年度においても連結ベースでの財務報告全体に重要な影響を及ぼす全社的な内部統制(決算・財務

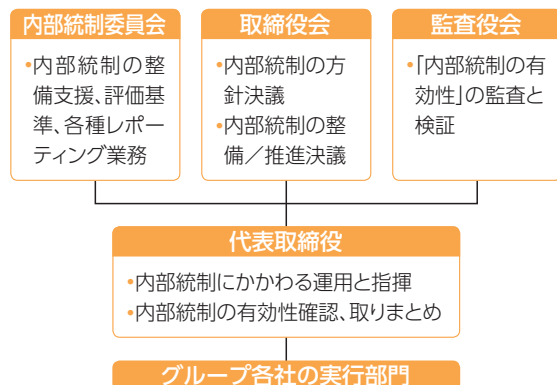
報告プロセスを含む)の有効性を評価し、その評価結果を踏まえ、業務プロセスに組み込まれ一体となって遂行される内部統制(決算財務報告、販売・在庫管理・購買などの業務プロセスにかかわる内部統制)ならびにIT統制の有効性を評価してまいりました。

なお、評価過程において発見された内部統制上の課題につきましては、すべて期中において是正いたしました。

これらの結果に基づき、2013年度の内部統制報告書においては、「当社の財務報告にかか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。

なお、2013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。

### ● 2013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

## 2013年の主な活動実績

- ◆ コンプライアンス規程改訂。
- ◆ コンプライアンスハンドブックの見直し。

## 今後の計画

- ◆ 全従業員に向けたコンプライアンス教育の実施。
- ◆ コンプライアンス規程にもとづく企業行動規範の見直しと改定。

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

## コンプライアンス規程

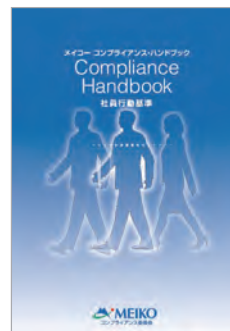
メイコーグループにおけるコンプライアンスの統制方針、体制、手順を「コンプライアンス規程」で定め、役員・従業員として守るべき遵守事項を具体的に説明しています。以下に遵守事項の項目を列挙します。

### ● 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へにも掲載し、周知を図っています。さらに全社員にむけてe-ラーニングを使った教育も実施し、理解の促進も図っています。



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。



### 担当者の声

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

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

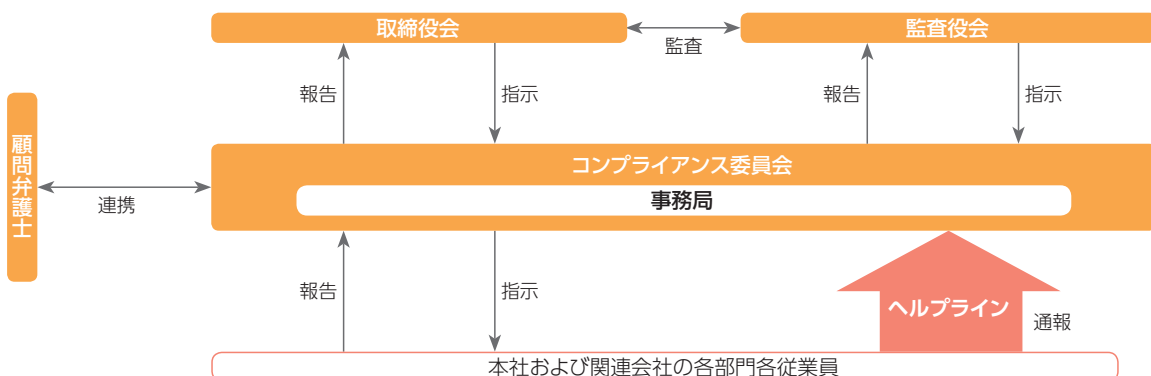
特に当社グループにおいては、中国、ベトナムの大規模生産拠点のほか、米国、欧州、ASEAN諸国にも営業拠点を設けており、ステークホルダーも非常に多様な価値観を持っています。そのため、グローバルに共有できる高い倫理観、遵法精神を醸成していくことが大変重要となります。

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



総務部 次長  
高橋 正道

### 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

## 2013年の主な活動実績

- ◆ 本社、広州、武漢 ISO27001認証の維持。

## 今後の計画

- ◆ 本社 ISO27001:2013 への移行。

電子回路基板の製造・販売を事業領域とするメイコーの事業は、お客様からの大切な情報を絶対に漏洩しないとの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

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・規範の順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

### 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おります。

### 情報セキュリティ教育

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



情報セキュリティ講習

### 個人情報保護

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

### ●● 情報セキュリティに関する ●● これまでの活動

お客様の大切な情報をお預かりする立場にあるメイコーでは、情報セキュリティの重要性を認識して、2006年に本社情報システム課にてISO27001を取得し、以降全社における取得に向けて活動を進めています。

2006年 1月	本社情報システム課において、BS7799-2認証取得
2009年10月	中国武漢工場の対象4部門において認証取得
2010年12月	中国広州工場の対象6部門において認証取得
2012年11月	国内拠点を対象としたISO27001の認証更新完了
2014年12月	国内拠点を対象としたISO27001認証の2013版への移行完了<見込み>

### ●● 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、および海外の広州・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

### 2013年の主な活動実績

- ◆ 地元自治会と共同で災害時の初動対応の勉強会を実施。
- ◆ 拠点ごとの安否確認システム使用による訓練を実施。

### 今後の計画

- ◆ 全社的な安否確認訓練の定例化。
- ◆ 各拠点のリスクに対する事前の防止から事後の対応までの対策を確立。

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さまざまなリスクを想定して、リスク管理に係る「リスク管理基本規程」および「緊急時対応マニュアル」を作成し、さらにお客様の生産計画への影響を最小限におさえるべく、当社の各工場においてBCP(Business Continuity Plan)を作成し、緊急時に備えています。なお、情報系のリスクに対しては、本社のほか山形工場にもサーバーを設置し常時バックアップを取ることによってリスクへの備えとしています。

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

### 危機の種類とリスク要因

当社をとりまくリスクには、地震・津波などの自然災害のほか、為替変動・マクロ経済状況などの経営環境の変化、海外拠点における政治・経済・インフラ上のカントリーリスク等、さまざまな要因があります。メイコーでは、これらのリスクに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いたるまでのBCPを作成し緊急時に備えてまいります。

### 従業員安否確認システムの導入

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

### グループBCPの構築

メイコーではさまざま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。



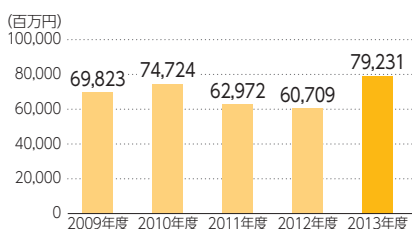
災害時には、自分の会社だけではなく地域と一体となった復旧活動が不可欠になります。それを踏まえて、今年度は地元の自治会と共同で災害時の行動や考え方、防災器具の取り扱い等についての訓練を実施しました。(写真は神奈川地区の合同訓練の様相)

本社所在地	〒252-1104 神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号	設立	1975年11月25日
工場	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 神奈川工場 〒252-1104 神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号</li> <li>● 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</li> <li>● 石巻工場 〒986-0844 宮城県石巻市重吉町8-5</li> <li>● 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</li> <li>● 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</li> <li>● 大和事業所 〒242-0025 神奈川県大和市代官1-14-1</li> <li>● 広州工場(名幸電子&lt;広州南沙&gt;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</li> <li>● 武漢工場(名幸電子&lt;武漢&gt;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</li> <li>● ベトナム工場(Meiko Electronics Vietnam Co., Ltd.) Lot LD4, Thach That -Quoc Oai Industrial Zone., Hanoi</li> <li>● 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</li> </ul>	資本金	128億8,847万円
役員	<ul style="list-style-type: none"> <li>代表取締役社長執行役員 名屋 佑一郎</li> <li>取締役専務執行役員 名屋 精一</li> <li>取締役専務執行役員 平山 隆英</li> <li>取締役専務執行役員 篠崎 政邦</li> <li>取締役 佐藤 国彦</li> <li>取締役 Marc Schweizer</li> <li>取締役 申 允浩</li> <li>常勤監査役 伊豫 本齊</li> <li>監査役 月井 啓之</li> <li>監査役 越村 安信</li> </ul>	従業員数	11,858名 (国内802名 海外11,056名) ※2014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		

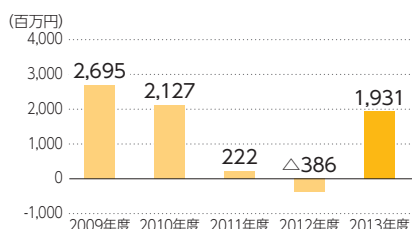
## 主要な経営指標等の推移

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
売上高 (百万円)	69,823	74,724	62,972	60,709	79,231
営業利益 (百万円)	3,793	3,297	812	△605	922
営業利益率 (%)	5.4	4.4	1.3	△1.0	1.2
経常利益 (百万円)	2,695	2,127	222	△386	1,931
経常利益率 (%)	3.9	2.8	0.4	△0.6	2.4
当期純利益(△損失) (百万円)	1,828	△3,094	1,158	△1,567	23
当期純利益率 (%)	2.6	—	1.8	△2.6	0.0
1株当たり当期純利益(△損失) (円)	107.39	△166.32	61.73	△83.52	1.11
ROE (%)	5	△8.7	3.4	△4.4	0.1
ROA (%)	2.1	△3.5	1.3	△1.6	0.0

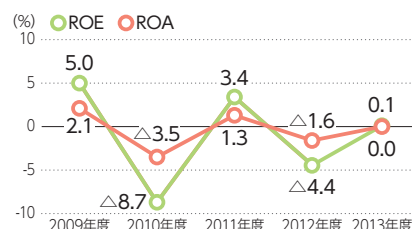
## 連結売上高の推移



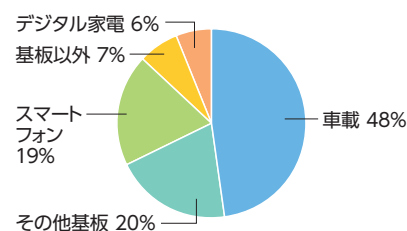
## 連結経常利益の推移



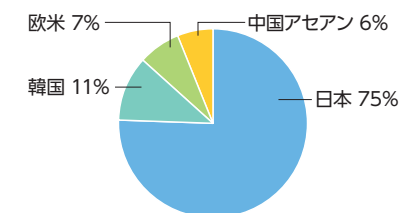
## ROE・ROAの推移



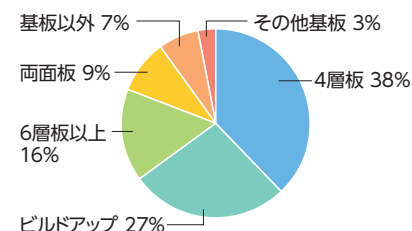
## 用途別売上構成比(2014年3月期)



## 顧客国籍別売上構成比(2014年3月期)



## 商品別売上構成比(2014年3月期)



# 世の中の進化と新しいニーズに応える製品群

メイコーの電子回路基板は、豊かな社会、快適な暮らしの実現に貢献しています。

## ビルドアップ基板

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



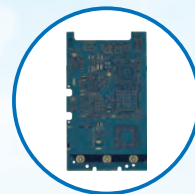
## メタルベース放熱基板

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。



## エニージェット基板

超微細加工が可能なCO<sub>2</sub>レーザーやフィルドめっきなど最先端の技術に応用した全層自由接続構造のビルドアップ基板で、主にスマートフォンに使用されています。



## 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。



## 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。



## 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、広範囲用途に使用されます。



## 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。





〒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/>