

MEIKO CSRLレポート 2015



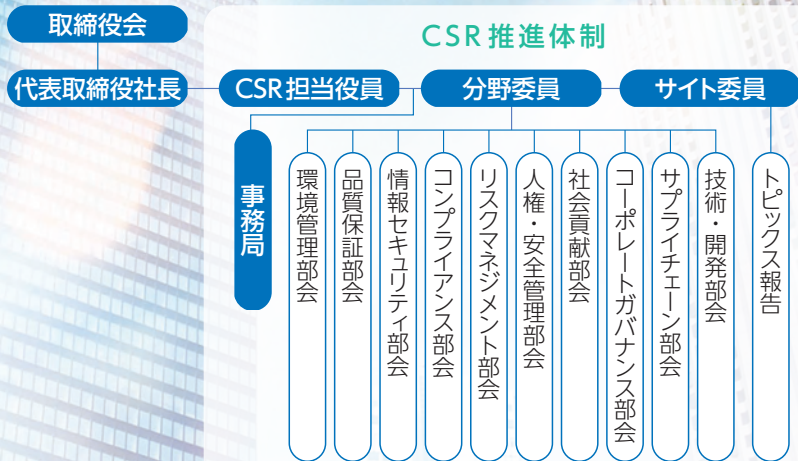
# 世界で最も信頼される 電子回路基板メーカーへ

## 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2015』の発刊にあたって

当社にとって8回目の報告書となる『CSRレポート2015』を発刊いたします。本報告書は、「トップメッセージ」「特集」「社会性報告」「環境報告」「マネジメント報告」の構成で編集いたしました。ぜひ多くの方々に本報告書をご覧いただきたく、また良き企業市民として皆様の信頼を得られますよう社員一同責任ある行動を心がけておりますことを、報告書の一端からでもお汲み取りいただければ幸いです。

#### ●対象読者

株式会社メイコーに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2014年度(2014年4月1日～2015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、2015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 レポーティング ガイドライン第4版」

#### ●発行時期

今回 2015年9月

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

## INDEX

01 メイコーのCSR

03 トップメッセージ

05 特集1

メイコーソーラーパーク福島

特集2

リコフューチャーハウスへ  
教材基板を提供

09 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

19 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

26 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

32 会社概要

## ISO26000対照表



# 地域・社会から 信頼される企業になるために

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、それぞれ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、様々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、そして社会の全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、真剣に取り組んでいます。

研究開発では、基板の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開発に取り組んでいます。例えばプリント基板に必要な材料である銅や生産に関わるエネルギーの使用量を大幅に削減できる基板製造技術「MDiM」の開発に成功し、量産実用化のめどを立てました。

また製品面では、環境社会の実現に貢献する太陽光発電、ハイブリットカーや電気自動車、LED照明の重要な部品として、また自動車運転における安全や安心に関わる様々な機能を実現する基板として大電流基板や高放熱基板、高周波基板、高密度

実装基板などの製品化をおこなっています。

一方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や児童労働等も重大な人権問題であるにとらえ、その地域や企業からの資材の調達を排除するグループ方針を定めています。

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

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様々な課題に取り組むことで、お客様や投資家の方々、地域社会などすべての人々や社会から信頼を得られるということを従業員一人ひとりが認識して活動すべく、取り組みを進めてまいります。

今後も皆様のかかわらぬご支援とご指導をよろしくお願いいたします。



**メイコー  
グループ  
経営理念**

「顧客に最高の価値とサービスを提供し社会に貢献する」  
「最高への挑戦」  
「企業の価値を高め社員と社会に幸福を」

**■ ステークホルダー**

企業は、関係するすべてのステークホルダーとのつながりの中で事業をおこなっています。メイコーでは世界中で働く社員一人ひとりが、CSRをすべての事業活動の中核をなすものと認識し、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。

環境負荷低減を通じた地域と社会への貢献

# 「メイコーソーラーパーク福島」



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



当社は、東日本大震災の際に地震と津波により宮城県石巻市にある宮城工場が被災し、さらに東京電力の福島第一原子力

発電所の事故により福島県広野町にある福島工場も立ち入り禁止となったため、両工場とも一時閉鎖する事態に至りました。

このうち、宮城工場は復旧工事を進め、2013年5月に新しく「石巻工場」と名前を変えて心機一転再スタートしています。

一方、福島工場のある広野町は原子力発電所から20Kmのところにあります。震災の後4月には緊急時避難準備地域に指定されて立ち入りが可能になり、7月には工場も再稼働しましたが、住民が安心して戻ってこられる状況になるにはまだ時間がかかります。

福島工場は、敷地面積が86,910m<sup>2</sup>と大きな土地を保有していますが、工場棟の敷地は3,600m<sup>2</sup>、施設設備・排水処理・駐車場を入れても4分の1程度の活用にとどまっています。残った土地には第二工場の建設が計画されていましたが、震災と原発事故により計画は中断してしまいました。

したがって当社では、この土地を工場建設以外で活用するべく検討をおこなってまいりましたが、土地の規模や地形から再生可能エネルギーである太陽光発

電所として活用することが、環境負荷低減による地域と社会への貢献と事業継続を両立できる最適な方法であると判断し導入しました。

「メイコーソーラーパーク福島」は福島工場敷地内の約40,000m<sup>2</sup>を活用しました。パネル数9,772枚、発電容量が2,492Kw、年間発電電力量は2,600MWhとなり、一般家庭720世帯分の電力消費量に匹敵します。

この発電所の稼動によって、東日本大震災以降福島県と広野町が積極的に進めている再生可能エネルギーの普及活動と地球環境と持続可能社会の形成に貢献していく計画です。

## ●ソーラーパーク福島 概要

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





## 地元自治体の V・O・I・C・E

福島県双葉郡広野町町長 遠藤 智 様



東日本大震災直後、立地企業全社が甚大なる被害を受けた中、工場の復旧に取り組み、被災から4か月後には創業を再開していただき、被災者の生活再建

への大きな希望となったことに対し深く感謝を申し上げます。

福島県は再生可能エネルギー推進ビジョンを定め、県内のエネルギー需要量の100%以上に相当する量のエネルギーを再生可能エネルギーで生み出すことを目指しております。特に広野町は年

間を通して日照に恵まれ、夏場には涼しい東風が吹くなど太陽光発電に適しておりますが、この地に「メイコーソーラーパーク福島」が竣工して発電を開始されましたことは、震災からの復興を目指している地元自治体としましても大変喜ばしい限りでございます。

地元といたしましても、この「メイコーソーラーパーク福島」には様々な面で大きな期待を寄せております。エネルギーの安定供給と、深刻化する環境問題への取り組みとしての環境保全、さらには双葉郡立地企業の復興への先駆けとして本町の復興計画におけるシンボリック的存在となり、本町のイメージアップに繋がり、企業誘致などへの効果も期待しているところです。

未来へ向けて果敢に挑戦を続けるメイコー福島工場様とさらに連携協力を深め、ふる里復興・再生への道を力強く歩んでまいりたいと存じます。

## プロジェクトパートナーの V・O・I・C・E

株式会社NTTファシリティズ 鈴木 泰三 様



株式会社メイコー様の「ソーラーパーク福島」の竣工を心よりお喜び申し上げます。

私は、2013年7月から「メイコーソーラーパーク福島」にたずさわり、是非ともプロジェクトを成功させたいという思いで仕事を進めてまいりました。

今回プロジェクトが成功に至った大きなポイントは、メイコー様の判断が非常に速く、タイミン

グよく早期稼働ができたことだと思います。

国産パネルの供給が危ういとなった時には、無理に国産パネルに固執するのではなく、海外製パネルも視野に入れながらスケジュールの再検討をおこなうことができました。

話は変わりますが、「メイコーソーラーパーク福島」からは偶然にもエネルギーシステムの推移を象徴する景色を見ることができます。

広大な太陽光パネルの先には、新たな再生可能エネルギーとして国が実証研究をおこなっている洋上風力の高圧線が通り、さらにその奥側には原発の廃炉に向けた実験場の建設現場が見えます。太陽光という再生可能エネルギー、さらに次の世の中を担おうとしている洋上風力の再生可能エネルギー、そして世の中から離れようとしている原子力エネルギーを一望することができます。

これからのエネルギーについて考えるために非常に最適な場所になっていますので、是非、環境教育の場としても活用していったらいいと思います。

お客様とともに地域・まちの未来へ貢献

# 「リコーフューチャーハウスへ 教材基板を提供」

## 「地域・まちの未来へ貢献」

メイコー本社から程近い神奈川県海老名市では、海老名駅西口土地区画整理事業が進められ、新たな“まちづくり”がおこなわれています。その海老名市にはメイコーのお客様である(株)リコー様のテクノロジーセンターがあり、まちづくりに関連する新たな事業をスタートされました。

(株)リコー様の新たな事業は『リコーフューチャーハウス』という名称で、家をデザインコンセプトにしながらか地域・まちと共に、未来に向けてビジネス協創する場をつくっています。

『リコーフューチャーハウス』の3階には将来の科学者・技術者を育てる小中学生向けの科学技術体験学習施設があります。この学習施設では、電子工作をおこないロボットを作るなどのワークショップが開催されており、その中ではメイコーの電子回路基板が使用されています。地域・まちへの貢献の一環として、特別に電子回路基板の無償提供をおこなっています。

## 「設計・製造にあたって」

学習施設で使用する電子回路基板は、メイコーの神奈川工場で製造しています。

小中学生向けということもあり、デザインはシンプルですが、製造工程は通常の製品基板と変わりません。設計から工場流動にいたるまで、現場では品質を重視しながら製造をおこなっています。また、子どもたちが怪我をしないように基板の角を丸くするなど、メイコー側からの改善提案もおこないました。



外層回路工程

### 現・場・の・声

基板第一営業部 一課 長谷川 敦

リコー様から今回のお話をいただき、地域の子供たちへの学習教材として当社の基板を提供させていただくことになりました。子どもたちの好奇心や学習意欲を満たす一端を担えることは大きな喜びです。

リコーフューチャーハウスのご成功を心よりお祈り申し上げます。



(株)リコー  
コーポレート統括本部  
酒寄 哲也様

(株)リコー 新規事業開発本部  
新規事業開発センター  
UD事業室 RFH推進グループ  
藤井佳織様

当社  
基板第一営業部 主任  
長谷川 敦



## 「プレオープンへ ご招待いただきました」

リコー様のご好意でプレオープンの取材許可をいただき、メイコーの基板が使用される学習施設について詳しく説明していただきました。

学習施設の名称は『コサイエ』といい、将来の科学技術を担い、自らの未来を切り開いていく「未来のツクリテ」を育てることを目的に、子どもたちが自分の未来を自ら見つけ深めていけるよう、科学を軸に、探求・創造・協同の力を育むことができます。



ラボでは本格的な工作道具が用意されており、それとともにメイコーの基板も置かれていました。子どもたちはこのラボで電子工作をとおして、ものづくりの面白さを体感することができます。

### お・客・様・の・声

(株)リコー 新規事業開発本部 新規事業開発センター UD事業室 RFH推進グループ 藤井 佳織 様

RFH (RICOH Future House) は4階建の大きな家です。人々が集い、ここで学び、成長していく。そして、成長した人が未来を創造していく。そんな場でありたいと考えています。

今回、(株)メイコー様にRFHの理念に賛同頂き、更に基板の提供をご快諾頂きました事に大変感謝しております。

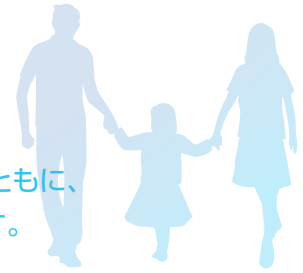
将来の科学技術を担い、自らの未来を切り開いていく「未来のツクリテ」を育てる同士を得た思いで、心強い限りです。



# 社会性報告

メイコーは様々な国・地域・社会で、様々な人々と関わりながら、産業発展に不可欠な電子回路基板を製造・販売しています。

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



## お客様に向けて——品質保証への取り組み

### 2014年の主な活動実績

- 全社品質保証体制の強化のため品質保証本部を設立情報水平展開のための全社品質会議を実施。(1回/月)
- 工場別の弱み強みを分析する内部製造工程監査を実施。
- QMS : Quality Management System の運用状況の確認および工場支援。
- 標準委員会を設置し全社標準MESの整備を推進。
- 不具合未然防止の工程総点検手法を確立。

### 今後の計画

- 全社品質会議の継続運営による不良の未然防止。
- 内部製造工程監査の継続。
- QMS運用状況の確認および工場支援の継続。
- 標準化委員会でのMES整備活動の継続。
- 点検実施状況の把握と他工場間の情報共有化を推進。

メイコーでは経営理念の1つである「顧客に最高の価値とサービスを提供し社会に貢献する」の実現に向けた「品質方針」を定め、信頼性を向上させることで、お客様の満足度を最高レベルにまで高め、社会に貢献することを目指しています。

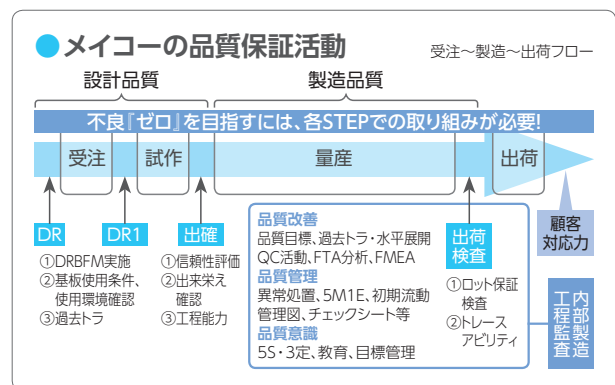
### 品質保証に対する考え方と 品質保証組織

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

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

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

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



### 顧客ニーズへの品質保証 海外3工場の水平展開

15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

2014年度サプライヤー賞の発表があり、品質、価格および、納期の実績から見事広州工場がBODY ELECTRONICS DIVとELECTRONICS DIVから『Certificate of Merit』を受賞しました。将来、最高位である『Superior Performance』を受賞できるよう挑戦していきます。



#### ● 富士ゼロックス株式会社様より

2015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2015」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5年連続でプレミアパートナーに認定されました。

金色の認定楯には5年連続受賞の証である星が4つ刻まれています。

同時に一定以上の評価点を獲得した会社へ贈られる金賞・銀賞・銅賞の内、見事に銅賞の受賞も果たしました。



### 顧客満足度調査

メイコーでは製品、サービスの品質の向上を目的として、お客様の製品、サービスに対する満足度の調査を毎年実施しています。2014年度は40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 (ベトナム工場)

※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。

### V・O・I・C・E >

#### 現場の声

品質保証課業務には品質の保証と管理の大きく2つの業務があります。

品質を保証するためには、製造工程の管理が重要です。山形工場では車載基板の生産が約8割程ですが、不良が発生した場合人の命に関わることもあるため徹底した品質が要求されます。この要求を満たすためには、作りこみで品質が保たれる工程の構築とそれを維持するための管理が必要となり、さらにしくみの確立が重要であると考えます。作業標準書を定めそれを徹底し、「当たり前の事を当たり前に実行する」ができれば、客先への不良流出は低減・撲滅できず、お客様との信頼関係は壊れてしまうでしょう。

今後、常にお客様から信用・信頼されるような工場を目指し、不良を発生させない、流出させない品質の維持・継続に心がけて業務を遂行したいと思っております。



山形工場 品質保証課 課長代理 佐々木 高志

## お客様に向けて——研究・開発

### 2014年の主な活動実績

- MDiM極薄フレキシブル基板開発の推進。
- 高周波対応基板の新規開発。

### 今後の計画

- 産学連携の強化。
- MDiM極薄フレキシブル基板の応用展開。

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います。

### 産学連携の研究体制

新規商品開発および市場動向をおこなうにあたり、産学官と連携して技術開発および技術交流をおこなっております。MDiM(Molecular Direct Metalizing)技術開発のベースとなっている分子接合技術に関しては、いおう化学研究所(岩手大学)と共同開発をおこなっており、分子接合技術を電子回路基板に応用する以外にも他の用途への展開など市場動向にマッチした要素開発を推進しています(図1)。

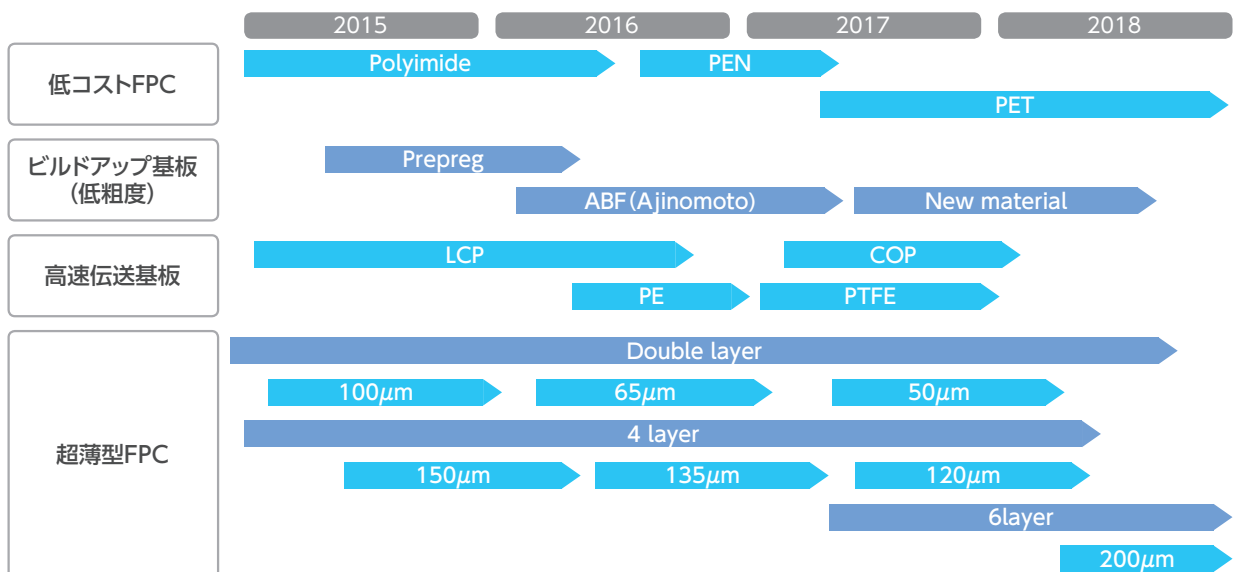
また、公益財団法人いわて産業振興センターがコーディネーターとして推進している「戦略的基板技術高度化支援事業」(経済産業省所轄)にも参画し、

「超薄膜セミアディティブ対応導電化ポリイミド基板の製造技術開発」の研究にも携わっており、メイコーより1名盛岡に駐在して取り組んでいます。

この他に、電子回路基板プロセスにおける要素技術であるめっきに関しては、関東学院大学(材料・表面工学研究所)と共同開発契約を結び、最新のめっき情報を入手できる環境を整えています。

昨年から材料・表面工学研究所が主導で推進している高速伝送WGIにも参画し、低迷している日本のプリント基板業界ですが、高周波対応基板は日本メーカーが率先していくという意気込みで取り組んでいます。

### ● MDiM 基板 開発ロードマップ





## お取引先様に向けて——サプライチェーン

### 2014年の主な活動実績

- 購買危機管理基準を制定し、調達リスク最小化への取り組みに向けた購買監査を実施。
- 2012年10月より紛争鉱物調査をEICC標準フォーマットにて実施。
- REACH規則等最新版に対応しての環境対応調査実施。〈SVHC161物質〉

### 今後の計画

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

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

### 調達基本方針について

メイコーでは、下記「調達基本方針」「購買取引行動指針」に基づく調達活動の継続を推進しています。

基本的概念として、お取引先様から部材調達に始まり生産活動・物流・販売に至るまでの一貫したサプライチェーンが求められている中、メイコーではお取引先様との相互信頼関係を築きともに繁栄できる関係(WIN-WIN)の確立が調達活動での最重要ポイントと考えています。国内の生産・販売拠点はもちろんのこと、海外拠点とのリレーションを含め、①調達基本方針のご理解 ②法令・社会規範の遵守 ③環境保護 ④反社会的勢力の排除 ⑤サプライチェーンによる紛争鉱物の排除を基本的理念とし、品質、納期、価格、経営のほか事故、災害時の事業継続性など総合的に判断し購入先の選定をおこない、サプライチェーンによるCSRの実践を強く推進します。

#### ● 調達基本方針

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

### お取引様・協力会社様へのお願い

メイコーでは、調達基本方針である「環境対応」の側面より300社以上のお取引先様・協力会社様と地球環境に配慮した下記取り組み事項に関してのご理解・ご協力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。

2014年の具体的な活動実績としては、購買危機管理基準を制定し調達リスクを最小化する取り組みに向けた購買監査や、EICC標準フォーマットによる紛争鉱物調査、REACH規則等最新版に対応した環境対応調査などを実施しています。

1. グリーン調達の推進・グリーン調達基準の遵守・「エコ商品」の情報提供
2. アイドリングストップの協力
3. 廃棄物の減量
4. 緊急事態の連絡に関する協力

### お取引先様の声

株式会社メイコー様には日本と海外ともに弊社材料をご愛顧を賜りまして誠にありがとうございます。

地球温暖化の深刻化など、地球環境問題は、世界全体が抱える最大の社会課題です。南亜プラスチックは創業して以来、『グリーン企業』となることをめざし、すべての事業活動の機軸に「環境」を前提として「グリーンプロセス」と「省エネ」に取り組んでまいります。

同時に「リサイクル」を最大限にするために、最新設備・技術を導入し、リサイクルシステムを構築してまいります。社内だけではなく、「サプライチェーン」まで「環境に優しい基本方針」に沿える製品を供給していただけるように進めております。

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

NAN YA PLASTICS CORP.  
SALES DEPARTMENT  
Vincent Cheng

### 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。

- 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。
  - 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
  - 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の法規制物質
  - 顧客基準
- 「環境保護に関する覚書」「環境負荷化学物質に関する不使用保証書」の締結を推進し、お取引先様との環境保護対応を推進しています。締結に関しては、外注加工メーカー様を含め主要お取引先様と進めています。
- 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・調達活動に対し以下の項目を遵守し、お取引先様との円滑な業務を継続しています。日本における「下請代金支払遅延等防止法」、グローバル調達においては、関税法、各国・地域における法令、社会規範の遵守、社内教育やコンプライアンスの確認を実施し、お取引先様との適正かつ持続的な取引を強化し推進しています。

- 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。
- 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。
- 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。
- 反社会的勢力・紛争鉱物調達の排除を遂行する。

#### コンフリクトフリー調達方針

2012年8月、米国証券取引委員会(SEC)では金融規制改革法にある紛争鉱物条項への実施規則を採択しました。メイコーではサプライチェーンにおける紛争鉱物の排除を推進します。EICC/GeSI調査票に基づく調査、回答の開示とそのフォローにより、紛争鉱物を含んだ資材の調達を排除していくことを「コンフリクトフリー調達方針」に定めています。



## 従業員に向けて——働きやすい職場づくり

### 2014年の主な活動実績

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

### 今後の計画

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

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

### 多様性の尊重

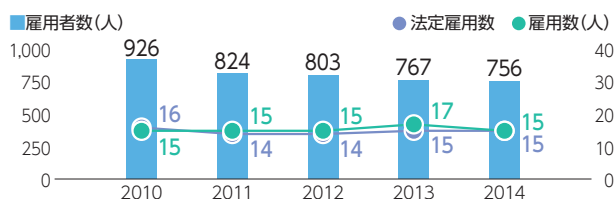
メイコーでは、人権を尊重し、人種・信条・宗教・国籍・年齢・性別・障がいなどで差別することなく、多様な人材が能力を発揮できるよう、公正な採用と評価ならびに処遇することに努めています。女性従業員に対しては産休・育休からの復帰にあわせた短時間勤務制度の推進なども積極的におこなっており、2014年度中の育児休業取得者は6名、職場復帰者は5名、短時間勤務制度利用者は3名となりました。(グループ会社を除く)

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。国内外に関わらず人事異動・人材交流により、グローバル人材の育成、さらなる人材活性化を推進しています。

### 障がい者雇用

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

● 障がい者雇用数と法定雇用障がい者数の推移(2010~2014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とベトナムを中心とする海外出身者が約33名勤務しており、海外で活躍する日本人スタッフも100名を超えています。

また、2003年度より実施している海外現地法人幹部候補生の日本での語学・技能研修も2014年度までに168名が修了しています。

※2015.6.30現在



### 育休、時短制度利用者の声

2014年1月に出産、保育園の関係もあり1年3か月の育児休暇を取得の後、今年の4月に復帰しました。

職場には育児休暇取得後、短時間勤務制度を利用して育児と仕事を両立されている先輩ママがいるので、退職して専業主婦になろうとは全く考えずに仕事を続けようと思いました。

私自身も短時間勤務制度も利用させていただき、9時から16時までの勤務で保育園の送迎にも余裕があり大変助かっています。

まだ子どもが小さいので、病気等で急にお休みをいただくこともあり職場に迷惑をかけてしまうことがあります。会社の制度と周りの方の理解と支えがあり働くことができているので、本当に感謝しています。

日中は仕事、帰宅後は育児と家事に追われる毎日ですが、おかげ様で充実した日々を過ごしています。



業務部  
織田 静香

## グローバル社員の声

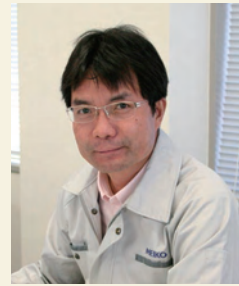
私は2005年に日本の大学を卒業し、新卒採用でメイコーへ入社いたしました。

入社して間もなく情報システム部に配属され、主に社内システム開発を担当してきました。また、情報セキュリティマネジメントシステム(ISMS)の運用も担当し、一貫してIT関連の業務に携わってきました。

2013年には母国である中国の武漢工場に赴任し、約1年半にわたり生産管理システムの整備を始め工場のIT改善を推進しました。昨年末に本社に帰任した後は、本社の情報システム部でメイコーグループ全体の社内システム開発を担当しています。

メイコーに入社した頃と比較すると、企業規模は倍以上になりました。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、国籍や年齢に関わらず、重要な仕事を任せてくれます。

企業規模の拡大とともに、仕事を通じて自分自身も日々成長していることを実感でき、それが喜びになっています。そして、自分のバックグラウンドを活かして、メイコーという「Big Family」に貢献できるよう努めていきたいと思っています。



情報システム部 課長  
張 遼陽

## 各種教育制度の導入

メイコーでは、社員一人ひとりの持つ潜在能力を引き出すとともに、経営理念の実現を担う人材を中長期的に確保するために、新入社員から中堅社員、幹部社員に至るまでの階層別研修や、職能や職種に応じた分野別研修をおこなっています。特に次世代のリーダー教育は最重要課題と位置づけ、現在のリーダーから次世代へ伝承すべき共通の独自価値を抽出し、育成プログラムへ反映させるユニークな研究を推進しています。

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

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

### ●階層別研修

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

### ●分野別研修

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

### ●自己啓発

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



研修の様子



## 安全衛生に関する取り組み

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

### ●労働安全衛生方針

メイコーグループでは、「企業の最大の財産は人」との考えのもと、すべての従業員が心身ともに安全で安心して働き、個々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

### 2014年の主な活動実績

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

### 今後の計画

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

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

## 適時・適切な情報の開示

株主・投資家の皆様の投資判断に影響を与え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。

## 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、決算説明会資料の英語化を実施するなど、IRのグローバル化を進めています。

## 株主通信

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



MEIKO REPORT

## 地域社会に向けて——社会貢献

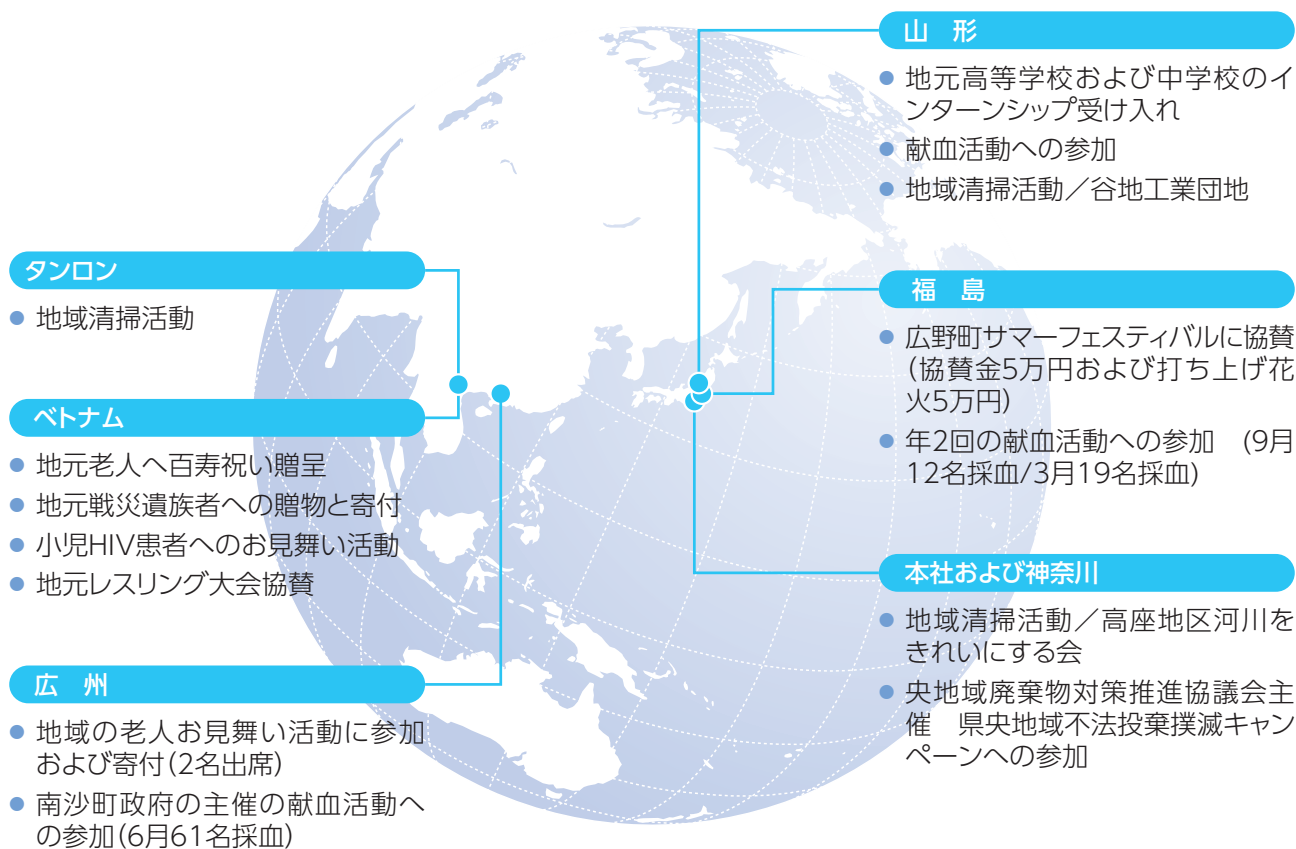
### 2014年の主な活動実績

- 各サイトにおいて、地域課題に沿った社会貢献活動を実施。
- 各サイトの取り組みを他サイトで展開するための情報共有の強化。

### 今後の計画

- 多くの従業員が自発的に参加できる枠組みの構築。

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



### ▶ 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。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。



寒河江工業インターンシップ



Action 2

▶ 献血活動の実施

メイコーでは国内外の各拠点において献血活動を積極的に実施しています。福島工場では、毎年恒例となっている献血活動を2014年9月5日と2015年3月17日に実施しました。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。

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



広州工場献血活動



福島工場献血活動

Action 3

▶ 河川環境美化活動

神奈川工場では、「高座地区河川をきれいにする会」と「さむかわエコネット」による環境美化活動に参加しました。継続して参加しているこの活動ですが、近年、環境活動を実施する団体が増えてきたことなどから、4年前に同様の区域の清掃活動を実施した時よりも格段に綺麗になっており、不法投棄やポイ捨てもほとんどなく、近隣住民の方々からも見違えるように綺麗になったという声を聞くことができました。今後も積極的に活動を続けていく予定です。

※「さむかわエコネット」…神奈川県寒川町にある、自然環境を守り省エネやゴミ減量に取り組むことを目的としたボランティア団体



清掃活動の様子

Action 4

▶ 地域社会に沿った社会貢献活動

ベトナム工場では、フンサー村のご老人へ百寿祝いを贈りました。また、戦災遺族者の方へ贈物と寄付やハーティ市の小児HIV患者へのお見舞いなどの様々な支援活動をおこなっています。



百寿祝い贈呈の様子



記念品を渡す様子



お見舞いの様子

# 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。



## 2014年度の主な活動実績

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

## 今後の計画

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

## メイコー環境基本方針

当社は「かけがえのない地球」を「きれいな水と大気と緑の環境」の状態  
で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する。

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います。



## 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

#### ISO14001

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。2014年度はベンチマークおよび目標を再設定し、活動を推進しています。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



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

と環境負荷の低減を日々進めています。本年におきましては福島工場に太陽光発電システム「メイコーソーラパーク福島」が竣工し、6月10日より発電を開始しました。本システムは福島工場内の約40,000㎡の社有地を活用し、パネル数9,772枚、年間発電量は2,600MWhとなり、一般家庭720世帯分の電力消費量に匹敵します。当社では、本システムの稼働を通して地球環境および持続可能社会の形成に貢献するとともに、地元福島の復興と発展に貢献してまいります。

また、本社をはじめとして当社の各生産拠点、販売拠点の電灯を蛍光灯からLEDランプへの切り替え促進も進めています。

今後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

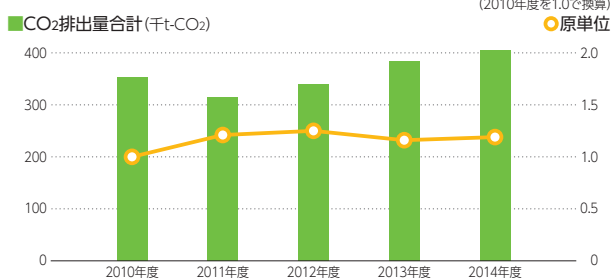
メイコーでは、かけがえのない地球に対する極めて大きな脅威として、温室効果ガス問題を認識しています。CO<sub>2</sub>削減に重点をおき、2009年度よりTV会議にて全社省エネ委員会を定期的開催し、各工場での省エネ改善計画、改善事例を情報共有しています。2014年度は生産量が増加したこともあり、CO<sub>2</sub>排出量やエネルギー・燃料使用量は増加したものの、原単位換算では横ばいで推移しています。今後は設備の効率稼働を主体にさらなる取り組みを推進し、削減してまいります。



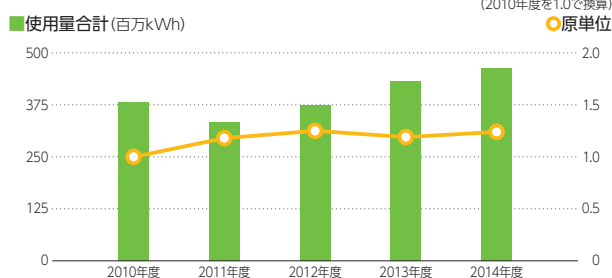
省エネ委員会



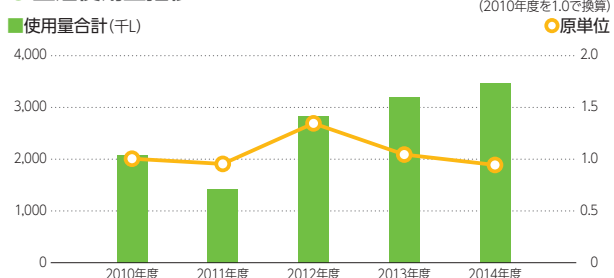
● CO<sub>2</sub>排出量推移



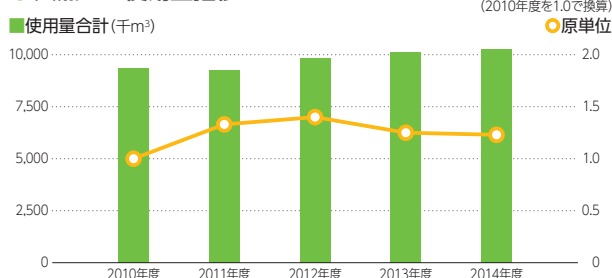
● 電力使用量推移



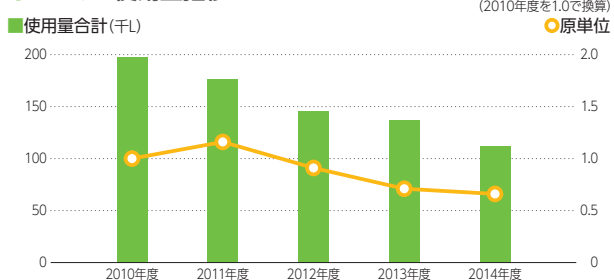
● 重油使用量推移



● 天然ガス使用量推移



● ガソリン使用量推移

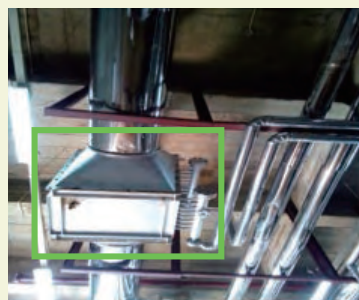


※2010年度より広州工場で重油から天然ガスの切り替えを実施しています。  
 ※2010年度以前のデータには石巻工場の実績が含まれていますが、2011年～2012年度は東日本大震災により稼働停止していたため、実績は含まれていません。  
 ※2012年度よりベトナム工場、2013年度より石巻工場の実績を追加しています。  
 ※2012年度以降、生産量増加に伴い、エネルギー使用量も増加していますが、原単位では横ばいで推移しています。

省エネ改善活動事例

ベトナム工場改善事例

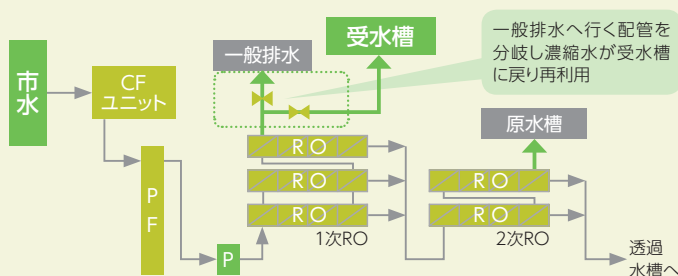
ボイラーの熱排気は温度が高く、大気に放出すると温室効果ガスになり、またエネルギー（熱量）を無駄に捨てることとなります。『煙突に熱交換設備』という省エネ対策により、環境影響低減（CO<sub>2</sub>削減）に繋げることを実現しました。



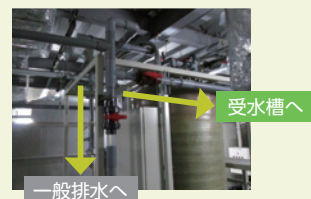
1年間のCO<sub>2</sub>削減量  
 $1313.2 \times 350 / 1000 = 459.62$ トン

石巻工場改善事例

工場生産設備の純水装置で純水を作る時にRO膜を通して濃縮水を一般排水に捨てていました。濃縮水を受水槽に戻し再利用することで水使用量を削減しました。



一般排水への排出量はゼロ  
 日当たり22m<sup>3</sup>を再利用し  
**24.5%/月の削減**  
 22m<sup>3</sup>/日×20日(稼働日)  
 =440m<sup>3</sup>/月



排水量の削減  
 $22\text{m}^3 / 89.76\text{m}^3 = 24.5\%$  (22トン)

## 資源の循環利用

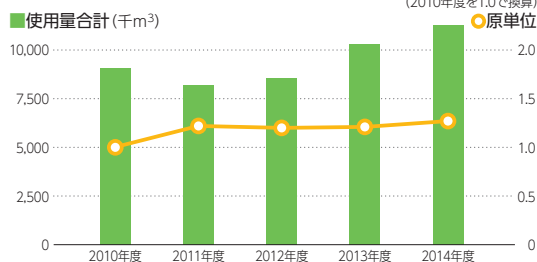
### 水の使用状況

電子回路基板の製造には、基板洗浄の工程で大量の水を使用します。メイコーはこれまで設備毎の水使用管理、RO水の利用などで削減に取り組んできました。

引き続き、各工程で品質に影響を及ぼさない必要最低限の水の使用、またRO濃縮水の再利用システムを導入し、排水の再利用に取り組み、削減効果を発揮しています。

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

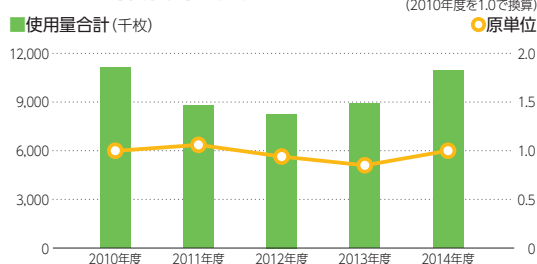
#### ● 用水使用量推移



### 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

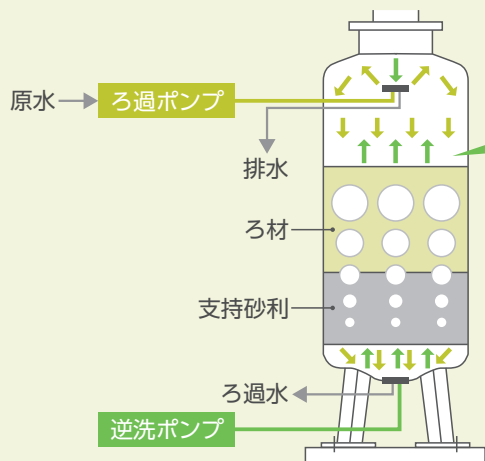
廃棄物削減については3R(リユース、リデュース、リサイクル)を念頭に置き活動しています。2013年度に引き続き、廃棄物の有価物化など廃棄物の再資源化に積極的に取り組んでいます。なお、排出された廃棄物が埋立処分以外の用途に使用される再資源化率は2014年度国内工場の実績で99%以上となっています。

※再資源化には熱回収も含まれています。

※中国工場(広州・武漢)、ベトナム工場は算定から除外しています。

### ..... 廃棄物削減活動取り組み事例 .....

#### ● 神奈川工場 砂ろ過のライフ延長および廃棄物の発生抑止



**エアレーション状態**  
 エアレーション機能(空気攪拌)と負荷圧を感知し、自動的に逆洗浄が作動する機能を追設。(約1分間エアレーションを行うと負荷圧は正常値に戻る)

廃棄物処理量(廃液)で年間250m³を排出していますが、この機能を追加することにより、ろ材等の交換による廃材の排出34m³(13%)の削減が図れ2年間交換不要となります。

## 生態系の汚染防止

## 環境負荷低減対応

メイコーでは、工場における事業活動の地域環境へ与える大きさを認識し、その負荷を軽減することが私たち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います。

## ● 水質大気測定実績

事業所名	水質					大気			
		pH	BOD	COD	SS	対象設備	対象物質	ばいじん濃度	窒素酸化物濃度 (NOX)
神奈川工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	蒸気ボイラー	測定単位	g/m <sup>3</sup> N	v/vppm
	実績	7.27	12.6	17.8	—		実績	0.0012	59
	基準値	5.7~8.6	25	25	70		基準値	0.30 (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	6.65	12.1	9.1	0.9		実績	0.0040	58
	基準値	5.8~8.6	25	25	70		基準値	0.30 (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	6.8	8.5	8.8	2.0		実績	0.0040	63
	基準値	5.8~8.6	25	160	60		基準値	0.30 (大気汚染防止法)	180 (大気汚染防止法)
石巻工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	蒸気ボイラー	測定単位	g/m <sup>3</sup> N	v/vppm
	実績	6.84	17.1	16.6	3.7		実績	0.0120	46
	基準値	5.8~8.6	25(20)	160(120)	60(50)		基準値	0.30 (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	g/m <sup>3</sup> N	v/vppm
	実績	6.98	5.1	74.0	17.0		実績	0.0143	95
	基準値(省)	6~9	300	500	400		基準値	国:0.10 地方:0.08	310
武漢工場	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	7.01	6.1	21.1	18.0		実績	0.0172	99
	基準値(国)	6~9	20	80	50		基準値	0.05	310
ベトナム工場	測定単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	ボイラー	測定単位	g/m <sup>3</sup> N	v/vppm
	実績	7	7.9	16.5	5.1		実績	0.0418	50
	基準値	6~9	30	75	50		基準値	0.20	660

- 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。2014年度実績を下表に示します。今後はインプットのエネルギー、水、材料、化学薬品、アウトプットの大気放出、排水、廃棄物・有価物、リサイクルに区分した取り組みをより正確に把握してまいります。

### 事業活動と環境負荷

対象範囲: 本社および主要6工場 対象期間: 2014年度(2014年4月1日~2015年3月31日) 事業内容: 電子回路基板の製造

#### INPUT

エネルギー投入量	電気	(kWh)	465,751
	重油	(kL)	1,172
	天然ガス	(km <sup>3</sup> )	10,268
	軽油	(kL)	1,290
	ガソリン	(kL)	126
資源	水	(km <sup>3</sup> )	11,287
	コピー用紙	(千枚)	7,710
化学物質	PRTR対象物	(t)	321

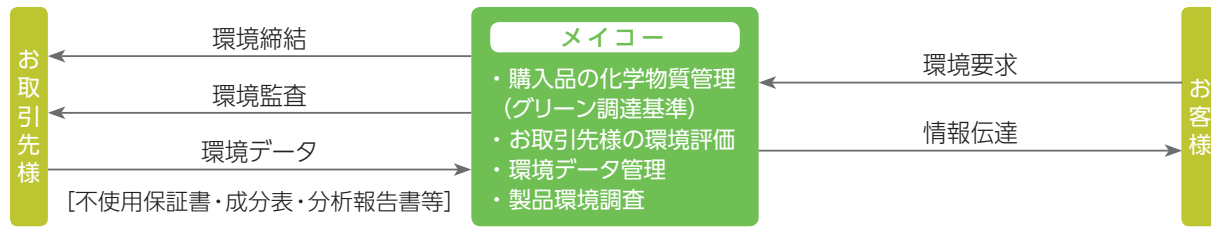
#### OUTPUT

大気系	CO <sub>2</sub> 排出量	(kt)	404
	NO <sub>x</sub> 排出量	(t)	107
	ばいじん排出量	(t)	5.4
	PRTR物質排出量	(t)	3.7
水域系	PRTR物質排出量	(t)	0.22
化学物質	廃棄物発生	(t)	3,703 (国内のみ)
	PRTR物質排出量	(t)	23

## 製品含有化学物質管理

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

### ● 製品含有化学物質管理システム



#### 製品含有化学物質規制

- ※ RoHS指令: EUによる電子・電気機器における特定有害物質の使用制限
- ※ ELV指令: EUで施行された、廃棄自動車の環境に与える負荷を低減するための指令
- ※ REACH規制: EUにおける人の健康や環境の保護のための法律



### 現場の声

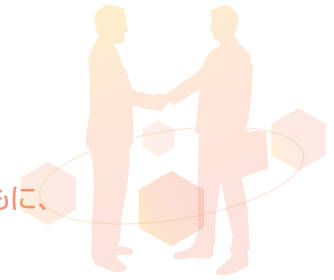
福島工場の太陽光発電所の管理は自動化されていますが、万が一トラブルが発生すると、大きな損害に繋がります。保安点検は的確におこない、故障等は未然に防ぐように心がけています。

これから何十年か先まで健全に発電を継続することが重要です。それが本当の意味での環境負荷低減、社会貢献を実現することになります。気を引き締めて、維持運用に努めていきたいと思ひます。



福島工場  
生産技術課  
環境・設備保全係  
主任  
渡部 康弘

# マネジメント報告



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

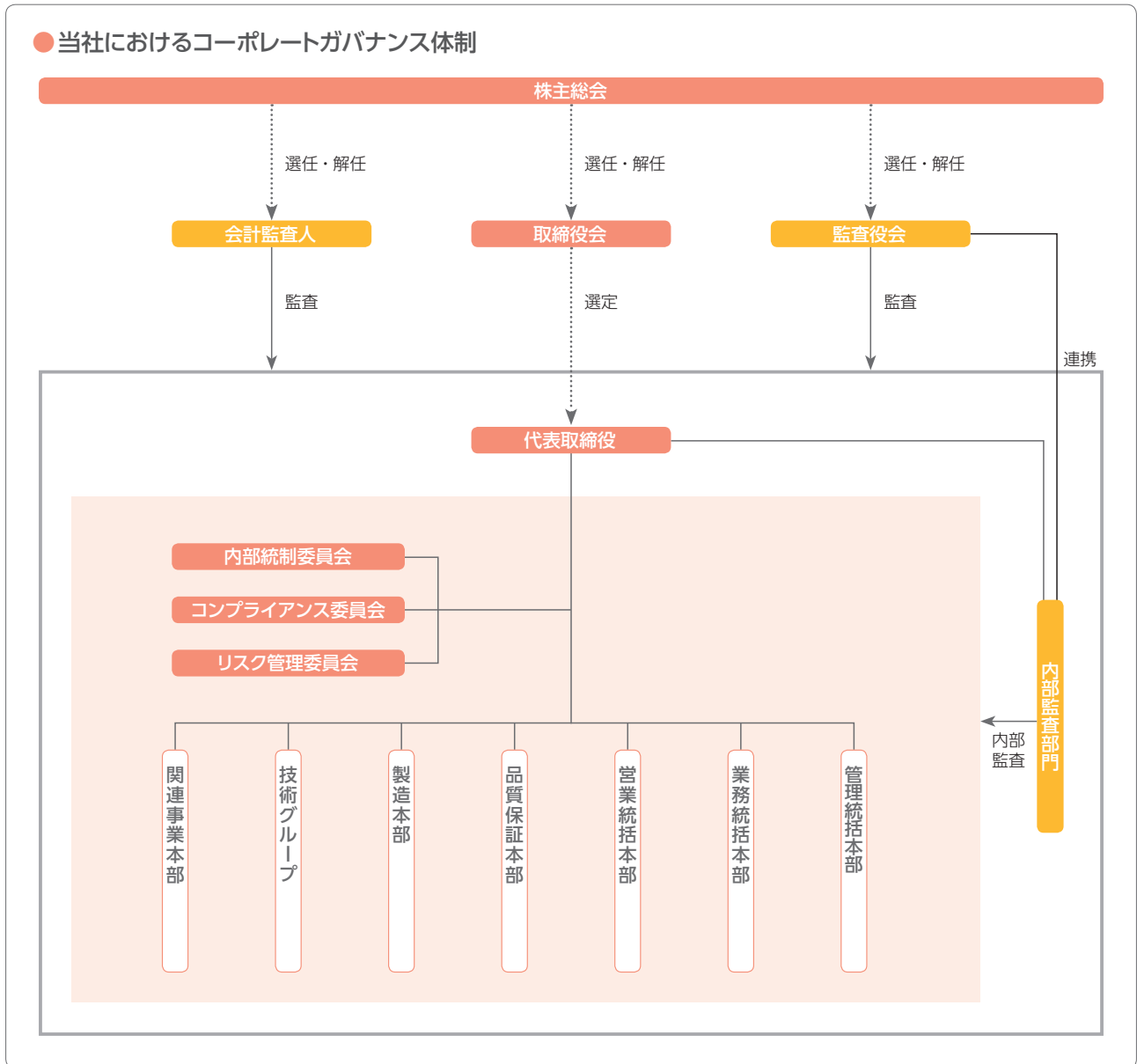
## コーポレートガバナンスについて

### 会社の機関の内容

メイコーグループでは、主な意思決定機関として「取締役会」を設置しています。

また監査役は監査役会の方針に従い各取締役の職

務執行状況について監査牽制する体制を整えています。内部監査部門では、内部牽制システムの充実を図るとともに、内部統制システムの方針に基づきコーポレートガバナンスとコンプライアンスが有効に機能するように図っています。



## 内部統制について

### 2014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. 取締役および使用人の職務の執行が法令および定款に適合することを確保するための体制
2. 取締役の職務執行に係る情報の保存及び管理に関する体制
3. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
4. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制
5. 当該株式会社並びにその親会社及び子会社から成る企業集団における業務の適正を確保するための体制
6. 監査役がその職務を補助すべき使用人を置くことを求めた場合における当該使用人に関する事項
7. 監査役を補助すべき使用人の取締役からの独立性に関する事項
8. 監査役を補助すべき使用人に対する指示の実行性の確保に関する事項
9. 取締役および使用人が監査役に報告をするための体制その他の監査役への報告に関する体制
10. 監査役へ報告をした者が当該報告をしたことを理由として不利な取扱いを受けないことを確保するための体制
11. 監査役を補助する費用の前払いまたは償還の手続その他の当該職務の執行について
12. 監査役が実効的に行われることを確保するための体制

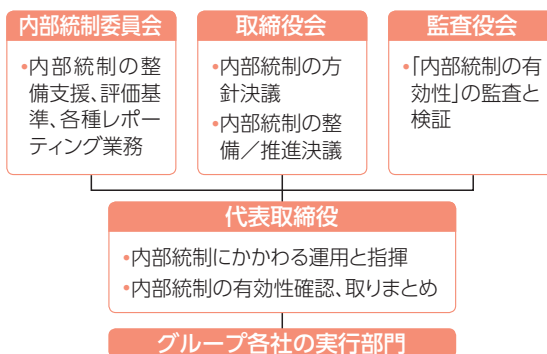
### 財務報告に関わる内部統制

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

この方針・計画に沿って、2013年度に引き続き2014年度においても連結ベースでの財務報告全体に重要な影響を及ぼす全社的な内部統制(決算・財務報告プロセスを含む)の有効性を評価しました。

その結果に基づき、2014年度の内部統制報告書においては、「当社の財務報告に関わる内部統制は有効である」と評価し、監査人の適正意見をいただきました。

#### ● 2014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

## 2014年の主な活動実績

- コンプライアンス規程に基づく企業行動規範の見直しと改定。

## 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。

メイコーでは、法令遵守(コンプライアンス)を経営における重要な課題の1つと位置づけ、従業員一人ひとりが法令を遵守し、社会倫理やモラルに則った企業活動をおこなっています。そのため「メイコーグループ企業行動憲章」および「企業行動規範」により活動の基準を示すとともに、「コンプライアンス規程」で活動の枠組みを、「コンプライアンスハンドブック」において、より具体的な企業・社員としての遵守事項を説明しています。

### コンプライアンス規程

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

#### ● コンプライアンスマニュアル《遵守事項》

##### 1. お客様に対する私たちのコンプライアンス

- ①機密保持義務 ②誠実な態度 ③製造物責任
- ④顧客との癒着の排除 ⑤情実取引の禁止

##### 2. お客様以外のお取引先様に対する私たちのコンプライアンス

- ①公正な取引先選定 ②リベート要求の禁止
- ③過剰な贈答・接待等の禁止
- ④その他便宜供与への対応

##### 3. 投資家様に対する私たちのコンプライアンス

- ①適正な会社情報の開示 ②正確な記録
- ③内部監査の徹底

##### 4. 社会に対する私たちのコンプライアンス

- ①関連法令等の遵守 ②独占禁止法の遵守
- ③下請法の遵守 ④インサイダー取引法規の遵守
- ⑤知的財産権の尊重 ⑥反社会的勢力との対決

##### 5. 各従業員に対する私たちのコンプライアンス

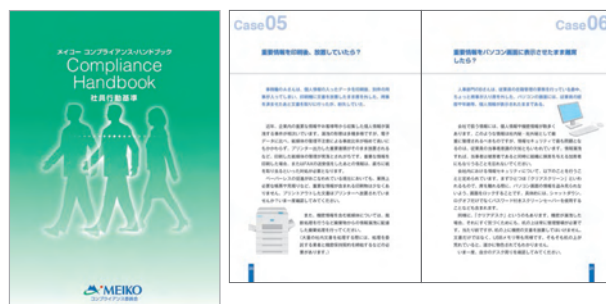
- ①人権の尊重 ②セクシャル・ハラスメントの禁止
- ③パワー・ハラスメントの禁止 ④個人情報の保護
- ⑤労働関係法の遵守

##### 6. 会社の利益・財産に対する私たちのコンプライアンス

- ①内部ルール等の遵守 ②利益相反行為の禁止
- ③会社財産の尊重 ④公正な経費処理

### コンプライアンスハンドブック

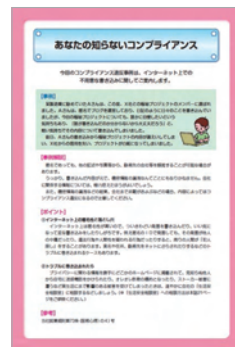
当社では役員・従業員の意識を高めるため、独自のコンプライアンスハンドブックを配布し、同時に社内ホームページへにも掲載し、周知を図っています。



コンプライアンスハンドブック

### コンプライアンス教育の実施

メイコーはコンプライアンスの考え方が全役員・社員および全組織に周知され浸透してこそ生きると考え、コンプライアンス教育を実施しています。四半期の決算ごとに全社員に向けてインサイダー取引に関する注意をおこなうほか、社内報や社内ホームページにコンプライアンス違反事例などを紹介し、意識徹底をおこなっています。



社内報

## 内部通報制度の設置

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

## 反社会的勢力の排除

メイコーは、市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力を、その属性だけでなく暴力、威力、詐欺的手法を駆使して経済的利益を追求するものおよびそれを利用するものと捉え、一切の関係を遮断するとともに、これらの勢力に対しては「反社会的勢力対策規程」および各種「マニュアル」に従い、警察などの外部専門機関と緊密に連携して全社を挙げて毅然とした態度で対応しています。

## コンプライアンス組織体制

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

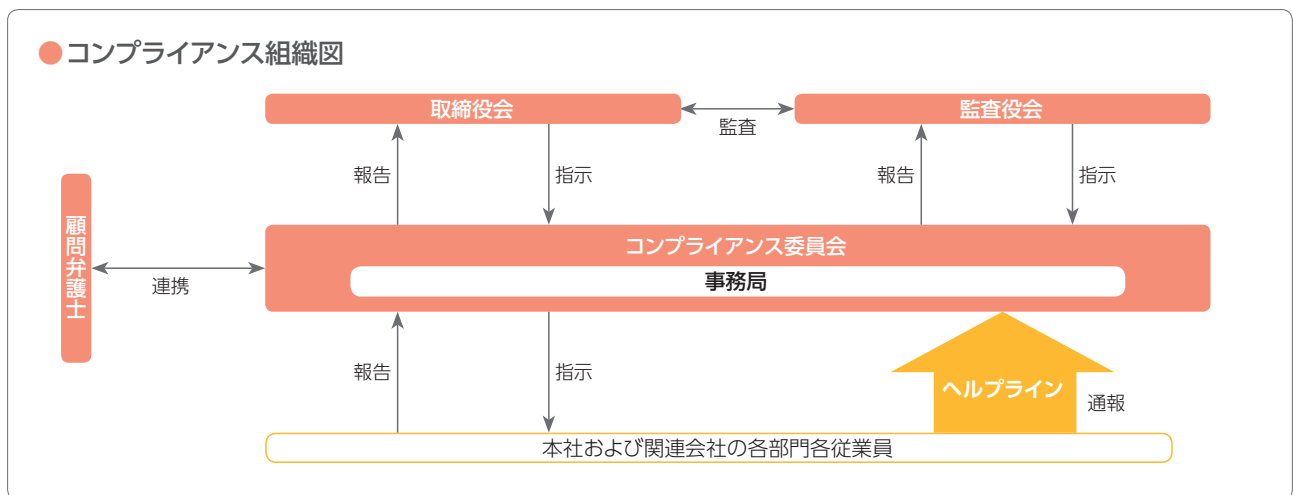
コンプライアンスへの取り組みは、単に不祥事や事件などを防ぐのみならず、当社が社会の一員としての責任を果たし、お客様や株主・投資家の皆様、お取引先様、地域社会、そして従業員からの信頼を得て、将来にわたって事業を継続していくために不可欠なものとして認識しています。

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  
齋藤 直樹



# 情報セキュリティへの取り組み

## 2014年の主な活動実績

- 本社・広州・武漢 ISO27001:2013 への移行。

## 今後の計画

- 本社・広州・武漢 ISO27001 認証の維持。

電子回路基板の製造・販売を事業領域とするメイコーの事業は、お客様からの大切な情報を絶対に漏洩しないことに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. トラブル発生時の敏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います。

### 情報セキュリティ教育

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



情報セキュリティ講習

### 個人情報保護

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

### 情報セキュリティに関する これまでの活動

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

2006年 1月	本社情報システム課において、BS7799-2認証取得
2009年10月	中国武漢工場の対象4部門において認証取得
2010年12月	中国広州工場の対象6部門において認証取得
2012年11月	国内拠点を対象としたISO27001の認証更新完了
2014年12月	国内拠点・広州6部門にてISO27001:2013版への移行完了
2015年 2月	武漢4部門にてISO27001:2013版への移行完了

### 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

### 2014年の主な活動実績

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

### 今後の計画

- 各拠点における事業継続計画(BCP)のアップデート。
- 社内ネットワークを活用したリスク情報収集システムの構築。

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、リスク管理についての「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、万が一災害や事故等が起きた場合には、代表取締役社長を本部長とする「緊急対策本部」を速やかに設置し、原因の究明、状況の把握や今後の対策等の統括的な対応をおこないリスクへの迅速な対処、再発防止に努めるような体制を整えています。

### 危機の種類とリスク要因

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

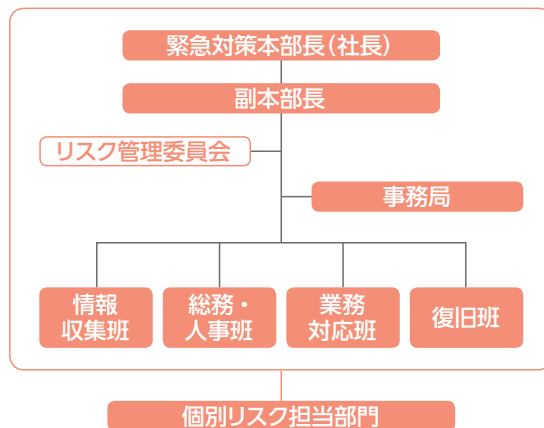
### グループBCPの構築

メイコーでは様々なリスクに対してビジネスインパクト分析をおこない、目標復旧時間(RTO)、緊急初動体制のシミュレーションを拠点ごとにマニュアル化しています。今後も定期的にBCPの見直しを継続するとともに、確実に遂行するためのシミュレーション訓練、備品の整備、および従業員への啓発などをおこなってまいります。

### 従業員安否確認システムの導入

震度5弱以上の地震やその他の災害・事故等が発生した際に、該当地域の従業員に対して安否確認や情報伝達をおこなうことを目的として、国内グループ会社の全従業員および海外出向者を対象とした「安否確認システム」を導入しています。災害発生時に有効活用できるように、年2回、定期的に全社的な訓練を実施しています。

#### ● 緊急対策本部



# ■ 会社概要 ■ (2015年6月25日現在)

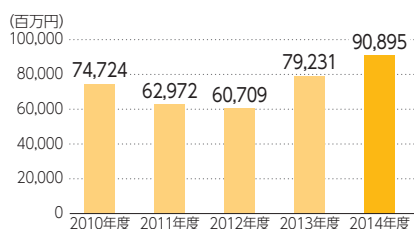
本社所在地	〒252-1104 神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号
工場	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 神奈川工場 〒252-1104 神奈川県綾瀬市大上5丁目14番15号</li> <li>● 福島工場 〒979-0401 福島県双葉郡広野町大字上北迫字岩沢1-2</li> <li>● 石巻工場 〒986-0844 宮城県石巻市重吉町8-5</li> <li>● 山形工場(株式会社山形メイコー) 〒999-3511 山形県西村山郡河北町谷地字真木250</li> <li>● メイコー研究開発センター 〒243-0427 神奈川県海老名市杉久保南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(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</li> <li>● 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</li> <li>● ベトナム工場(Meiko Electronics Vietnam Co., Ltd.) Lot LD4, Thach That -Quoc Oai Industrial Zone., Hanoi</li> <li>● タンロン工場(Meiko Electronics Thang Long Co., Ltd.) Lot LD4, Thach That -Quoc Oai Industrial Zone, Hanoi City</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 アンソルティ厚木中町6F</li> </ul>

設立	1975年11月25日
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 Maren 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	10,895名(連結) (国内862名)(海外10,033名) *2015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

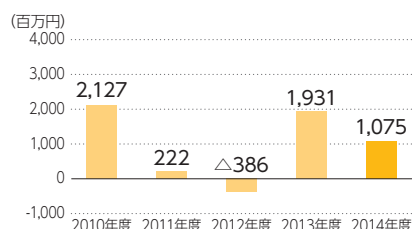
## 主要な経営指標等の推移

	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
売上高 (百万円)	74,724	62,972	60,709	79,231	90,895
営業利益 (百万円)	3,297	812	△605	922	△2,865
営業利益率 (%)	4.4	1.3	△1.0	1.2	△3.2
経常利益 (百万円)	2,127	222	△386	1,931	1,075
経常利益率 (%)	2.8	0.4	△0.6	2.4	1.2
当期純利益(△損失) (百万円)	△3,094	1,158	△1,567	23	△9,573
当期純利益率 (%)	—	1.8	△2.6	0.0	△10.5
1株当たり当期純利益(△損失) (円)	△166.32	61.73	△83.52	1.11	△365.76
ROE (%)	△8.7	3.4	△4.4	0.1	△23.0
ROA (%)	△3.5	1.3	△4.4	0.0	△7.9

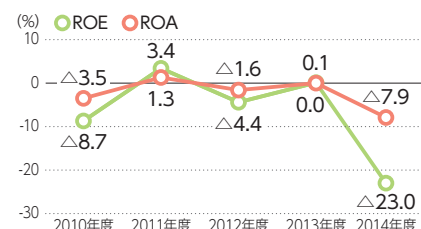
## 連結売上高の推移



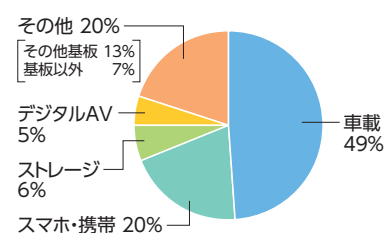
## 連結経常利益の推移



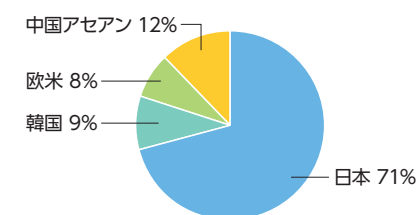
## ROE・ROAの推移



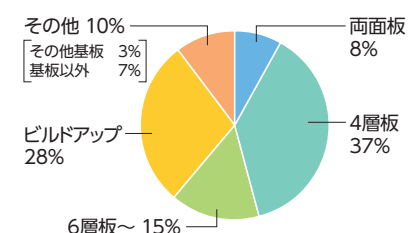
## 用途別売上構成比(2015年3月期)



## 顧客国籍別売上構成比(2015年3月期)



## 商品別売上構成比(2015年3月期)



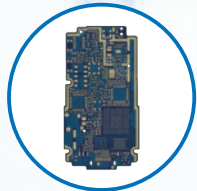


# 世の中の進化と新しいニーズに応える製品群

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。



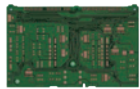
## エニレイヤー基板

超微細加工が可能なCO<sub>2</sub>レーザーやフィ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。

