

環境・社会報告書 2015

新光電気工業株式会社

編集方針

当社では、さまざまなステークホルダーの皆様に、新光電気グループにおける「環境」「社会」「コーポレート・ガバナンス」を中心としたCSR活動についてご理解いただくことを目的として、毎年「環境・社会報告書」を発行しています。

「環境・社会報告書 2015」では、1年間の活動状況のご報告に加え、特集ページにおいて、これまでの事業活動における環境保全や地域社会との共生の取り組みについてご紹介しています。

【参考にしたガイドライン】

- ・GRI「Sustainability Reporting Guidelines (第3.1版)」
- ・環境省「環境報告ガイドライン (2012年版)」
- ・環境省「環境会計ガイドライン 2005年版」

【対象期間】

2014年度(2014年4月1日から2015年3月31日までの活動を中心に、一部それ以前の取り組みや、直近の活動報告を含みます。)

【発行日】

2015年9月
次回発行予定 2016年9月(前回発行2014年9月)

【レポートの対象組織】

原則として新光電気グループ全体の活動やデータを中心に掲載していますが、グループ全体を把握できていない項目については、個別に対象範囲を記載しています。

また、新光電気工業株式会社を「当社」、新光電気工業株式会社を含むグループ企業全体を「新光電気グループ」、新光電気工業株式会社を含む国内のグループ企業全体を「新光電気グループ(国内)」と総称します。

目次

編集方針・目次	P.1
トップメッセージ	P.2
会社概要	P.3
新光電気グループの事業領域	P.5
特集1 環境保全・省エネルギーの取り組み	P.7
特集2 地域社会との共生・栗田総合センター	P.9
CSRの基本方針	P.11
コーポレート・ガバナンス	P.13
コンプライアンス	P.14
社会性報告	
お客様とのかかわり	P.15
お取引先とのかかわり	P.16
社員とのかかわり	P.18
地域社会とのかかわり	P.25
環境報告	
環境マネジメント	P.27
2014年度の環境負荷	P.37
環境データ	P.38
環境への取り組みの歴史	P.39
ISO14001 認証取得状況	P.40
GRI ガイドライン対照表	P.41

【業績・財務情報について】

有価証券報告書をはじめとする所定の報告書のほか、半期毎に業績・財務状況の概要を「報告書」として発行し、これらはホームページにも掲載しています。

当社は、株主・投資家の皆様に企業価値向上の取り組みとその成果をご理解いただけるよう、事業活動の状況や財務情報を適時・適正に開示し、経営の透明性を高めてまいります。

トップメッセージ

新光電気グループは、「世界最高レベルのものづくりと技術力」を基盤として「世界最高レベルの商品とサービス」をご提供することをミッションと位置づけ、人々の豊かな生活と社会の健全な発展に寄与することを目指しています。

また、グループの企業理念・指針である「SHINKO Way」の実践を通じ、お客様、お取引先、株主や地域社会の皆様、そして社員をはじめとするステークホルダーの皆様からの期待に応え、国際社会、地域社会に貢献してまいります。



「SHINKO Way」は、創業以来、永年にわたり培ってきた基本理念や精神、大切にすべき価値観、実践すべき行動指針、守るべき行動の規範によって構成され、グループの社員一人ひとりが「SHINKO Way」を共有し、ベクトルを合わせて行動することを通じて広く社会から信頼され、必要とされる企業であり続けることを目指しています。

新光電気グループは、この「SHINKO Way」に基づき、人権尊重、コンプライアンス、環境保全をはじめとする、さまざまな分野において継続的な取り組みを展開しています。本年においてはこうした活動の一つの成果として、当社は、次世代育成支援対策支援法に基づく基準適合事業主として、さらに一段高い水準の子育て支援における取り組みが評価され、特例認定（通称：プラチナくるみん認定）を受けることができました。今後とも、性別、年齢、国籍等の多様性を尊重し、活力ある組織やイノベーションによる新たな知恵や技術の創造を実現するダイバーシティの推進に努めるなど、持続可能な社会を実現するため、企業の社会的責任を果たすことに注力してまいります。

さらに、ものづくりを行う企業の社会的責任として、環境保全を経営の最重要事項の一つと位置づけ、環境に配慮した工場運営や事業活動による環境負荷低減等の活動を展開するとともに、サプライチェーン全体においても、さまざまな課題への取り組みを着実に推進してまいります。

また、グループの社員一人ひとりが高い目標を持ち、新たな価値の創造に努めることにより、豊かな社会づくりの一端を担ってまいりたいと考えております。

皆様にはここにご紹介する新光電気グループの取り組みにご理解をいただき、一層のご支援とご鞭撻をいただければ幸いです。

新光電気工業株式会社
代表取締役社長

清水満晴

会社概要

商号	新光電気工業株式会社 (英文社名) SHINKO ELECTRIC INDUSTRIES CO., LTD.		
所在地	本社 長野県長野市小島田町 80 番地 Tel. 026-283-1000(代)		
代表者	代表取締役社長 清水 満晴		
設立年月日	1946年9月12日(昭和21年)	決算期	3月31日(年1回)
主な事業内容	プラスチックラミネートパッケージ(PLP)/テープBGA/リードフレーム/ガラス端子/静電チャック/サーミアレスタ/ICアセンブリ/マルチチップパッケージ(MCP)/各種モジュールなどの製造・販売		
資本金	242億2千3百万円 (2015年3月末日現在)		
従業員数	4,117名(連結4,905名) (2015年3月末日現在)		
事業所	〔工場等〕 本社・更北工場/若穂工場/高丘工場/新井工場/京ヶ瀬工場/新光開発センター/栗田総合センター/会津分室 〔営業所等〕 東京営業所/大阪営業所/仙台営業所/長野営業所/名古屋営業所/大分営業所/福岡営業所/マニラ駐在員事務所		
子会社	〔国内〕 新光パーツ株式会社(長野市)/新光テクノサーブ株式会社(長野市) 〔海外〕 (製造) SHINKO ELECTRONICS (MALAYSIA) SDN. BHD. (マレーシア) KOREA SHINKO MICROELECTRONICS CO., LTD. (大韓民国) SHINKO ELECTRIC INDUSTRIES (WUXI) CO., LTD. (中華人民共和国) (販売) SHINKO ELECTRIC AMERICA, INC. (アメリカ合衆国) KOREA SHINKO TRADING CO., LTD. (大韓民国) TAIWAN SHINKO ELECTRONICS CO., LTD. (台湾) SHANGHAI SHINKO TRADING LTD. (中華人民共和国) SHINKO ELECTRONICS (SINGAPORE) PTE. LTD. (シンガポール共和国)		

◆業績(連結)

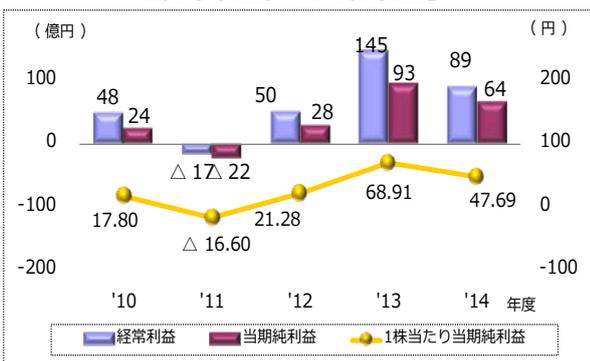
【売上高】



【総資産/純資産】



【経常利益/当期純利益】



【設備投資】



◆製品紹介

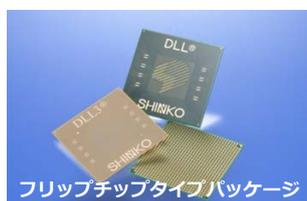
1946年9月に設立された当社は、創業当初の主な事業である家庭用ランプのリサイクルに始まり、電話交換機用ランプ、そして、半導体分野へ進み、半導体パッケージの総合メーカーへと展開してまいりました。

ランプ事業で培われた真空技術、金属材料の加工技術、ガラス封止技術、これらを深化させたテクノロジーは、当社の多彩な半導体パッケージの製品群の開発・製造にいかされています。

【PLASTIC LAMINATED PACKAGE】

パッケージの高速化・高密度実装へのニーズに対応して生まれたのが、有機樹脂材料を用いたプラスチックラミネートパッケージです。

主に、パソコンやサーバーのMPU、各種マイコン、メモリ、ASIC、グラフィックアクセラレータ向けなどに使用されています。



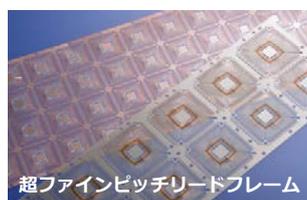
フリップチップタイプパッケージ



プラスチック BGA 基板

【LEADFRAME】

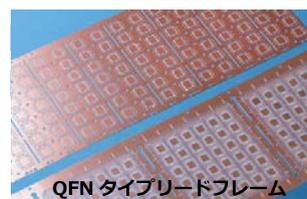
リードフレームは、薄い金属板を用いた汎用性の高いICパッケージで、各種マイコン、メモリ、ASICなどに使用されています。微細なチップに対応した超ファインピッチリードフレームや小型・薄型化に対応したQFN、メモリ向けLOC、高い放熱性が要求されるパワーIC向け高放熱性リードフレームなどがあります。



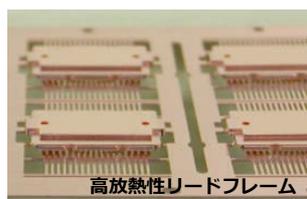
超ファインピッチリードフレーム



LOCタイプリードフレーム



QFNタイプリードフレーム



高放熱性リードフレーム

【COMPONENTS】

高い気密性とすぐれた電気特性をもつガラス端子は、半導体レーザーや車載向けセンサーに採用されています。

また、半導体製造装置用のセラミック静電チャックやICチップの熱を効率よく放散させるヒートスプレッダー等の製造を行っています。



各種ガラス端子



ガラス端子



セラミック静電チャック



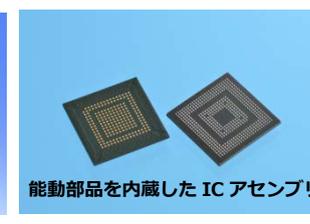
ヒートスプレッダー

【ASSEMBLY】

半導体の高性能・多機能化、小型化などの要求に対応した半導体デバイスの受託加工を行っています。高速化・小型化にすぐれたフリップチップアセンブリや能動・受動部品を内蔵したICアセンブリ、複数のICチップや受動部品を搭載した各種モジュールなどの組立てを行っています。



各種モジュール組立品



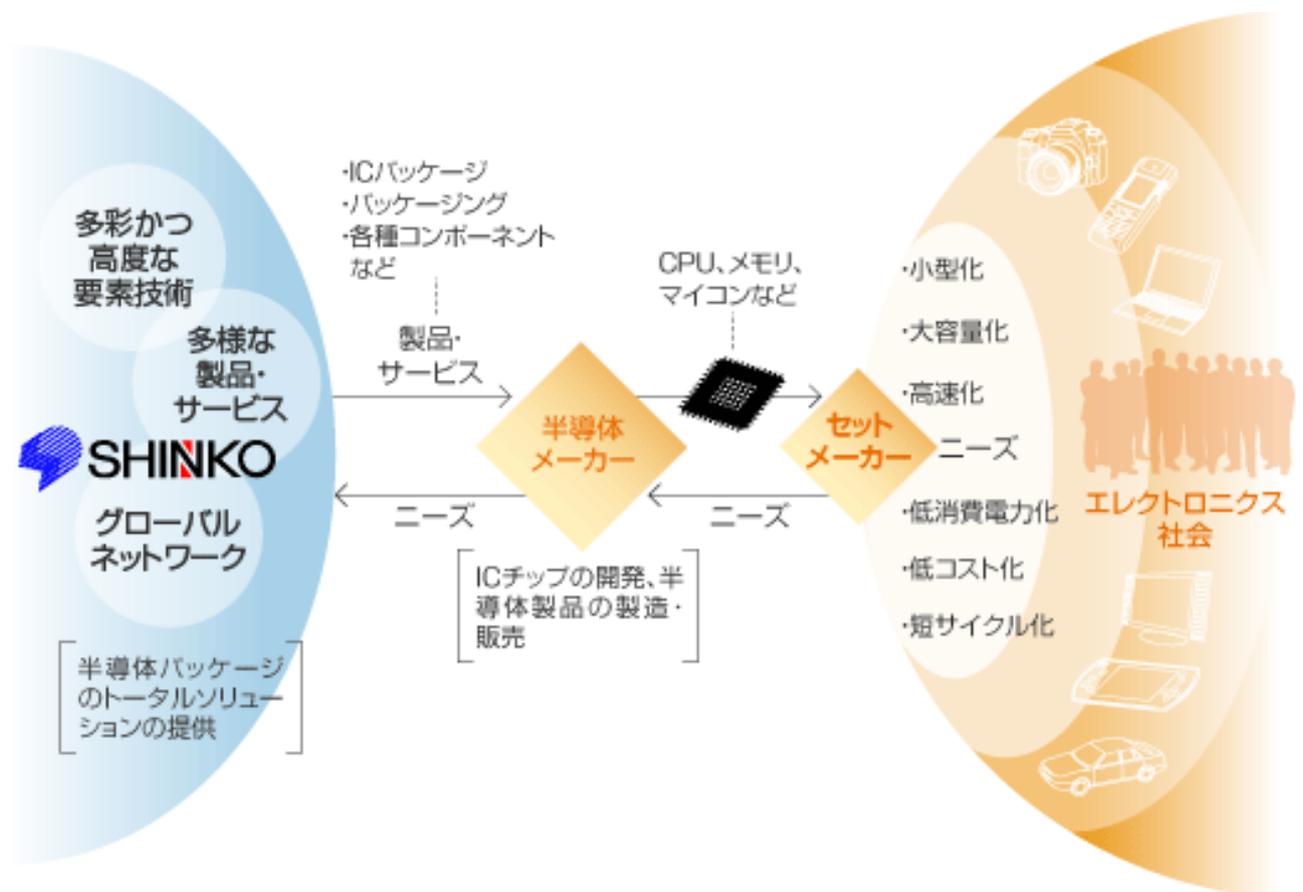
能動部品を内蔵したICアセンブリ

新光電気グループの事業領域

人々の未来をつないでいます

パソコン、携帯端末、デジタル家電など、人々の生活を豊かに彩るエレクトロニクス製品は、現代社会に欠かせない存在となっています。これら製品の頭脳ともいえる IC チップには、さまざまな機能や情報が凝縮されています。この IC チップを他のデバイスと電氣的に接続し、その能力を最大限に引き出す役割を果たすのが半導体パッケージです。

新光電気グループは、半導体パッケージの総合メーカーとして、世界中の半導体メーカーやエレクトロニクスメーカーから寄せられる、小型化・高機能化などのニーズに応えることで、人々の生活をより豊かにする製品づくりに貢献しています。

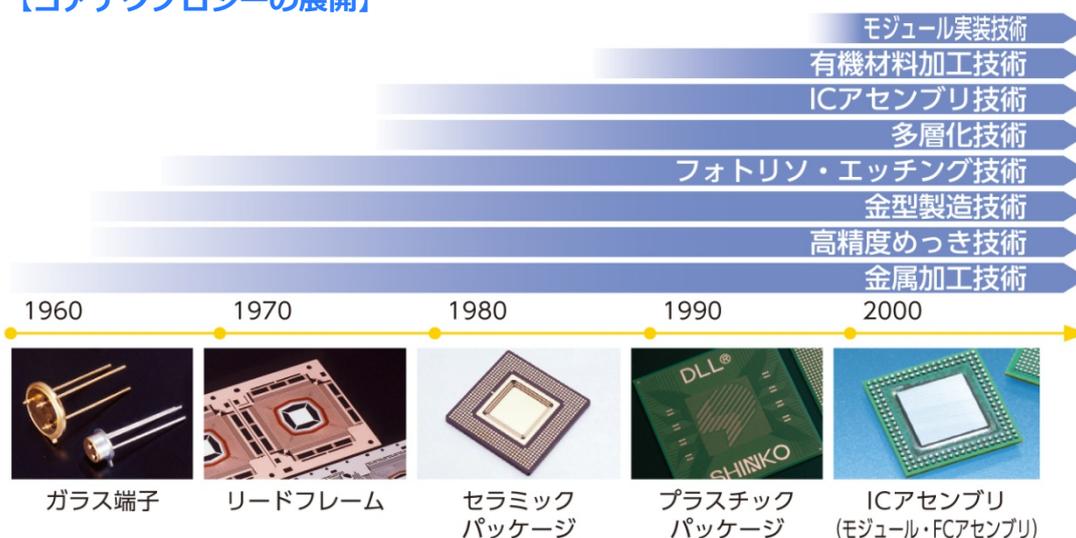


◆多彩な最先端技術をベースに

新光電気グループは、半導体パッケージ市場に軸足を置き、市場からその時々求められるものを常にタイムリーに提供することに努めてまいりました。同時に、多種多様なニーズに対応するため、技術の蓄積と製品ラインアップの拡充を進めてきました。こうした結果、半導体実装に関する幅広い製品と多様な要素技術を有するようになりました。

半導体パッケージ業界のなかでも、特定の製品分野や技術に特化した専門メーカーはかなりの数にのぼりますが、半導体実装をトータルにカバーする会社は世界でも類を見ません。この独自性が、グローバル市場で競争力を発揮する源泉となっています。

【コアテクノロジーの展開】



◆グローバルマーケットを見据えて

新光電気グループでは、世界中のお客様の個別ニーズに対応するため、世界各地に営業拠点を展開しグローバルネットワークを構築。お客様のより近くで、ニーズへの素早い対応ときめ細かなサポートを行うことで、研究から設計、開発、量産、供給までを、お客様との高度な連携のもとに、スピーディーに行う体制づくりに注力しています。

さらに、つねに競争力の高い製品を安定して供給することを目指す「生産革新活動」を推進し、独自の生産プロセス・設備開発技術をいかして製品の品質向上や歩留まりの向上、リードタイムの圧縮に努めています。

◆良き企業市民として

新光電気グループは、地球環境はもちろん、地域社会や社員など、企業を取り巻くさまざまなステークホルダーと調和し、共存共栄できる企業を目指しています。

そのため、事業の発展と地球環境への配慮を両立させるため、工場での省エネルギーをはじめとした環境負荷低減活動を推進するとともに、地域の方々との交流活動を行っています。さらに、社員に対しては、働きやすい職場環境づくりを目指して、労働安全衛生やワークライフバランスに配慮し、積極的に取り組んでいます。

環境保全・省エネルギーの取り組み (環境に配慮した工場建設・運営)

ものづくり企業の果たすべき責務として、事業活動における環境負荷低減をはかるべく、新光電気グループはこれまでさまざまな省エネルギー活動を推進してきました。新工場の建設・運営においても、これまで永年にわたり蓄積してきた省エネルギー技術が、有効にいかされています。

省エネルギー活動の展開

「ものづくり」には、非常に多くのエネルギーが必要です。近年の製品の品質化に対応するためには、エネルギー使用量の増加が伴い、環境負荷の増大とともに経営面の圧迫も懸念されます。当社は企業の社会的責任として、環境負荷低減と企業の継続的発展を同時に実現するため、『地球環境と企業活動の調和をはかる』ことを理念に、省エネ活動を重要課題として「いかに少ないエネルギーでものづくりを行うか」を追求していきます。

年度	省エネ活動トピックス・新工場竣工等 (2000年度～)
2000	天然ガスコージェネレーション稼働 (熱供給自家発電システム)
2001	若穂工場 太陽光発電設置 (30kW-NEDO補助事業) 省エネ型蛍光灯への全面切り替え
2002	生産設備へのインバーター導入強化
2003	コージェネレーション余剰蒸気を利用した吸収式冷凍機導入 栗田総合センター 太陽光発電設置 (10kW)
2004	冷水送水システムの改善(変流量システム導入)
2005	ボイラー燃料のガス化転換開始
2006	屋上緑化実験開始、海外工場の省エネ推進強化 若穂工場 D棟竣工
2007	高効率冷凍機への転換開始、照明器具のプルスイッチ化
2008	若穂工場 E棟竣工
2009	エネルギーの見える化体制強化、局所空調の導入
2010	全工場 ボイラー燃料のガス化完了、インバーター冷凍機導入開始
2011	電力使用制限に伴う節電対応実施、排熱リサイクル
2012	高丘工場 J棟・K棟 (I期分) 竣工 (省エネ工場化の強化) 資源・エネルギー半減化プロジェクト活動強化
2013	『新光京ヶ瀬メガソーラー』稼働 (株式会社シーエナジー設置・運営) ヒートポンプ加熱の採用、LED照明本格採用
2014	エアコンの高効率化 高丘工場 J棟・K棟 (II期分) 竣工

高丘工場新棟(J・K棟)における省エネ技術導入事例

POINT

全面LED照明化

工場内は、ほぼLED照明に変更。電力の削減に加え、発熱量も少ないため、クリーンルーム等での空調負荷削減にもつながっています。



POINT

自動フリークーリング化

生産に必要な冷水を作るため、外気温が高い時期は冷凍機、冬季は外気を取り込むフリークーリングを使用しています。この切替にはこれまで多くの工数が掛かりましたが、自動化によってフリークーリング期間を3.5ヵ月⇒5ヵ月に延長できました。



POINT

不良品(エネルギーのムダ)を造らない⇒ユーティリティ安定供給

落雷時の瞬時電圧低下等(瞬低)による生産設備の異常停止は製品品質に影響を来します。万一の場合でもユーティリティを安定供給できるよう力を入れています。



電源に瞬低補償装置を導入。重要設備を中心に瞬低時のリスクを最小限に留めます。(3,000KVA-1sec保障)



瞬低補償装置に接続していない大型コンプレッサーが異常停止した場合、大型バッファタンクから高圧エアを生産設備へ供給します。

全工場における省エネ取組事例

自然エネルギーの利用	 <p>地下水熱利用／自然光照明</p> <p>温度が約15℃と安定している地下水熱を利用し、夏の冷房空調に利用しています。また、昼間は外光を取り入れて照明エネルギーの削減をはかっています。</p>	 <p>太陽光発電</p> <p>若穂工場30kW、栗田総合センター10kW等太陽光発電を導入。京ヶ瀬工場敷地利用による1,000kW級発電事業もサポートしています。</p>	 <p>冬季冷熱利用</p> <p>冬季の冷たい外気を利用し水を冷やして、生産設備の冷却や空調冷熱源として利用しています。</p>
	 <p>インバーターの利用</p> <p>各種モーター部にはインバーターを設置し、必要な量・圧力等のみ送り生産量の変更に対応した無駄のないものづくりをしています。</p>	 <p>待機エネルギー削減</p> <p>非稼働時（待機時）に可能な限り設備を停止して、ものづくりに使用されない無駄な待機エネルギーを削減しています。</p>	 <p>歩留り改善活動</p> <p>投入したエネルギーや資材の価値を無駄にする「不良」。製品の歩留りを改善することが一番の無駄の削減、省エネにつながります。</p>
	 <p>冷熱源の高効率化</p> <p>冷凍機やボイラー等の冷水や蒸気を作る大型設備は計画的に高効率機種へ切り替えを行い、着実に省エネを進めています。</p>	 <p>照明のLED化</p> <p>照明設備（約3万本）のLED化を進めています。光源の長寿命化により廃棄物削減にもつながります。</p>	 <p>燃料の転換</p> <p>同じ機器・出力でも燃料を変えることによりCO₂を削減できます。当社は2005年よりボイラー燃料を重油からガスに変更しています。</p>
リサイクル	 <p>ヒートポンプの生産利用</p> <p>工場内の排熱空気をヒートポンプで集めて温水を作っています。蒸気で加温するよりCO₂を削減することができます。</p>	 <p>排気リサイクル</p> <p>クリーンルーム等から排出される空気は、温湿度がコントロールされた高品質な低湿度空気のため、不純物/熱を取り除き循環再利用しています。</p>	 <p>生産設備の排温水熱で空調</p> <p>生産設備から排出される25℃程度の温水熱を利用し冬季の空調加温源として利用しています。</p>
	 <p>啓発活動</p> <p>省エネ活動は小さな積み重ねから。日常の意識から改善するべく各種掲示・啓発活動を行っています。</p>	 <p>省エネパトロール</p> <p>定期的に役員を含めた関係者全員による工場内の省エネパトロールを実施。全社一丸となって省エネ活動を展開しています。</p>	 <p>プロジェクト活動</p> <p>製造部門、装置管理部門、ユーティリティ管理部門が省エネプロジェクトを推進。各部門が協力をして施策の検討や、進捗管理を行っています。</p>
	<p>草の根活動・新技術</p>		

地域社会との共生・栗田総合センター

長野駅東口からほど近い場所に、市街地のオアシスのように広がっているのが当社「栗田総合センター」です。「栗田総合センター」は当社創業以来の歴史を未来に伝える場所であるとともに、その豊かな自然環境は近隣地域の方々や社員の憩いの場所となっています。拠点開設より今日までの変遷や、これまで育まれてきた自然豊かな環境等の一端について、ご紹介します。

～ 栗田総合センターのあゆみ ～

栗田総合センターは、かつての当社主力工場・本社であった旧栗田工場の跡地に2004年9月に開設されました。栗田工場は、長野市の工場誘致条例適用第1号として、1957年12月に当社初の本格的な製造工場として建設され、以降半世紀近くにわたりさまざまな製品を日本のみならず世界に送り出しました。

工場開設当時は、周囲一面に水田が広がり、大きな建物はほとんどないのどかな環境でしたが、その後急速に開発が進み、住宅などが立ち並び現在の姿へと大きく変貌を遂げました。こうした環境の変化をふまえ、地域社会との共生の観点より、かつて水田が広がっていた緑豊かな環境への回帰を目指し、栗田工場は四季折々の自然の息吹を感じることができる緑地園へと生まれ変わりました。

自然豊かな4,300坪の緑地園の中には、当社創業者・光延丈喜夫元社長の足跡をたどる光延記念館、当社の歩みを紹介する資料館、および多目的ホールが設けられています。

栗田総合センターが、地域の方々をはじめとする皆様にとって心安らぐ癒しの空間として、今後も利用いただけるよう、引き続き環境整備を進めてまいります。



1959年当時の栗田工場



1996年当時の栗田工場全景



第28回長野市景観賞受賞（2015年8月）

～ 地域における憩いの場として ～

近隣の方々の散歩や休息の場所として利用されている緑地園では、日頃より多種多様な樹木や野鳥、昆虫などが観察できるほか、季節によって乱舞するホタルやカルガモの姿を見ることができ、近隣の方々や社員の目を楽しませています。



～ 生物多様性の取り組み ～

敷地内に樹林、草地、水辺がセットで存在する市街地の自然環境として貴重な場所になっています。多くの野鳥や昆虫類も生息していることから、周辺地域におけるコアエリア（生育生息空間）として、生物種や樹木種の調査や観察等を通じ、コアエリアを充実させ生態系ネットワークの構築につながる活動を展開してきました。



バードフィーダー（給餌器）・巣箱

～ 地域の皆様とともに ～

近隣の小学校における自然に親しむことなどを目的とした校外授業にも緑地園を利用いただいています。また、当センターは住宅街の中にあつて、その広い緑地園は近隣地区の災害時における一時避難場所としての機能も果たしています。



四季折々の豊かな自然環境



CSRの基本方針

新光電気グループが創業当初より重んじてきたことは、発想と行動の原点をお客様に置き、より良いものづくりを行うこと、また、人材を育成すること、質素倹約を徹底すること、夢（ロマン）を追い求めること、そして地域に貢献することです。

多くの社員によって実践されてきたこの精神を基本とし、2010年5月にSHINKO Wayを制定しました。

新光電気グループのCSRは、SHINKO Wayの実践です。SHINKO Wayの実践を通じ、グループとしてのベクトルをあわせ、社員一人ひとりの力を結集し、企業価値を持続的に向上させてまいります。

SHINKO Way

SHINKO Wayは、社会における新光電気グループの存在意義、大切にすべき価値観および日々の活動において社員一人ひとりがどのように行動すべきかの原理原則を示したものです。

SHINKO Wayを実践することによって、お客様、お取引先、株主・投資家、地域社会の皆様ならびに社員等、ステークホルダーの方々との調和をはかるとともに、ものづくりを通じて、世界中の人々の豊かな生活を支え、社会の健全な発展に寄与することを目指しています。

【SHINKO Wayの体系】

SHINKO Wayは企業理念、企業指針、行動指針、行動規範の四要素から成り立っています。



企業理念 創業精神	企業理念	技術力	ものづくり	発展性	国際性	温かさ
	創業精神	質素儉約	現場主義	片手にロマン、片手にソロバン		温かさ

企業指針	目指します	
	社会・環境	社会に貢献し地球環境を守ります
	利益と成長	お客様、社員、株主の期待に応えます
	株主・投資家	企業価値を持続的に向上させます
	グローバル	常にグローバルな視点で考え判断します
	大切にします	
	社員	多様性を尊重し成長を支援します
	お客様	かけがえのないパートナーになります
	お取引先	共存共栄の関係を築きます
	品質	お客様と社会の信頼を支えます

行動指針	良き社会人	常に社会・環境に目を向け、良き社会人として行動します
	お客様起点	お客様起点で考え、誠意をもって行動します
	三現主義	現場・現物・現実を直視して行動します
	チャレンジ	高い目標を掲げ、達成に向けて粘り強く行動します
	スピード	目標に向かって、臨機応変かつ迅速に行動します
	チームワーク	組織を超えて目的を共有し、一人ひとりが責任をもって行動します

行動規範	■ 人権を尊重します	■ 知的財産を守り尊重します
	■ 法令を遵守します	■ 機密を保持します
	■ 公正な商取引を行います	■ 業務上の立場を私的に利用しません

コーポレート・ガバナンス

環境変化の激しい半導体市場にあって企業価値の持続的な向上と発展をはかり、より一層信頼される企業を目指して、コーポレート・ガバナンスの強化とリスク管理体制の整備に取り組んでいます。

コーポレート・ガバナンス体制

当社は、経営の透明性を確保し、また、変化に迅速に対応して意思決定が適正かつ速やかになされるべく、コーポレート・ガバナンス体制の充実に努めています。

具体的には、取締役会による職務執行の監督ならびに監査役による監査を基軸とする監督・監査体制のもと、機動的な業務執行体制を構築することを目的として執行役員制度を導入し、コーポレート・ガバナンスの一層の強化ならびに企業経営の効率化をはかっています。

取締役会は、基本方針、法令・定款で定められた事項ならびに経営に関する重要事項の決定および執行状況を監督する機関として、定時取締役会を原則として毎月1回開催し、必要に応じて、随時、臨時取締役会を開催しています。

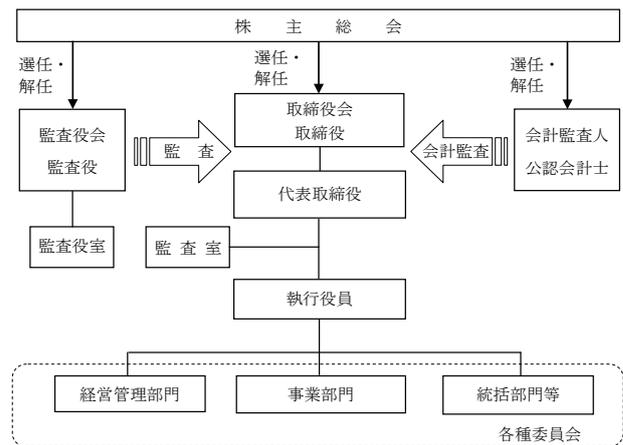
また、取締役および執行役員をもって構成する執行役員会議を毎月開催し、各部門およびグループ会社の状況報告をはじめとして、経営全般に関する審議、報告を行っています。

監査役は、取締役会、執行役員会議および主要な会議への出席ならびに取締役等からの事業報告などを通じ、取締役の職務執行の監査を実施しています。また、会計監査人には新日本有限責任監査法人を選任し、内部監査部門として監査室を設置しています。監査室は、法令および諸規程に基づき、各業務が適切かつ効率的に実施されていることを確認するため、内部監査を実施しています。監査役、会計監査人、監査室は必要に応じて情報交換や意見交換を行うなど連携・協力し監視機能の有効性を高めることで、経営の透明性とコンプライアンスの強化をはかっています。

なお、現在、当社は監査等委員会設置会社への移行も含めた機関設計の検討を行っており、その結果を

ふまえ、より一層のコーポレート・ガバナンス体制の強化に努めてまいります。

【コーポレート・ガバナンス体制図】



リスク管理体制

当社は、グループに影響を及ぼすリスクを適切に把握し、対応することを経営における重要な課題と位置づけ、潜在リスク調査を年1回実施しています。潜在リスク調査は、各部門・各グループ会社で、発生可能性のあるリスク（潜在リスク）を抽出・分析・評価したうえで、重大な影響を及ぼすリスクの発生を未然に防止するための事前対策の策定と見直しを行うものです。

調査の際には、各部門の調査結果をもとにリスク管理事務局と各部門がヒアリング等を通じて情報交換を行い、各部門の状況をふまえた新たなリスクの検証や事前対策の横展開等を実施することなどにより、アセスメントの強化や、より実効性の高い対策への見直しなど、調査内容の充実に努めています。また、2014年9月には、リスク管理規程の運用事項として、具体的な行動基準を示す「リスク管理ガイドライン」を制定し、一層のリスク管理体制の整備に努めています。

コンプライアンス

ステークホルダーの方々から信頼され、社会から必要とされる企業であり続けるためには、何より、私たち社員全員が、日々の行動において常に法令を遵守し、誠実で、適正かつ公正な事業活動を行っていくことが重要です。新光電気グループでは、SHINKO Way「行動規範」に基づき、コンプライアンスの徹底をはかっています。

コンプライアンス推進体制

当社は、コーポレート・ガバナンス、コンプライアンス体制の強化をはかるため、SHINKO Way 推進委員会および SHINKO Way 推進室を設置しています。

SHINKO Way 推進室は SHINKO Way 推進委員会の運営を通じ、新光電気グループ社員の行動の原理原則を定めた SHINKO Way の浸透、定着を一層加速させ、新光電気グループへの徹底をはかるべく活動を推進しています。

また、社員として遵守すべきことを定めた SHINKO Way の行動規範をさらに具体化し、日々の行動におけるガイドとするべく、全世界の富士通グループ共通のコンプライアンス基準である「GBS」(Global Business Standards) を運用しています。

◆SHINKO Way の周知・徹底

SHINKO Way の浸透・定着に向け、さまざまな教育を実施するとともに、全社員への SHINKO Way の冊子の配付や、啓発用ポスターの社内各所への掲示、また、SHINKO Way の骨子を記載した携帯用カードを作成するなど、社員がいつでもその内容を意識し、確認できるようにしています。

また、社員が SHINKO Way の関連資料にいつでもアクセスできるようイントラネット環境を整備しています。

◆関連細則・ガイドラインの整備

2014 年度は、特に重要度が高い分野（独占禁止法遵守、公務員への贈答・接待、反社会的勢力への対応）について、日本国内において細則およびガイドラインを新たに整備し、コンプライアンスの強化をはかりました。

◆コンプライアンス教育

社員一人ひとりのコンプライアンス意識を高めるため、継続的な教育を計画的に実施しています。

2014 年度は、カルテル・談合や贈賄の防止に関する理解を深めるため、国内の全社員に対して e-ラーニングや職場を通じての教育を実施（受講率 100%）するとともに、管理職や関係部門の担当者を対象とする集合教育を実施しました。

海外のグループ会社・駐在員事務所においても、GBS やコンプライアンス全般に関する e-ラーニングの実施に加え、競争法遵守や反贈収賄についての集合教育を実施するなど、コンプライアンス教育の充実をはかりました。

今後も、さまざまな機会での教育をはじめ、コンプライアンス・プログラムの整備を進め、グループ全体のコンプライアンスの徹底をはかってまいります。



〔海外拠点での集合教育〕

企業倫理ヘルプライン

社員が業務上において、法令・社内規程・企業倫理に照らし、判断に迷うようなことがあった場合に、安心して相談できる窓口として、「企業倫理ヘルプライン」を設置しています。

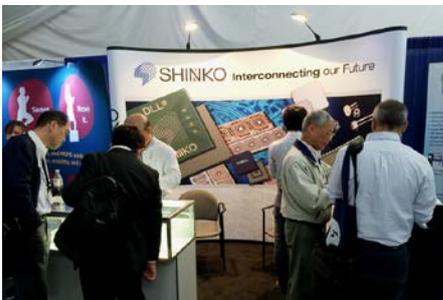
海外拠点においても相談窓口を整備し、ポスター掲示等により全社員に周知しています。

お客様とのかかわり

新光電気グループは、ものづくりにおいて業界一、世界一の品質を目指し、お客様の期待に応える優れた製品の開発・製造に注力してまいりました。私たちは、発想と行動の原点を常にお客様に置き、お客様の成功に貢献し、ともに成長し、世界中のお客様から信頼されるビジネスパートナーとなることを目指しています。

お客様のベストパートナーを目指して

お客様や市場のニーズの変化は速く、これらを的確にとらえ、さらに先取りしていくために、私たち自身がお客様の立場に立って、いわばお客様起点でのものづくりを行うという姿勢が重要だと考えています。お客様の窓口となる営業部門が、常にお客様とのコミュニケーションを密にし、エンジニアとの訪問などを通じて、お客様とともに安全、高品質な製品開発を行うため、積極的な技術提案を行っています。また、新製品・新技術を中心にわかりやすくご説明するため、国内・海外で展示会への出展を行い、お客様の声を直にお聞きして、今後の製品・技術開発や販売活動等へ反映させています。



〔お客様のニーズに応える新製品・新技術の展示〕

品質でお客様と社会の信頼を支える

当社は、ものづくりを通じて社会の発展、人々の豊かな暮らしに貢献することを目指しており、そのために、お客様にご満足いただき、信頼していただける製品をご提供することに注力しています。私たちは「品質方針」に基づき、「お客様の成功にコミット」できるよう「品質を最優先に考えて作り込む」ことを念頭に、社員全員がお客様が求める品質とサービスを常に追求してまいります。

品質方針

「お客様の成功」にコミットし、
「世界最高レベルの商品とサービス」を提供する。

【行動指針】

品質を最優先に考え、これを頑健な工程で作り込む
目標を定め、品質とサービスの向上のために、

たゆまぬ改革・改善を続ける
ゆるぎない品質と安全性で、お客様の期待と信頼に応える

【品質 ISO/TS の認定取得状況】

新光電気グループは、早くから品質マネジメントシステムの構築に継続的に取り組み、さらなるお客様の満足度向上に努めています。

<ISO9001>

会社名	製品	認証取得日
新光電気工業株式会社	リードフレーム製品	1994年12月28日
	ガラス端子・静電チャック製品等	1995年6月16日
	アセンブリ製品	1996年3月8日
	PLP製品	2003年1月10日
SHINKO ELECTRONICS (MALAYSIA) SDN. BHD.	リードフレーム製品	2003年12月29日
SHINKO ELECTRIC INDUSTRIES (WUXI) CO., LTD.	リードフレーム製品	2008年10月5日
KOREA SHINKO MICROELECTRONICS CO., LTD.	ガラス端子・セラミックサージアレスター	1997年6月5日

<ISO/TS16949>

会社名	製品部門	認証取得日
新光電気工業株式会社	リードフレーム製品	2012年10月21日
	アセンブリ製品	2015年7月16日
SHINKO ELECTRONICS (MALAYSIA) SDN. BHD.	リードフレーム製品	2014年12月12日

お取引先とのかかわり

新光電気グループの事業活動は、その付加価値の基となるさまざまな物品、部材、サービスなどを提供しているお取引先によって支えられています。当社は、お取引先と相互に切磋琢磨を積み重ねることにより長期的な信頼関係を構築し、良きパートナーとしてお互いが自己の力をより一層発揮し、ともに繁栄・存続していくよう、共存共栄の関係を築いてまいります。

調達基本方針

◆調達基本方針

当社は、地球環境保全、法令遵守、人権尊重・労働・安全衛生、製品・サービスの安全性・品質の確保、情報セキュリティの維持・推進、公正取引・企業倫理などに配慮した事業活動を推進すべく、「調達基本方針」を定め、必要な物品、部材、ソフトウェア、サービスなどの調達活動を展開しています。

調達基本方針

1. お取引先との共存共栄

お取引先との相互の切磋琢磨を積み重ねることにより、緊密な連携・長期的な信頼関係を構築し、良きパートナーとしてお互いが自己の力をより一層発揮し共に繁栄・存続してゆく、共存共栄の関係を目指します。

2. 公正な商取引（公正・公明・公平な評価・選定）

公正・透明・自由な競争を尊重し、不正な手段による商取引は行いません。新規にお取引をご希望される企業様に対してオープンでフェアな参入機会を提供します。お取引先の選定は、企業としての信頼性、技術力、調達品の品質・価格・納期等、環境保全への取り組み状況などの観点から総合的な評価により行います。

3. 法令および社会規範の遵守

当社の調達活動において適用される法令・社会規範を遵守し、お取引先とともにサプライチェーンにおける社会への責任を果たしていきます。

4. 地球環境保全

地球環境保全のため、お取引先に対しては環境マネジメントシステム構築や含有化学物質管理などを要請し、サプライチェーン全体にわたるグリーン調達活動を推進します。

企業の社会的責任に配慮した調達活動

◆調達指針

企業の社会的責任の重要性が広く認識されるなか、自社の事業活動にとどまらず、サプライチェーン全体で企業の社会的責任の推進をはかるためSHINKO Way および「調達基本方針」に基づき、「調達指針」を策定しました。当社では社会的要請に配慮した調達活動を推進するため、当社自ら本指針を遵守するとともに、お取引先の皆様に遵守をお願いしています。

また、当社では、EICC（Electronic Industry Citizenship Coalition）行動規範を尊重し、お取引先の皆様にEICC行動規範の理解と遵守浸透をはかる活動もあわせて推進しています。

調達指針（抜粋）

1. 地球環境保全
2. 法令遵守（コンプライアンス）
3. 人権尊重・労働・安全衛生
4. 製品・サービスの安全性・品質の確保
5. 情報セキュリティの維持・推進
6. 公正取引・企業倫理
 - (1) 公正な商取引
 - (2) 秘密情報・個人情報保護
 - (3) 知的財産の保護
 - (4) 贈収賄等の禁止

◆調達指針の共有のために

当社のサプライチェーン全体において「調達指針」の浸透をはかるため、お取引先各社において推進いただきたい事項を「お取引先の皆様へ」として当社資材調達ウェブサイトに掲載するとともに、海外を含むお取引先各社に文書にて調達指針の遵守についてご理解とご協力をお願いしています。

◆お取引先との対話

当社では、主要なお取引先に「企業の社会的責任に関するアンケート」を毎年実施しています。このアンケートは、各社における「労働」「安全衛生」「環境保全」「倫理」の各分野での EICC 行動規範の遵守状況と管理システムの運用状況についてご回答いただくものです。2014 年度は海外のお取引先も含めアンケートを実施しました。継続的に各お取引先の進捗状況も確認しています。

また、当社工場内において一部工程等を委託する全てのお取引先にも「企業の社会的責任に関するアンケート」を毎年実施しています。さらにアンケート調査に基づき、作業現場の現地確認（2 回/年）を実施しています。2014 年度もこの現地確認において法令上問題の無いことを確認しています。

今後も、アンケート調査、ヒアリング等によるモニタリング活動をはじめ、お取引先とのさまざまな対話を通じて、サプライチェーン全体における社会的責任の推進に努めます。

紛争鉱物問題への対応

◆紛争鉱物問題の回避と透明性確保の推進

当社では、コンゴ民主共和国および隣接国で産出され、人権侵害、労働問題などと密接に関連し、武装集団の資金源となる鉱物（タンタル、錫、金、タングステン）の調達を回避すべく努めています。

具体的には、対象となるお取引先・購入品を特定、指定の調査票を通じて上流まで遡った対象鉱物の調達ルートの確認・調査、リスク確認・評価を実施し、紛争鉱物調達のリスク回避に向けた取り組みを毎年実行しています。

また、この調査を通じて、対象となるお取引先には、対象鉱物調達ルートでの透明性を確保し、かつ武装集団の資金源となる鉱物の調達を回避するために、サプライチェーンの上流に遡り、第三者（監査会社等）に CFS（Conflict-Free Smelter）として認証された製錬業者からの金属/鉱物調達となるよう要請しています。

事業継続マネジメント

◆事業継続マネジメントへの対応

大規模災害など不測の事態においてもお客様が必要とする製品・サービスを安定的に供給するためには、サプライチェーン全体の事業継続マネジメントの強化が不可欠です。

当社では、素材・部材などの主要なお取引先を対象として事業継続マネジメントに関するアンケート調査を実施しています。

この調査は、各社において不測の事態が発生した場合を想定し、製造拠点や原材料入手の問題点および各々のバックアップ体制の構築状況等を確認するもので、その結果等をふまえて、事業継続計画（BCP）の充実や拠点の分散化等、事業継続マネジメント強化への一層のご協力をお願いしています。加えて主要な素材・部材などについては、調達先の複数購買化を積極的に推進し、調達リスクの低減をはかっています。

コンプライアンスの徹底

◆調達担当者への周知・徹底

当社では、調達部門の担当者に対し、教育や研修等の機会を設け、SHINKO Way、「調達基本方針」、「調達指針」および、下請法や派遣法等調達業務に関連する法令を周知・徹底しています。これらの活動を通じて、法令遵守（コンプライアンス）の意識向上に努めています。

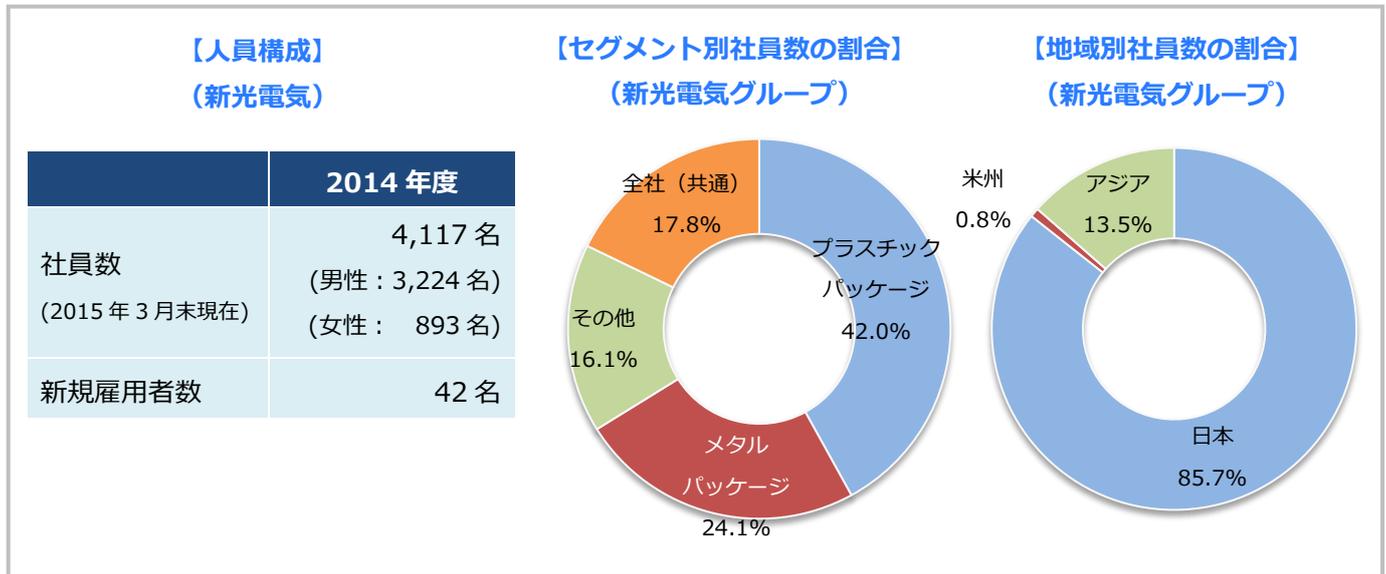
◆コンプライアンスラインの開設

当社の社員が調達活動に関してコンプライアンス違反行為をした場合、または、その疑念がある場合の通報窓口として「お取引先コンプライアンスライン」を開設しています。

なお、この通報によって、当社が通報者およびそのお取引先に対して不利益な取り扱いをすることを禁止しています。

社員とのかかわり

新光電気グループにとって社員は最大の財産です。社員の多様性を尊重し、誰もがいきいきと働ける職場づくりを目指します。そして、いつも「人への温かさ」を考えた経営姿勢で事業を推進し、社員一人ひとりが自らの価値を高め、誇りとやりがいを持って働くことができる企業であり続けます。



人権尊重への取り組み

新光電気グループ共通の価値観を示す SHINKO Way では、行動規範の1番目に「人権を尊重します」と掲げています。これは、「あらゆる企業活動の中で、『人権尊重』の精神を根底に据えて活動する」という企業の姿勢を明示したもので、全グループ社員が、この精神を実際の行動で示していくことを徹底するよう努めています。

SHINKO Way の行動規範を社員の行動ベースにまで詳細化したガイドラインとして、統一的に「GBS」(Global Business Standards) を運用し、人権尊重の考え方についても全世界の新光電気グループで共有しています。

また、「新光電気グループ 雇用における人権尊重に関する指針」を定め、雇用における機会均等と人権尊重、差別の排除、強制労働や児童労働の禁止などに取り組んでいます。

**新光電気グループ
雇用における人権尊重に関する指針**

新光電気グループ（以下 SHINKO）は、人権の尊重を根底に据えた企業活動を展開するにあたり、それぞれの国や地域における様々な人権問題に取り組み、人権問題の本質を正しく理解・認識し、差別のない明るい企業づくりに向けて組織的に取り組みます。

- 1. 雇用における機会均等と人権尊重**
SHINKO は、雇用における機会均等に努めます。
SHINKO は、人種、皮膚の色、宗教、信条、性別、社会的身分、門地、障がい、性的指向、およびその他のビジネス上の正当な利益と関係しない要素に基づく差別を致しません。
- 2. 雇用における法令遵守**
SHINKO は、社員の雇用において、事業活動を行う各国・各地域の適用法令を遵守します。
- 3. 強制労働、児童労働の禁止**
SHINKO は、強制労働をさせません。
SHINKO は、児童労働をさせません。
- 4. 働きやすい職場環境**
SHINKO は、社員の安全と健康に配慮し、働きやすい職場環境づくりに努めます。

◆人権啓発活動の推進

当社では、年間を通して、階層別の人権啓発研修の実施や自治体の開催する人権研修への積極的な参加により、人権啓発活動を推進しています。2014年度は職場においてお互いの人権を尊重し合える職場づくりを目指して、全管理職および製造現場における全セクションリーダーを対象に職場マネジメント研修を実施しました。

さらに、全社員向けに e-ラーニングおよび職場内教育を実施し、新光電気グループ（国内）社員約 4,300 名が受講し、100%の受講率となっています。階層別教育では、ディスカッションを中心に、社員一人ひとりが人権について考え、話し合う環境づくりに取り組むなど、人権尊重の意識向上をはかっています。

また、人事勤労業務や採用業務に携わる管理職・担当者には個人情報・プライバシーの保護、公正採用に関する教育を実施し、人権侵害に対する注意を促しています。

◆人権相談窓口の設置

当社では、社員が、人権や企業倫理に反する、あるいは反する疑いがあることや判断に迷うことについて、社内で相談できる窓口として、「企業倫理ヘルプライン（社内相談窓口）」を設置しています。

特に、セクシュアル・ハラスメントなど人権に関する相談については、各工場にも人権相談窓口を設置し、人権侵害にかかわる事態が発生した場合には、その情報を迅速に把握し、適切な対応がとれる体制を整えています。

また、海外拠点における内部通報制度を整備し、全海外拠点において内部通報ラインを導入・運用しています。新光電気グループで働くすべての社員が利用できるよう、利用方法などを記載したカードの配布やポスターの掲示により周知に努めています。

今後も職場において、円滑なコミュニケーションがとれるような体制づくりや指導を行うとともに、問題の早期発見、早期対応のため、人権相談窓口の利用を促進していきます。

活力ある企業風土づくり

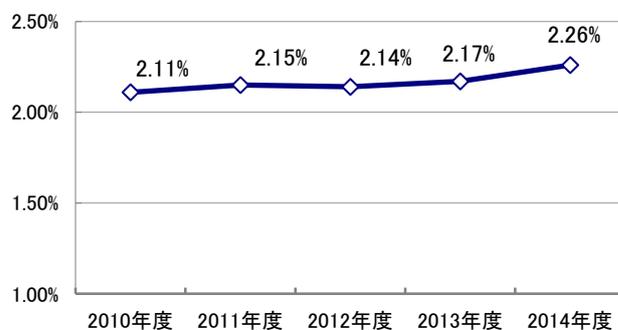
さまざまな個性や考え方をを持った社員が、その能力を結集することで企業価値を高めることができます。そのために、当社は、社員の多様性を尊重し、社員一人ひとりの日々の働きがい、生きがいをともに高められるよう、誰もが働きやすい職場づくりに取り組んでいます。

◆ダイバーシティの尊重と受容

当社の目指すダイバーシティとは、「さまざまな特性や価値観を持った社員一人ひとりが、その多様性を互いに尊重し合い、その個性をいかし、持てる力を最大限に発揮すること」、「社内のあらゆる組織やプロジェクトチームが多様な視点から自由闊達に議論することにより、イノベーションを引き起こし、新たな知恵と技術を創造し続けること」です。

性別・年齢・障がいの有無・国籍・価値観等の違いを受け入れ、ともにいきいきと働ける職場づくりを目指しています。

【障がい者雇用率推移】
（新光電気グループ[国内]）



◆個人の生活と仕事の調和

当社は、企業指針「社員：多様性を尊重し成長を支援します」に基づき、従来よりダイバーシティを尊重する活動を推進しています。仕事と家庭の両立支援についても継続的に取り組んでおり、2007年と2013年の2回にわたり長野労働局より次世代育成支援対策推進法に基づく「基準適合一般事業主」に認定され、次世代認定マーク「くるみん」を取得しています。

2015年7月には、さらに高い水準の取り組みを行った企業が認定される「特例認定（プラチナくるみん認定）企業」として認定されました。



なお、当社の育児休職取得者の復職率および定着率（復職後12カ月時点の在籍率）は100%となっています。

【取り組み実績】

1. 法を上回る、育児休職期間
2. 育児休職が1カ月以内の場合の有給とできる仕組み
3. 法を上回る、育児短時間勤務制度・時間外勤務免除制度の対象者範囲
4. 育児を支援する社内制度の利用促進をはかる体制整備
5. 経済的側面からの育児支援
6. 働き方の見直しにつながる環境整備

【制度利用者数（2014年度）
（新光電気）

制度名	利用者数（※）
育児休職	36名
短時間勤務（育児）	135名
短時間勤務（介護）	1名
妻の出産休暇	30名

※利用者数：前年度より制度を継続している利用者も含む

また、年次有給休暇とは別に、1992年に導入した多目的休暇（積立休暇）については、年々その利用範囲を拡大していますが、2014年には子の看護、家族

の介護を目的とした利用要件を更に拡大し、より一層、仕事と家庭を両立しやすい環境づくりをはかりました。

このようなさまざまな取り組みにより、当社では女性の平均勤続年数が男性を上回っており、全国でも高いレベルとなっています。

今後も育児・介護等の家庭事情を持つ社員が、どのライフステージにおいても活躍できるよう、諸制度の充実および企業風土の醸成に力を入れてまいります。

【平均年齢／勤続年数（2014年度）
（新光電気）

	平均年齢	平均勤続年数
男性	43.8歳	21.3年
女性	44.0歳	23.6年
全社	43.8歳	21.8年

◆長時間労働削減に向けた取り組み

過度な長時間労働は社員の健康障害を引き起こすリスクの一因となります。当社では、社員の「心とからだの健康」を守るため、毎週水曜日および第二・第四金曜日におけるノー残業デーの実施、時間外労働の上限時間管理の徹底など、恒常的な長時間労働の撲滅に向けた取り組みを強化しています。

◆労使関係

当社では、一般社員は全員、新光電気労働組合に加入し、組合と締結している労働協約に基づいて、労使の代表者による労働協議会などを定期的に（かつ必要に応じて随時）開催し、経営方針や事業状況などに関する説明や、各種労働条件に関する協議を実施しています。また、組合の団体交渉権も定め、さまざまな課題の解決に取り組んでいます。

その取り組みの一つとして、労働時間や休暇取得等に関する課題について、定期的に労使検討委員会を開催し、情報を共有のうえ、労使一体となった時間外労働の縮減や休暇取得の促進等への取り組みを行っています。

今後も、「限りなき発展」を目指し、健全な労使関係をもとに、働きやすい職場づくりとともに取り組んでまいります。

安全・快適な職場環境づくり



SHINKO Way の企業指針に基づき、社員が安全・快適に働くことができる職場環境を提供するとともに、社員の安全確保をはかっています。

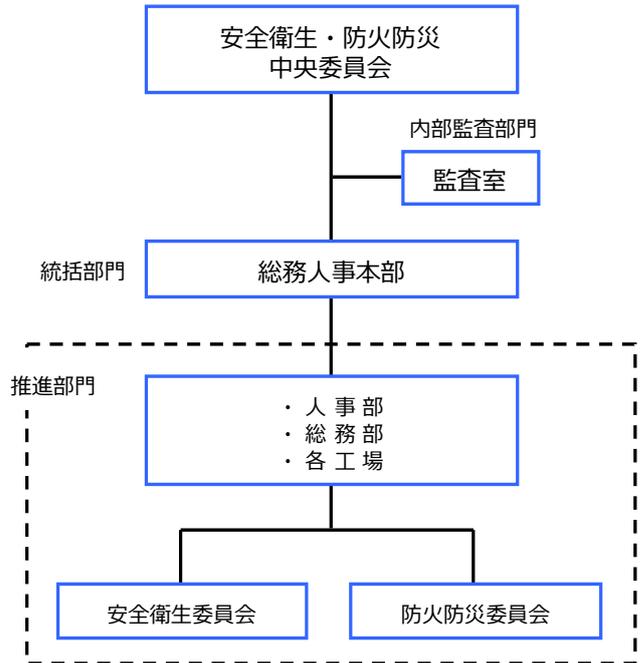
そのために、当社では、マネジメントシステム型の管理手法を導入・運用し、全社員の安全衛生・防災活動への積極的参画による、安全衛生・防災水準の継続的な改善をはかっています。

新光電気工業株式会社 全社安全衛生・防火防災基本方針

当社は、社員の安全と健康確保を経営の最重要課題の一つと位置づけ、全ての事業活動において、「安全と心とからだの健康を守る」ことを最優先に取り組む。そして以下の方針に基づき、全社一体となって安全衛生・防火防災活動を積極的に推進し、災害のない安全で快適な職場環境の実現を目指す。

1. 安全衛生・防火防災関連の法令・規則および要求事項を順守した安全衛生・防火防災活動を推進する。
2. 安全に対し感度の高い職場づくりに向けて、社員一人ひとりの安全意識の向上をはかるとともに、安全衛生の基本たる「職場の5S（整理・整頓・清掃・清潔・しつけ）」活動を強化・推進する。
3. 危険・有害要因を特定・評価し、継続的なリスク低減活動を推進することにより、本質安全化・災害の未然防止をはかる。
4. 社員の疲労・ストレス軽減および生活習慣病予防に向けて、快適な職場環境づくりと健康維持・増進に努める。
5. 緊急時対応の体制を確立し、社員に対し、必要かつ十分な教育・訓練を継続的に実施することにより、安全確保をはかる。

【安全衛生・防火防災推進体制】 (新光電気)



◆製造現場における自立的な安全活動の展開

安全衛生・防火防災マネジメントシステムに基づき、当社では、全社および工場ごとの安全衛生・防火防災目標を設定し、安全・安心・快適な職場環境づくりに取り組んでいます。

特に各製造現場においては、工場内安全パトロールの他、作業員より「リスク抽出表」によるリスク収集を行い、潜在するリスクの洗い出しと評価、危険箇所改善の取り組みを推進しています。

リスク抽出表				年 月 日	
従業員№	氏名	所属			
工程・装置名		場所	種 類		
作業内容		頻度			
リスク内容	危険性のある作業について、具体的に記入してください。○○なので○になる、○をした時に○になる等。				
リスク低減対策	リスクを低減するための対策について、対策を記入してください。				
					所属課

【製造現場のリスク収集に用いる「リスク抽出表」】

◆社員の安全衛生意識向上への取り組み

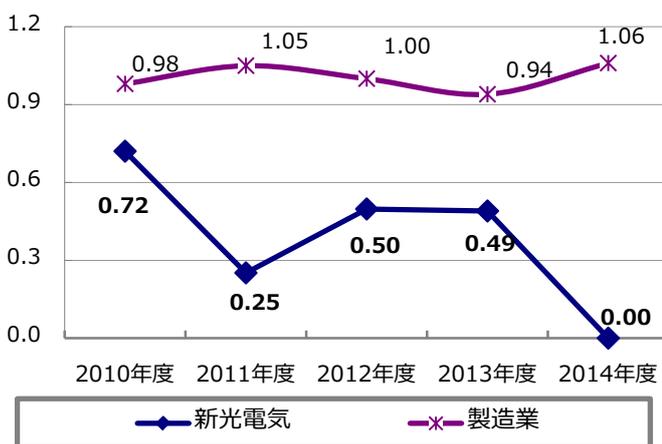
製造現場における日常の安全指導のほか、年1回の安全衛生に関する全員教育、定期的な緊急時対応訓練等を、年間計画に基づき実施しています。また、全国安全週間（7月）や全国労働衛生週間（10月）等の全国活動にあわせ、安全・衛生標語の募集を行う等、安全衛生活動への全員参加を促しています。

このような取り組みを通し、社員全員の安全衛生意識の向上をはかることで、災害発生率が改善してきています。



〔製造現場における安全衛生教育〕

【度数率（災害発生率）推移】
（新光電気）



◆衛生管理・健康管理・健康増進の取り組み

当社では、社員が安全・快適に働くことができる職場づくりを推進するため、定期的な作業環境測定（騒音・照度・熱中症指標）の他、各工場の産業医、および看護職（保健師もしくは看護師）により、以下の活動を推進しています。

- 法定の一般・特殊健康診断のほか、年齢に応じて生活習慣病健康診断を実施し（受診率は100%）、異常の早期発見・早期治療に努めています。また、健康診断の結果、有所見者に対しては、産業医や看護職が必要に応じて保健指導を行い、社員の健康管理を行っています。
- 健康診断結果の分析等をふまえ、定期的な「医務室便り」を発行し、健康増進に関する情報提供を行うことで、社員一人ひとりのセルフケア意識の醸成をはかっています。
- 社内の休憩エリアには「健康測定コーナー」を設置し、万歩計・メジャーの貸し出しの他、体組成計・血圧計・スモーカーライザーの設置など、社員が自由に健康測定機器を利用できる環境を整えています。

また、社員食堂では塩分・脂質を抑えた「ヘルシーバランスメニュー」を提供するなど、社員の健康維持・増進に努めています。

〔健康測定コーナー〕



〔社員食堂で提供されるヘルシーバランスメニュー〕

◆メンタルヘルスケア

各工場の医務室に相談窓口を置き、産業医や看護職が社員の心のケアにあたっています。

また、管理職・中堅社員・新入社員など、階層ごとにメンタルヘルス教育を実施し、メンタルヘルスに対する意識を向上させるとともに、メンタル疾患の未然防止に努め、セルフケア・ラインケアによる早期発見・早期対応をはかっています。

人材の育成と活用

当社は、社員が仕事を通じてその能力や専門性を高め、自己の成長を実現できるよう支援します。

そのために、当社では学歴や年齢、勤続年数によらず、各人が担う職責とその重さを明確にし、職責に応じた公正かつオープンな報酬体系を土台とした人事制度を導入しています。また、社員一人ひとりの能力が最大限に発揮できるよう、教育プログラムおよび諸施策の充実をはかり、有用な人材の育成・活用を積極的に推進しています。

◆公正な評価と適正な報酬で報いる人事制度

社員一人ひとりがその能力を最大限発揮し、目標に向かって挑戦し、会社の目標や業績に貢献したとき、その成果を適正に評価し、報いることが、真の意味の公平性に繋がるものと考えています。当社では、年功や学歴といった属人的な要素ではなく、担うべき「職責」や仕事の「成果」に基づく処遇の徹底をはかっています。

また、目標管理制度・業務目標面接制度を通じて、よりチャレンジングな目標の達成を目指すとともに、上司と部下とのコミュニケーションをはかり、「部下育成」の機会としています。

◆能力開発支援

当社では、各職場における「OJT (On-the-Job-Training)」を人材育成の基本に位置づけ、「一般教育」および「専門教育」により、「OJT」を補完しています。

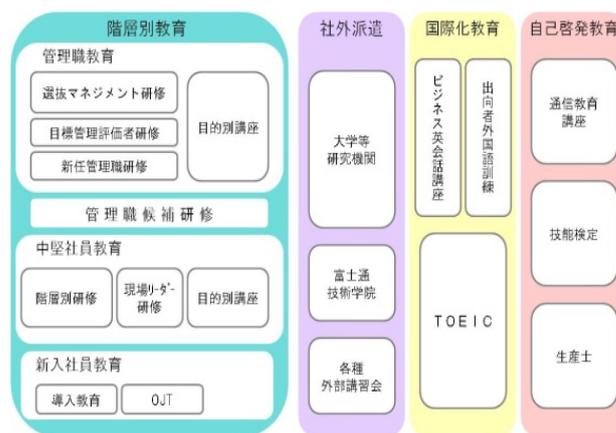
■一般教育

階層別教育(新入社員・中堅社員・管理職)、外部教育機関等への社外派遣教育、国際化教育(英会話講座の実施、外部派遣等)、自己啓発教育推進 他

■専門教育

部門別・職種別に必要となる専門知識・技能等の習得をはかるための集合教育、OJT、統計・品質システム教育、環境教育 他

【一般教育体系】 (新光電気)



◆シニア層人材の活躍支援

当社は、社員が長年培ってきた知識や技術、技能をいかすため、法整備に先立ち、1992年から「定年後再雇用制度」を導入しています。「高年齢者等の雇用の安定等に関する法律」が改正された2006年4月以降、60歳の定年以降も勤務を希望し、自己の能力発揮に高い意欲を持つ退職者に対して、活躍の機会を提供することを目的とし従来の制度の拡充をはかり、これまで累計158名の社員がこの制度を利用しています。

◆英語学習支援の取り組み

グローバルビジネスを担う人材の育成を目的として、社員の英語学習支援を推進しています。通信教育の受講料補助のほか、社内におけるビジネス英会話講座を実施し、2014年度は、さらに英語によるビジネススキル講座を拡充しました。今後もグローバルなビジネス能力をさらに強化するプログラムを充実してまいります。



〔社内英会話講座〕

トピックス



〔被災者に寄付金を手渡す日本人スタッフ〕

◆ マレーシアにおける洪水で被災した社員への社内寄付を実施

マレーシアにある SHINKO ELECTRONICS (MALAYSIA) SDN. BHD.では、2014年12月に起きた豪雨による洪水で、被災した社員への寄付を社内ですりしました。

全社から集まった寄付金は、22名の被災者に手渡されました。

地域社会とのかかわり

新光電気グループは、企業活動を通じて豊かな社会づくりを担ってまいります。

また、地域活動等の社会貢献活動を通じ、地域に根ざした企業として地域社会との共生をはかります。

地域行事への参加・ボランティア活動

◆地域行事への参加

毎年 8 月に開催される長野市の「長野びんずる」に、2014 年は踊り手として 56 名の社員が参加し、地域の皆様と交流しました。

その他、各工場においてさまざまな時期の地元行事に協賛する等の協力を行っています。



〔踊りの連で祭りに参加（長野びんずる）〕

◆ボランティア活動

2014 年度は、妙高市クリーンパートナー（地域美化活動）、日本海海岸清掃活動等に、当社社員もボランティアとして参加しました。

また、当社は上限 20 日まで休暇を積み立て、取得できる積立休暇制度（公的機関へのボランティア活動を含む特定の目的に利用）を設けています。



〔妙高市クリーンパートナーでの活動〕

地域の皆様とのかかわり

◆工場周辺の交通安全推進活動

当社は、全国交通安全運動期間に合わせ、交通安全立哨活動等を全工場で行っています。

また、工場周辺の地域住民の皆様の交通や歩行の安全確保のため、道路の通行規制を行うなどの安全対策を行っています。

◆地域の皆様向けの工場見学会

事業内容や環境負荷低減への取り組みについて地域の皆様にご説明し、実際に工場内をご覧いただく見学会を若穂工場で開催しました。

当社を知っていただくための大切なコミュニケーションの場となっています。



〔地域の皆様に向けた工場見学（若穂工場）〕

◆地域の皆様とのコミュニケーション

当社では、地域の皆様の生活に配慮した事業活動を心掛け、お受けしたご意見・ご要望等については、対策のために調査を行い、速やかに対応するよう努めています。

今後も地域に根ざした企業として、地域社会との共生をはかってまいります。

地域環境保全活動

◆工場周辺美化活動

当社は、毎年6月に実施する環境月間を中心に、すべての工場周辺においてゴミ拾いや土手・河川沿いの草刈り、枯れ枝整理等を行っています。

2014年度は、計256名の社員が美化活動に参加しました。

KOREA SHINKO MICROELECTRONICS CO., LTD. (KSM) においても、工場近隣の道路や河川の清掃活動を、毎年行っています。



〔KSMにおける清掃活動〕

◆「森林（もり）の里親促進事業」への参加

長野県が推進する「森林（もり）の里親促進事業」に参加し、長野市鬼無里松原地区にて地元の方々にご協力いただき環境保全活動を行ってきました。

2014年6月に緩衝帯の整備を行い、5年間に亘る鬼無里での活動は終了しましたが、同年10月からは飯綱町（長野県）にて新たに活動を開始しています。まず初めの活動として、霊泉寺湖周辺に植樹されているアジサイの冬囲い作業を行いました。



〔飯綱町での活動の様子〕

◆プリペイドカード等の回収・寄付

当社では、使用済みのプリペイドカード・切手等を回収し、植林活動のための基金に寄付をしています。2005年7月に回収を始めてから、2014年度末までに、約840本の苗木に相当する分を回収・寄付しました。

青少年育成支援

◆公益財団法人北信奨学財団の運営サポート

公益財団法人北信奨学財団は、当社の創業者・光延丈喜夫元社長が取締役を退任した際の退職金と、保有していた当社の株式を寄付し、これを基金として設立されました。

光延元社長の「ハイテク立県はまず人材育成から」という信念のもと、長野県出身または長野県内にいる大学の理工系および医薬系の学生を対象(留学生も含む)として、これまで延べ407名に奨学金の支給を行っています。

当社は当財団の事務局として運営に協力しています。

◆工場見学、インターンシップ等の受け入れ

工場見学を通じて、近隣学校等に学習の場を提供しています。2014年度も、更北工場・高丘工場・新井工場で中学生・高校生の工場見学を受け入れました。



〔中学生の工場見学（更北工場）〕

また、当社は、次世代を担う学生の「職業観確立・適性発見」の有効な足掛かりになるよう、インターンシップの受け入れを行っています。

2014年度は、更北工場、新光開発センター、高丘工場で学生が実習を行いました。

環境マネジメント

美しい地球環境が次世代へと受け継がれるよう、新光電気グループは、環境保全を経営の最重要事項の一つと位置づけ、全社において目標を設定し、計画的かつ継続的に活動を展開しています。

環境方針

次世代へ引き継ぐ豊かな環境と豊かな社会への貢献を目指し、地球環境に対する私たちの責務を環境方針として掲げています。

環境方針

「地球環境と企業活動との調和」をはかり、地球環境の維持向上に努力する。

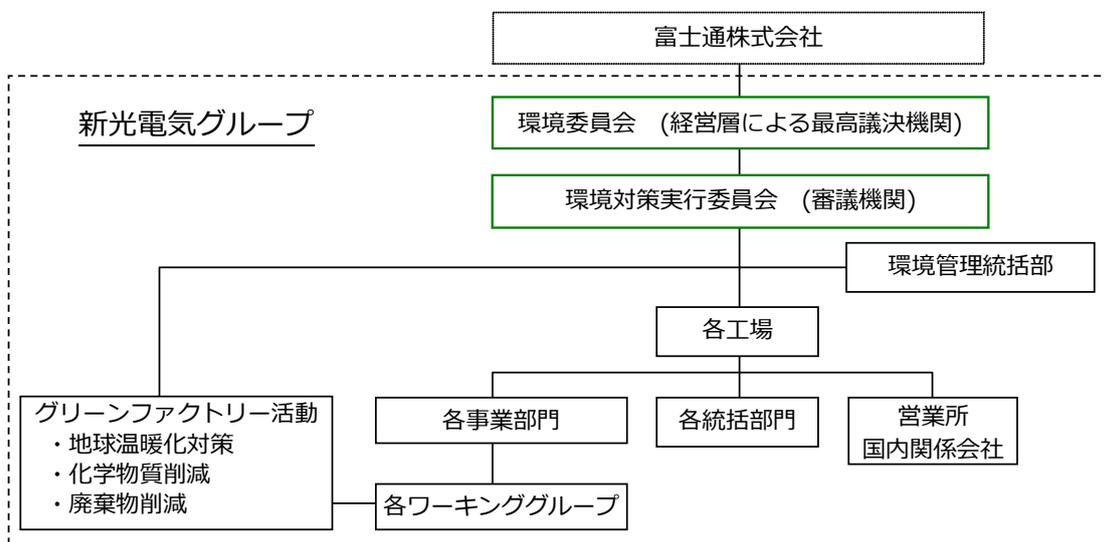
【 行動指針 】

1. 事業活動、製品およびサービスによる環境影響を認識し、環境負荷を低減する。
2. 自然環境の汚染と健康被害につながる環境リスクを予防する。
3. 国内外の環境規則および要求事項を順守し、環境保全に努める。
4. 環境マネジメントシステムの継続的改善をはかる。
5. 気候変動対策や生物多様性保全などの地球環境保全に貢献する。

この環境方針を達成するために環境目的・目標を設定するとともに、環境方針および環境目的・目標の見直しを年1回以上行う。

推進体制

新光電気グループ（国内）は、ISO14001の認証を富士通グループ統合認証によって取得しています。事業部ごとに目標値を設定し、環境負荷低減活動を事業活動の中に取り込み推進しています。



環境マネジメントシステムの維持・改善

◆環境教育

社員一人ひとりが常に環境に配慮した行動をとり、良き企業市民として継続的な活動を行うため、社員全員を対象とした一般従業員教育(2年毎)および専門技術・技能者に特化した環境業務従事者教育(毎年)を実施しています。

また、入社時の環境教育には、環境分野だけでなく、生物多様性の恵みや企業活動と生物多様性とのかわり等を追加するなど独自の教育プログラムを実施しています。

◆環境啓発活動

毎月社員向けに、季節にあわせたライトダウン・クールビズ・ウォームビズといったエコロジーなテーマや、フロン回収、身近な化学物質の怖さ、電子機器製品中に規制される化学物質等の法律(RoHS指令等)の動向等といった専門的な話題について、環境業務に携わる担当者がそれぞれ専門の立場でさまざまな情報を発信しています。

また、環境部門ホームページでは、環境部門からの一方的な情報発信にならないよう、社員から自由に意見・要望を受け付けるコーナーを設け、寄せられた意見・要望については本人への回答はもとより、ホームページ上で公表するなど、情報共有をはかっています。

◆法の制定・改正への対応

環境関連法に関する制定・改正等の情報は、富士通)環境本部にて一元管理し、入手した情報は速やかにグループ各社に周知されるしくみとなっています。また、富士通グループの統一フォーマットである「法的要求事項一覧表/順守評価表」の運用により、グループ内での管理レベルのバラつきをなくし、該当法規制の順守をより確実なものにするるとともに、各社における管理工数の削減にもつながっています。

◆環境法規制の順守状況

当社は、当社に適用される環境関連法規はもとより、該当する業界等の指針および自主基準を順守し、環境汚染の予防に努めています。

環境関連法規に基づく規制事項について、四半期毎の順守状況確認や測定の実施等で監視をしています。また、富士通グループ内部環境監査で有効性を確認することなどにより、適正な対応を推進しています。2014年度において、重大な法規制違反や環境に重大な影響を与える事故の発生および排出ガス、排水、騒音・振動等の規制基準超過による行政からの要請・指導や環境に関する罰金、訴訟等はありませんでした。

◆社内内部環境監査

2014年度は、全99部門中33部門に対して実施した結果、観察2件の指摘事項がありましたが、全てについて是正処置と運用改善を行いました。

また、当社は、被監査部門を2つに分けて隔年で内部監査を実施しているため、内部監査を行わない部門については、自部門の問題点と改善点を見つけ出すセルフチェック方式により自発的な改善の取り組みを行っています。

セルフチェックでは、気づき事項が2件確認されましたが、主任監査員より拠点統括責任者へ報告し、拠点責任者経由で対象部門へ個別指導を行い、運用改善が完了しています。

◆富士通グループ内部環境監査

2014年度の富士通グループ内部環境監査は、本社および全工場(5工場)に対し、環境マネジメントシステム、順法、プラント、部門(サンプリング10部門)の監査項目について実施されました。

観察3件の指摘事項がありましたが、全てについて是正処置と運用改善を行いました。

◆マネジメントレビューの結果

【2013年度マネジメントレビューに対する2014年度のフォローアップ状況】

2013年度レビュー時のコメント	2014年度対応
1) 現場現物の中にこそ独創的な発想に気づくチャンスがある。 各環境目標について、製造現場に密着した活動を更に推進する。	省エネ現場検討会を定期的実施。社長、担当役員、事業部担当者と共に勉強会を兼ね「現場」での検討会を開催し、省エネ活動の活性化を推進中。 (問題点抽出・削減検討・実施事例確認等) (2014年度 5回開催 : 更北2回・若穂/高丘/新井各1回)
2) 2020年エネルギー使用量の半減化に向けて、ロードマップに従い着実に活動を推進する。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 全社低減化活動 : 工場/事業部毎に定期会合実施活動強化 ・ 冷凍機エアコン効率化 : 冷凍機1台、エアコン26台効率化更新 ・ 歩留り改善 : 事業部歩留り改善効果エネルギー換算化 ・ 新技術・新プロセス : 省エネ生産技術出前展示会実施(11月)
3) 良き企業市民として、環境保全活動を含めた社会貢献活動に積極的に参加し、地域社会に貢献する。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 社会貢献活動への延べ参加時間 2014年度は2013年度比10%増が目標。 ・ 目標値2,852時間に対し、実績4,026時間 ・ 個人の社会貢献活動が予想以上に多く報告された。

【2014年度マネジメントレビューの結果】

(環境管理統括責任者からのコメント)

- (1) 2015年度は、第7期環境行動計画最終年度となる。各環境目標達成および環境負荷低減に向け、全社一丸となり活動を推進する。
- (2) 省エネ活動は、「エネルギー使用量の半減化」を中心に推進し確実に結果に結びつく活動として定着させる。
- (3) 良き企業市民として、近隣環境に配慮し、環境保全活動を含めた社会貢献活動に積極的に参加し、地域社会に貢献する。

第7期環境行動計画と実績

「第7期環境行動計画」は、2013～2015年度の環境目標です。分野ごとに3年間で達成すべき具体的な目標を設定しています。新しく掲げた主な目標としては、社会貢献活動の充実と水資源の有効利用です。

※ 自己評価 ○=目標達成 ×=目標未達

項目	第7期環境行動計画の目標	2014年度 目標 1月で目標値の見直し後	2014年度 実績	自己 評価※
自らの事業活動	【エネルギー消費 CO ₂ 削減】 ・事業所におけるエネルギー消費 CO ₂ を 2015 年度末までに、2007～2011 年度平均比 15.1%増に抑制する。 (売上高原単位では 22.5%増加)	2007～2011 年度平均比 10.5%増に抑制 (売上高原単位では 17.5%増に抑制)	2007～2011 年度比 9.0%増に抑制 (売上高原単位は 16.1%増に抑制)	○
	【廃棄物削減】 ・廃棄物の発生量を 2015 年度末までに 2007～2011 年度平均比 20.7%削減する。 (売上高原単位では 15.4%改善)	2007～2011 年度平均比 15.1%削減 (売上高原単位では 9.4%改善)	2007～2011 年度比 21.2%削減 (売上高原単位は 16.2%改善)	○
	【グリーン調達活動の推進】 ・お取引先との CO ₂ 排出量削減の推進。 すべての領域のお取引先に CO ₂ 削減の取り組みを拡大する。	2014 年度末までに、CO ₂ 抑制/削減の取り組みを実施する対象お取引先からの調達比率を 100%とする。	調達比率 100%	○
社会貢献活動	【良き企業市民としての活動】 ・社員が社会とともに取り組む社会貢献活動を増やすよう支援する。 数値目標は活動への延べ参加時間とし、2015 年度は 2013 年度の 20%増加を目標とする。	2013 年度比 10%向上 (2,852 時間以上)	2013 年度比 55.3%向上 (実績 4,026 時間)	○
運用管理	【水資源の有効利用】 ・水の再利用や節水など、水資源の有効利用を継続する。	活動の継続	活動の継続	○
	【化学物質排出量の抑制】 ・PRTR および VOC 対象物質の排出量を 2009～2011 年度の平均以下に抑制する。	活動の継続および数値把握	活動の継続および数値把握	○
	【社会との協働】 ・生物多様性などの社会・環境課題の解決に取り組む活動を支援する。	活動の継続 使用済切手・プリペイドカード等を回収し、基金へ送付。(海外での植林の苗木となる)	活動の継続	○

環境行動計画の目標管理対象は EMS (Environmental Management Systems) 活動範囲

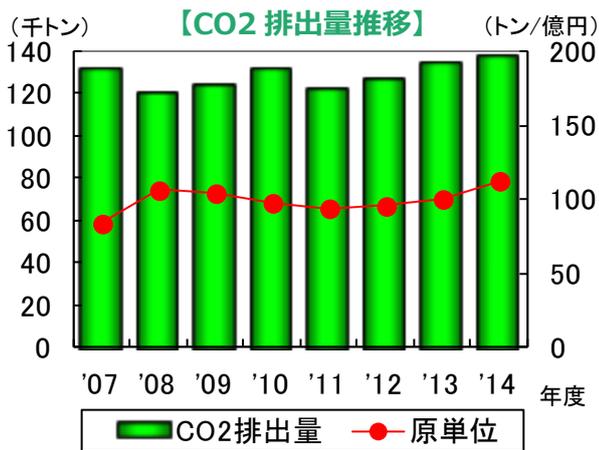
なお、第7期環境行動計画は、売上計画の見直しにより、2015年4月に目標値を見直し改版しました。

地球温暖化対策推進活動

◆活動実績

2014年度のCO₂排出量は136,929トンで、2013年度に比べ2.6%増、売上高当たりのCO₂排出原単位も12.2%増加しました。主な要因は、双方とも高丘工場新棟立ち上げに加え、製品の高密度化に伴い製造工程が複雑化しエネルギー使用量が増加したためです。

主な削減施策として、生産革新活動による製造設備の生産性向上、待機電力の削減や、工場に供給する冷水、空調等のユーティリティ設備の高効率タイプへの更新等を実施しました。特に製造設備では設計段階から「いかに少ないエネルギーでものづくりを行うか」を探求し、従来比半分のエネルギーで生産できる製造設備の立上げ等、大幅な改善を行いました。



◆省エネプロジェクト活動

2020年までにエネルギー使用量を半減することを目標に、省エネプロジェクトを立ち上げ活動しています。3カ月毎に役員も含めた関係者全員で、製造現場での省エネ検討会・パトロールを行うなど、製造部門・装置管理部門・ユーティリティ管理部門が部門の垣根を越えて



〔現場検討会〕

協調し、一丸となって目標達成に向けて取り組んでいます。

化学物質の外部排出量の抑制

◆活動実績

第7期環境行動計画における化学物質の活動は、VOCとPRTRに該当する物質について外部（大気および水系）への排出量を2009～2011年度平均以下に抑制するという目標を設定しています。

対象の物質の収支を正確に把握するために、インプット量の集計システムを確立させ、排出系の濃度分析も漏れなく実施し管理しています。

最近では基準年度に比べ生産量が増加し、また、製品仕様や機種変更でVOCやPRTR対象物質を含有する薬品等の使用量が増えており、排出量実績は増加傾向にあります。

【排出量実績】

	2009～2011 年度平均 (基準年度)	2014年度	増減率
VOC	74.2トン	83.0トン	11.9%増
PRTR	3.4トン	3.6トン	5.9%増

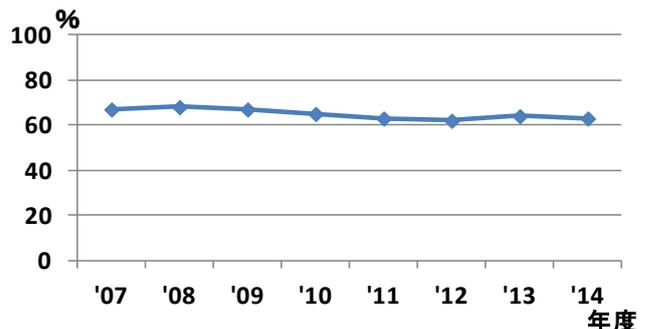
水資源の有効利用

「水を使わない」、「少ない水で効率的に汚れを落とす」、「使った水はリサイクルする」、これが水資源の有効利用を考える際のキーワードです。

製品に付着した汚れを洗浄する際には水を使うため、より少ない水で汚れを落とすことができるよう洗浄方法の工夫にも取り組んでいます。

今後もさまざまな方向から、より効率的な水の使い方を探求していきます。

【水資源リサイクル率】



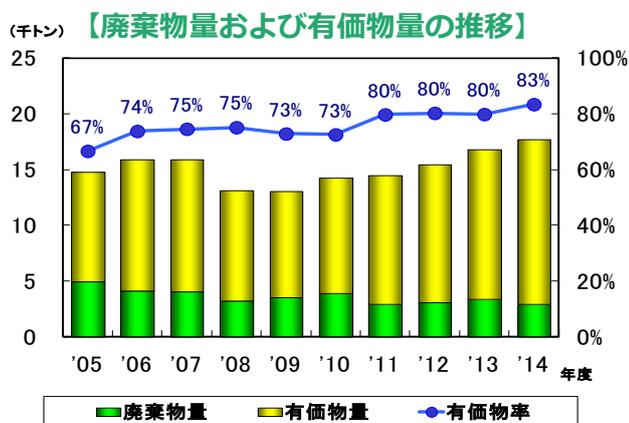
廃棄物削減活動

◆活動実績

2014 年度の総排出物量（廃棄物量+有価物量）は、2007～2011 年度比 25%増加しましたが、廃棄物は 17%(610 トン) 削減できました。

生産の増加に伴い総排出物量が増加しましたが、有価物化の推進と社内処理化拡大で廃棄物量は減少しています。

また、総排出量に対する有価物量の割合も 83%まで向上しました。今後も廃棄物が材料としてリサイクルされるよう有価物化を推進します。



◆トピックス

1. フラックス洗浄廃液の一部社内処理化により前年度比で 150 トン/年削減。前年度に引き続き社内処理対象工程を拡大する取り組みを実施
2. 廃棄物の分別強化等による有価物品目の増加
廃プラ・製品トレイ・Wet 系フィルタ等 9 トン/年を有価物化
3. アルカリ系廃液の社内処理設備の増強と凝集剤の仕様見直しで、前年比で 440 トン/年削減

グリーン調達活動

◆活動実績

第 7 期環境行動計画（2013～2015 年度）におけるグリーン調達は第 6 期の活動を発展させ、すべての領域のお取引先に CO₂ 排出量削減の取り組みを拡大することを重点テーマに活動しています。昨年に引き続き、2014 年度も CO₂ 抑制/削減の取り組みを実施するお取引先からの調達比率 100%を達成することができました。

◆お取引先の取り組み状況把握

第 7 期からは部材、非部材を問わずすべての領域のお取引先に対して環境調査を実施し、CO₂ 削減のほか、EMS 構築、生物多様性保全、水資源保全に関する取り組み状況を把握しています。

◆お取引先との CO₂ 排出量削減の推進

上記調査の結果、まだ CO₂ 削減活動に取り組まれているお取引先に対しては、活動の取り組み宣言や目標値を持った CO₂ 削減活動の実施をお願いしています。また、取り組みのヒントとなるようなチェックリストを提供し、具体的な活動に結びつけやすいよう支援をしています。

◆EMS 活動のレベル向上

継続的な環境負荷低減活動を実践していただくため、資材購入のある主要なお取引先に、一定レベル以上の EMS (Environmental Management Systems) 構築をお願いしています。

◆製品含有化学物質の管理

当社では、製品含有化学物質の把握と確実な法規制遵守のため、お取引先に含有化学物質管理システム (CMS : Chemical substance Management Systems) の構築をお願いしています。具体的活動として、部材系のお取引先を対象に定期的な CMS 監査を実施するなど、サプライチェーンにおける製品含有化学物質の管理を強化しています。今まで購入部材に関して問題は発生していません。

環境リスク・安全・その他取り組み

◆設備の安全対策

2013 年度から重点的に取り組んでいる設備の安全対策について、2014 年度は、「高所作業での危険防止」をポイントに、作業ステージへの手すり取り付け、屋上へのフェンス取り付け、屋根への水平移動用安全帯ワイヤー（セイフスライダー）取り付け等、落下防止の安全対策をはかりました。



〔フェンス取り付け後の屋上〕



〔セイフスライダー着用による屋根での作業〕

◆オゾン層破壊物質使用の削減

特定フロンは、オゾン層破壊物質のため、世界的に全廃に向けた規制がなされています。当社では 1991 年に製品洗浄に使用していた特定フロンを全廃しました。

また、冷媒(温度を下げる働きをする)用途として特定フロンが使われている製造年月が古いエアコンや冷蔵設備等についても、以前より代替フロン使用機種への切り替えを推進しています。切り替え時には高効率機種を導入し、同時に省エネルギー化もはかっています。

・ 2014 年度更新機器 : 約 50 台

代替フロンは、オゾン層破壊物質ではありませんが温室効果ガスにあたるため、ノンフロンタイプの冷媒を使用した機種への切り替えも積極的に検討しています。

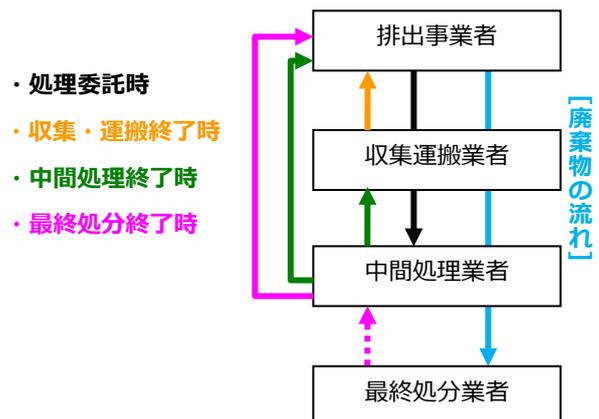
◆電子マニフェストの導入

廃棄物をより確実に安全に管理するため、全工場で電子マニフェストを導入しました。

マニフェスト制度とは、排出事業者が収集運搬業者、処分業者に委託した産業廃棄物の処理の流れを自ら把握し、不法投棄の防止等適正な処理の確保を目的とした制度で、産業廃棄物の処理を委託する場合はこの制度に沿って委託をすることが法律で定められています。

従来の紙によるマニフェストでは、処理の段階に沿って当社を含め複数の関連事業者間を何度も書類が行き来するため、確認等の管理が大変煩雑でした。電子マニフェストの導入により、これらの管理工数の大幅な効率化および記入漏れ・ミス削減に加え、使用していた用紙の削減もはかることができました。

【マニフェストの流れ】



海外拠点の環境活動

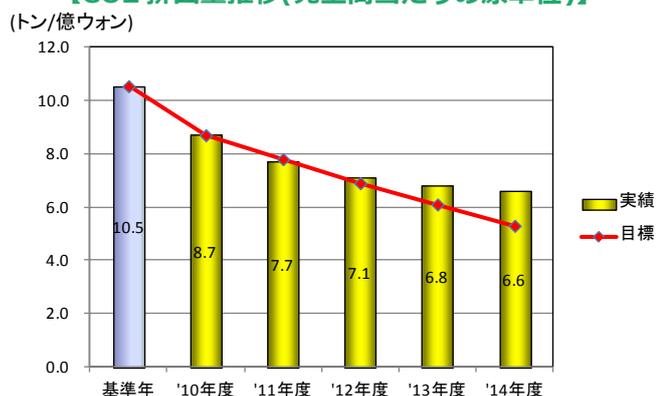
◆KOREA SHINKO MICROELECTRONICS CO., LTD. (KSM)

KSMでは、エネルギー半減5カ年活動(2010年度～2014年度まで)を積極的に推進してきました。

活動の最終年である2014年度の結果は、半減(50%減)目標に対して37%減となりました。(売上高原単位では、最終目標値 5.3CO₂t/億ウォンに対し、実績は 6.6 CO₂t/億ウォン) ※電力使用量及び LNG 使用量はメーター使用実績値にて算出。

エネルギー半減という大きな目標を掲げ、活動途中では改善テーマの発掘に苦労をしましたが、関係者による打合せを増やすなど活動を停滞させることなく推進し、5年間で合計242件におよぶ改善項目を実施してきました。

【CO₂ 排出量推移(売上高当たりの原単位)】



主な重点取り組み内容

1. ユーティリティ設備(空調機、洗浄塔、コンプレッサー等)のインバーター化
2. 生産機械(溶着炉、めっき設備等)の運転方法改善(溶着炉内を1段→2段にする等)
3. ユーティリティ設備および生産機械の高効率モーター化
4. 照明設備の改善(LED照明導入、照明器具間引き等)
5. ボイラーのインバーター化・低NOxバーナー化によるLNG削減
6. 室温管理値の見直し・徹底管理(温度表示板設置、温度監視等)・社内広報教育
暖房：23℃→20℃、冷房：23℃→26℃

中でも「生産機械の運転方法改善」は、製品の品質にも影響が出ることから、慎重に何度も試験や評価を行い、長期間を掛けて改善した結果、生産機械の

使用時間の短縮・生産数量のアップになり、製品原価低減にもつながりました。

今後は第2次エネルギー削減活動を推進し、より一層の低炭素化を目指していきます。

◆SHINKO ELECTRIC INDUSTRIES (WUXI) CO., LTD. (SEW)

SEWでは、廃棄物削減対策の新たな施策として、残飯の回収を始めました。

SEWでも昼食の弁当の残飯が発生しますが、量が少ないため、今までは全て廃棄処分をしていました。今回、少量でも引き取りをしていただける農家がありましたので、一部を分別回収し、乾燥後鶏の飼料として有効利用されています。

これにより、年間360kgの一般廃棄物を削減することができます。



中国では、食べきれないほどの料理でもてなすのが一般的ですが、最近ではPM2.5を初めとする環境への関心も高まり、各飲食店には下記の表示が見られるようになりました。これは「ご飯や料理を残さない」という意味です。今回の施策は、従業員の環境保護に対する意識高揚にもつながっています。



〔飲食店での表示〕

◆SHINKO ELECTRONICS (MALAYSIA) SDN. BHD. (SEM)

SEM では、廃棄物の削減およびコストダウンの一環として梱包材のリユースを強力に推進しています。

【2014 年度のリユース品使用率】

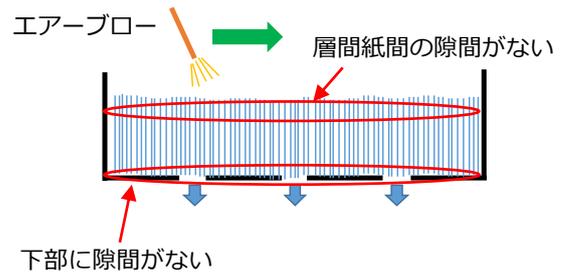
梱包材名称	リユース品使用率
タッパー	96.7%
ハードケース	51.1%
層間紙(スペーサー)	45.2%

特に層間紙は使用枚数も多いことから、さらなるリユースの拡大が求められています。

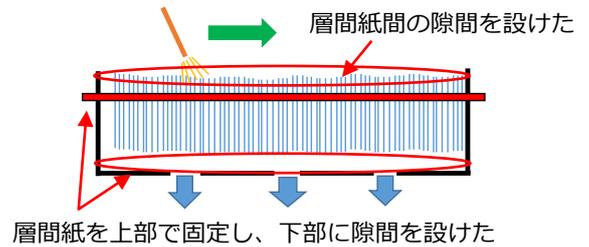
従来は図 1 のように層間紙を隙間なく箱へ詰め込んでいたため、エアブローによる洗浄がはかどらない状態でした。

この状態を改善するため現場の知恵も集め、図 2 のように層間紙を空中で固定し、なおかつ適宜な隙間を設けることにしました。作業性の向上により 1 日当たりの処理枚数は 1.5 倍に改善され、リユース率の向上につながっています。

【図 1 層間紙洗浄(改善前)】



【図 2 層間紙洗浄(改善後)】



〔改善後の層間紙洗浄設備〕

環境会計

環境省の「環境会計ガイドライン 2005年版」および「富士通グループ環境会計ガイドライン」(富士通グループ独自の考え方に基づく推定的効果などを加味)に準拠し集計しています。

◆2014年度実績

単位：百万円

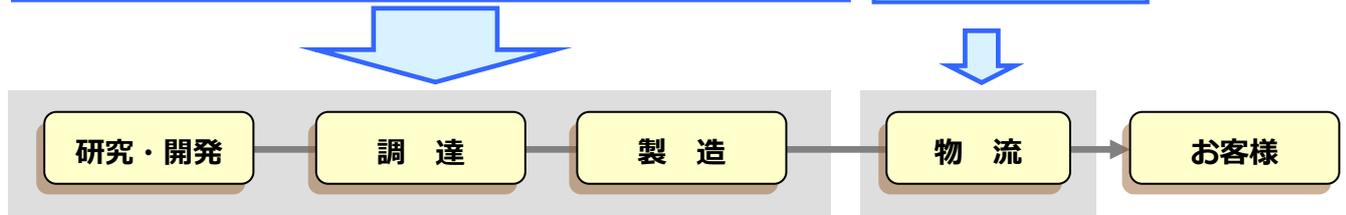
分類		主な範囲	投資額 (前年比)	費用額 (前年比)	経済効果額 (前年比)
事業 工 リ ア 内	公害防止	大気汚染防止、水質汚濁防止など	211.1 (12%)	2,005.0 (122%)	3,011.7 (118%)
	地球環境保全	省エネルギー、地球温暖化防止など	3.1 (29%)	1,382.5 (113%)	167.4 (100%)
	資源循環	廃棄物処理、資源の効率的利用など	0 (-%)	301.2 (92%)	7,469.1 (96%)
管理活動		ISO14001、環境教育、環境保全など	8.7 (63%)	260.3 (114%)	28.9 (289%)
研究開発		製品等への環境配慮研究など	0 (-%)	67.2 (343%)	846.5 (108%)
合 計			222.9 (13%)	4,016.2 (117%)	11,523.6 (102%)

2014 年度の環境負荷

[INPUT]

エネルギー投入量	2,956,654	GJ	物質投入量	20,948	トン
・電力	256,093	MWh	・原材料	18,417	トン
・重油	129	千ℓ	・化学物質	2,502	トン
・軽油	4	千ℓ	・OA用紙	29	トン
・天然ガス、LPG	15,446	千m ³	水資源投入量	2,735	千m ³
・自然エネルギー	50	MWh	水資源リサイクル率	63	%

エネルギー投入量
軽油 1,447 千ℓ



[OUTPUT]

大気への排出		水域への排出			
・CO ₂ (Scope1)	32,708	トン-CO ₂	・排水	2,367	千m ³
・CO ₂ (Scope2)	104,230	トン-CO ₂	・BOD	182	トン
・CO ₂ 以外の温室効果ガス (Scope1)	2,127	トン-CO ₂	排出物	17,689	トン
・NOx	20	トン	・有価物	14,762	トン
・SOx	0	トン	・有効利用廃棄物	2,868	トン
化学物質	4	トン	・廃棄処理物	59	トン
			・有効利用率	99.7	%

大気への排出
CO ₂ 3,825 トン-CO ₂

INPUT	
エネルギー	生産活動に関わる電力、重油、天然ガスなどのエネルギー量
自然エネルギー	太陽光による発電量
水	工場等で新たに投入した水の量
原材料	製品の素材および原材料の使用量
化学物質	PRTR 対象物質の取扱量
OA紙	事務用紙の使用量
エネルギー(物流)	お客様への製品納入(国内流通分)にかかった運送エネルギー量

OUTPUT	
CO ₂	工場等で使用したエネルギーの消費にともなう二酸化炭素排出量(富士通グループ GHG プロトコルで換算) Scope1 は重油、ガス、軽油 Scope2 は電気、からの二酸化炭素排出量
CO ₂ 以外の温室効果ガス	工場等から排出された CO ₂ 以外の温室効果ガス(CH ₄ ,CF ₄ ,SF ₆)の GWP 換算 (Scope1)
NOx	工場等のボイラーなどから排出された窒素酸化物量
SOx	工場等のボイラーなどから排出された硫黄酸化物量
排水	工場等から下水道や河川などに排出された水の量
BOD	工場等から排水に含まれて排出された量(BOD…生物化学的酸素要求量、河川の有機汚濁を測る指標)
化学物質	PRTR 対象物質の排出量
排出物	工場等で不要になった物の総排出量
有価物	排出物のうち、有価で売却した量
有効利用廃棄物	排出物のうち、リサイクル用に排出した量
廃棄処理物	排出物のうち、単純焼却および埋立てした量(ゼロエミッション対象外廃棄物も含む)
有効利用率	(有価物量 + 有効利用廃棄物量) / 排出物量
CO ₂ (物流)	お客様への製品納入(国内流通分)にかかった運送エネルギーの消費にともなう二酸化炭素排出量

環境データ

更北工場

□ 大気 対象：小型貫流ボイラー

項目	単位	国の基準	自主基準	実績値	
				最大	平均
ばいじん ^{※1}	g/Nm ³	(0.1)	0.02	<0.004	<0.004
硫黄酸化物	Nm ³ /h	4.41	-	0 ^{※3}	0 ^{※3}
窒素酸化物 ^{※1}	cm ³ /Nm ³	(150)	130	66	47

□ 水質 単位：水素イオン濃度(pH)、それ以外(mg/l)

項目	下水排除基準	自主基準	実績値	
			最大	平均
水素イオン濃度	5.0~9.0	5.2~8.8	8.3	7.3
BOD	600	540	220	159
浮遊物質量	600	300	27	12.9
n-ヘキサン	5	4.5	<1	<1
銅	3	1	0.05	0.04
亜鉛	2	1	0.08	0.05
溶解性鉄	10	5	0.09	0.07

高丘工場

□ 大気 対象：C棟小型貫流ボイラー

項目	単位	国の基準	自主基準	実績値	
				最大	平均
ばいじん ^{※1}	g/Nm ³	(0.1)	0.03	<0.004	<0.004
硫黄酸化物	Nm ³ /h	3.68	-	0 ^{※3}	0 ^{※3}
窒素酸化物 ^{※1}	cm ³ /Nm ³	(150)	130	72	41.2

対象：I棟小型貫流ボイラー

項目	単位	国の基準	自主基準	実績値	
				最大	平均
ばいじん ^{※1}	g/Nm ³	(0.3)	0.1	- ^{※2}	- ^{※2}
硫黄酸化物	Nm ³ /h	1.45	-	- ^{※2}	- ^{※2}
窒素酸化物 ^{※1}	cm ³ /Nm ³	(180)	170	- ^{※2}	- ^{※2}

対象：K棟小型貫流ボイラー

項目	単位	国の基準	自主基準	実績値	
				最大	平均
ばいじん ^{※1}	g/Nm ³	(0.1)	0.03	- ^{※2}	- ^{※2}
硫黄酸化物	Nm ³ /h	7.40	-	0 ^{※3}	0 ^{※3}
窒素酸化物 ^{※1}	cm ³ /Nm ³	(150)	130	- ^{※2}	- ^{※2}

□ 水質 単位：水素イオン濃度(pH)、それ以外(mg/l)

項目	国の基準	長野県基準	自主基準	実績値	
				最大	平均
水素イオン濃度	5.8-8.6	5.8-8.6	6.0-8.4	8.0	7.2
BOD	160	30	27	26.0	10.0
浮遊物質量	200	50	25	23.0	10.0
n-ヘキサン	5	5	2	<1	<1
銅	3	2	1	0.74	0.19
亜鉛 ^{※4}	5	3	1.5	0.09	0.03
溶解性鉄	10	10	3	0.29	0.10
溶解性マンガン	10	10	3	0.29	0.13
クロム	2	1	0.5	<0.02	<0.02

- ※1 大気汚染防止法施行規則附則(S60.6.6 総令 31)により、当面は適用無し。
- ※2 1回/3年の測定管理のため、2014年度は実績無し。
- ※3 ガスボイラーのため、排出無し。
- ※4 国・県の基準値は、2016年12月10日までの暫定基準。

若穂工場

□ 大気 対象：小型貫流ボイラー

項目	単位	国の基準	自主基準	実績値	
				最大	平均
ばいじん ^{※1}	g/Nm ³	(0.1)	0.02	- ^{※2}	- ^{※2}
硫黄酸化物	Nm ³ /h	5.5	-	0 ^{※3}	0 ^{※3}
窒素酸化物 ^{※1}	cm ³ /Nm ³	(150)	135	85	35.5

□ 水質 単位：水素イオン濃度(pH)、それ以外(mg/l)

項目	下水排除基準	自主基準	実績値	
			最大	平均
水素イオン濃度	5.0~9.0	5.2~8.8	7.9	7.7
BOD	600	540	360	251
浮遊物質量	600	200	71	57.4
n-ヘキサン	5	4.5	<1	<1
銅	3	2.7	0.79	0.55
亜鉛	2	1	0.02	<0.02
溶解性鉄	10	3	0.03	<0.02
溶解性マンガン	10	4	0.63	0.27
クロム	2	0.4	<0.02	<0.02

新井工場

□ 大気 対象：小型貫流ボイラー

項目	単位	国の基準	自主基準	実績値	
				最大	平均
ばいじん ^{※1}	g/Nm ³	(0.1)	0.02	- ^{※2}	- ^{※2}
硫黄酸化物	Nm ³ /h	7.1	-	0 ^{※3}	0 ^{※3}
窒素酸化物 ^{※1}	cm ³ /Nm ³	(150)	120	- ^{※2}	- ^{※2}

□ 水質 単位：水素イオン濃度(pH)、それ以外(mg/l)

項目	国の基準	新潟県基準	自主基準	実績値	
				最大	平均
水素イオン濃度	5.8-8.6	5.8-8.6	6.0-8.4	7.7	7.4
BOD	160	25	23	7.1	2.8
浮遊物質量	200	50	32	8.0	4.6
n-ヘキサン	5	5	4	<1	<1
銅	3	2	1	0.17	0.07
亜鉛 ^{※4}	5	5	1	0.07	0.05
溶解性鉄	10	10	5	0.99	0.41
溶解性マンガン	10	10	3	0.88	0.34
クロム	2	2	0.5	<0.02	<0.02

京ヶ瀬工場

□ 大気 対象：小型貫流ボイラー

項目	単位	国の基準	自主基準	実績値	
				最大	平均
ばいじん ^{※1}	g/Nm ³	(0.1)	0.03	- ^{※2}	- ^{※2}
硫黄酸化物	Nm ³ /h	4.65	-	0 ^{※3}	0 ^{※3}
窒素酸化物 ^{※1}	cm ³ /Nm ³	(150)	130	- ^{※2}	- ^{※2}

□ 水質 単位：水素イオン濃度(pH)、それ以外(mg/l)

項目	国の基準	新潟県基準	自主基準	実績値	
				最大	平均
水素イオン濃度	5.8-8.6	5.8-8.6	6.2-8.2	7.1	6.9
BOD	160	160	80	10.0	5.7
浮遊物質量	200	200	65	3.0	2.0
n-ヘキサン	5	5	2	<1	<1
銅	3	3	1	0.07	0.04
亜鉛 ^{※4}	5	5	1	0.04	0.03
溶解性鉄	10	10	3	0.29	0.15
溶解性マンガン	10	10	3	0.38	0.10
クロム	2	2	0.5	<0.02	<0.02

環境への取り組みの歴史

年度	主な取り組み 等
2014	<ul style="list-style-type: none"> ・第二期社会貢献事業 in 飯綱(労組主催) ・電子マニフェストの導入
2013	<ul style="list-style-type: none"> ・第7期環境行動計画を策定 ・環境配慮型の高丘工場新棟第二期工事着手 ・京ヶ瀬工場でメガソーラー稼働
2012	<ul style="list-style-type: none"> ・環境配慮型の高丘工場新棟竣工 ・富士通グループ内で環境貢献賞受賞
2011	<ul style="list-style-type: none"> ・「環境方針」の改訂 ・富士通グループ内で環境貢献賞受賞 ・更北工場で工場排水を下水放流開始
2010	<ul style="list-style-type: none"> ・第6期環境行動計画を策定 ・更北工場でボイラー燃料をガス化
2009	<ul style="list-style-type: none"> ・資源・エネルギー半減化プロジェクト発足 ・新井工場が妙高市から「心のふれあい賞」受賞 ・第一期社会貢献事業 in 鬼無里(労組主催)
2008	<ul style="list-style-type: none"> ・SHINKO ELECTRIC INDUSTRIES (WUXI) CO., LTD.で ISO14001 の認証取得 ・VOC 対策実施の本格始動 ・若穂工場で工場排水を下水放流開始
2007	<ul style="list-style-type: none"> ・第5期環境行動計画を策定 ・高丘工場でガスボイラ化(燃料を重油から変更) ・富士通グループ内で環境貢献賞受賞 ・各工場に地震計と通報システムを導入
2006	<ul style="list-style-type: none"> ・環境配慮型の若穂工場新棟竣工 ・京ヶ瀬、若穂工場でガスボイラ化(燃料を重油から変更) ・新井工場が新潟県環境保全連合会より環境保全優良事業所表彰 ・新光ホームページ「環境活動」リニューアル
2005	<ul style="list-style-type: none"> ・環境マネジメントシステムの全社統合 ・若穂工場が長野県より環境配慮型企業認定 ・新井工場でガスボイラ化(燃料を重油から変更) ・EMS とグリーンファクトリー活動を融合
2004	<ul style="list-style-type: none"> ・富士通グループ統合EMS の認証取得、国内の全営業所および全子会社を含め、国内全拠点の認証取得 ・開発統括部が「第1回 LCA 日本フォーラム激励賞」を受賞 ・栗田総合センター落成 ・環境対策委員会を改編、環境委員会と環境対策実行委員会を設置 ・第4期環境行動計画を策定

年度	主な取り組み 等
2003	<ul style="list-style-type: none"> ・KOREA SHINKO MICROELECTRONICS CO., LTD. で ISO14001 の認証取得 ・LDキャップの鉛フリー化 ・更北工場が長野県高圧ガス産業大会で「県知事賞」受賞 ・部材のグリーン調達 99%を達成 ・国内の全生産工場でゼロエミッションを達成
2002	<ul style="list-style-type: none"> ・更北工場で ISO14001 の認証取得、国内全工場取得完了 ・更北工場が長野市のエコサークルで「ゴールド」認定 ・「環境方針」の制定(環境憲章改め) ・京ヶ瀬工場でゼロエミッションを達成 ・事務用品のグリーン調達 100%を達成
2001	<ul style="list-style-type: none"> ・環境対策委員会に「鉛フリー推進プロジェクト」と「グリーン調達推進プロジェクト」を発足 ・「SHINKO エコ 21」を制定 ・更北工場でゼロエミッションを達成 ・環境報告書初発行 ・ホームページに「環境への取り組み」を開設
2000	<ul style="list-style-type: none"> ・SHINKO ELECTRONICS (MALAYSIA) SDN. BHD. で ISO14001 の認証取得 ・高丘工場が長野県産業環境保全協会より「産廃有効利用促進優良事業所」表彰
1999	<ul style="list-style-type: none"> ・若穂工場で ISO14001 の認証取得 ・高丘工場と京ヶ瀬工場が ISO14001 の統合認証
1998	<ul style="list-style-type: none"> ・新井工場で ISO14001 認証取得 ・環境会計制度導入
1997	<ul style="list-style-type: none"> ・高丘工場が「科学技術庁創意工夫功労賞」受賞 ・高丘工場で ISO14001 の認証取得
1995	<ul style="list-style-type: none"> ・富士通環境問題連絡会議に参加
1994	<ul style="list-style-type: none"> ・高丘工場が長野県産業公害防止協会より 団体表彰受賞 ・すべての塩素系有機溶剤を全廃
1993	<ul style="list-style-type: none"> ・1.1.1-トリクロロエタンを全廃 ・環境対策委員会新編成 ・「新光電気 環境憲章」を制定
1991	<ul style="list-style-type: none"> ・特定フロン全廃
1988	<ul style="list-style-type: none"> ・フロンガス対策委員会の設置

ISO14001 認証取得状況

◆国内拠点(富士通グループ統合認証登録事業所)

〔当社事業所〕

本社・更北工場 若穂工場 高丘工場 新井工場 京ヶ瀬工場 会津分室 新光開発センター

〔国内子会社〕

新光パーツ株式会社 新光テクノサーブ株式会社

◆海外生産拠点

SHINKO ELECTRONICS (MALAYSIA) SDN. BHD.

KOREA SHINKO MICROELECTRONICS CO., LTD.

SHINKO ELECTRIC INDUSTRIES (WUXI) CO., LTD.

詳細 <http://www.shinko.co.jp/environment/ems.html>

GRI ガイドライン対照表

「環境・社会報告書 2015」の作成にあたって、GRI サステナビリティ・レポート・ガイドライン第 3.1 版(G3.1)を参照しています。

報告書作成において、GRI サステナビリティレポートガイドラインのフレームワークをどの程度適用したかを客観的に示す尺度として、アプリケーション・レベルが定義されており、本レポートは、「C」であると自己評価しました。

報告書適用レベル	C	C+	B	B+	A	A+
標準開示	<p>G3プロフィールの情報開示 OUTPUT</p> <p>報告 1.1 2.1 - 2.10 3.1 - 3.8, 3.10 - 3.12 4.1 - 4.4, 4.14 - 4.15</p>	外部保証を受けた報告書	<p>レベルCの要求項目に以下を加える。 1.2 3.9, 3.13 4.5 - 4.13, 4.16 - 4.17</p>	外部保証を受けた報告書	<p>レベルBと同様</p>	外部保証を受けた報告書
G3マネジメント・アプローチの開示 OUTPUT	要求項目なし		<p>各カテゴリの指標に対するマネージメント・アプローチの開示</p>		<p>各カテゴリの指標に対するマネージメント・アプローチの開示</p>	
G3と業種別補足文書のパフォーマンス指標 OUTPUT	<p>パフォーマンス指標について少なくとも10の報告があること。そのうち、社会、経済、環境分野について少なくとも一つ報告があること。</p>		<p>パフォーマンス指標について少なくとも20の報告があること。そのうち、経済、環境、人権、労働、社会、製品責任分野について少なくとも一つ報告があること。</p>		<p>G3の中核指標及び業種別補足文書*のパフォーマンス指標に対応していること。重要性の原則を考慮して、a)指標について報告、またはb)指標の報告の省略の説明があること</p>	

*最終版の業種別補足文書

項目	指標	掲載頁
1 戦略および分析		
1.1	組織にとっての持続可能性の適合性と、その戦略に関する組織の最高意思決定者（CEO、会長またはそれに相当する上級幹部）の声明	P.2
2 組織のプロフィール		
2.1	組織の名称	P.3
2.2	主要なブランド、製品および/またはサービス	P.3-4
2.3	主要部署、事業会社、子会社および共同事業などの組織の経営構造	P.3
2.4	組織の本社の所在地	P.3
2.5	組織が事業展開している国の数および大規模な事業展開を行っている、あるいは報告書中に掲載されているサステナビリティの課題に特に関連のある国名	P.3
2.6	所有形態の性質および法的形式	P.3,13
2.7	参入市場（地理的内訳、参入セクター、顧客/受益者の種類を含む）	P.5-6
2.8	以下の項目を含む報告組織の規模 ・従業員数 ・事業（所）数 ・純売上高（民間組織について）あるいは純収入（公的組織について） ・負債および株主資本に区分した総資本（民間組織について） ・提供する製品またはサービスの量	P.3-4
2.9	以下の項目を含む、規模、構造または所有形態に関して報告期間中に生じた大幅な変更 ・施設のオープン、閉鎖および拡張などを含む所在地または運営の変更 ・株主資本構造およびその資本形成における維持および変更業務（民間組織の場合）	該当なし
2.10	報告期間中の受賞歴	該当なし
3 報告要素		
報告書のプロフィール		
3.1	提供する情報の報告期間（会計年度/暦年など）	P.1
3.2	前回の報告書発行日（該当する場合）	P.1
3.3	報告サイクル（年次、半年ごとなど）	P.1
3.4	報告書またはその内容に関する質問の窓口	P.42
報告書のスコープおよびバウンダリー		
3.5	以下を含め、報告書の内容を確定するためのプロセス ・重要性の判断 ・報告書内のテーマの優先順位付け ・組織が報告書の利用を期待するステークホルダーの特定	P.1,11

項目	指標	掲載頁
3.6	報告書のバウンダリー [国、部署、子会社、リース施設、共同事業、サプライヤー（供給者）など]	P.1
3.7	報告書のスコープまたはバウンダリーに関する具体的な制限事項を明記する	P.1
3.8	共同事業、子会社、リース施設、アウトソーシングしている業務および時系列でのおよび/または報告組織間の比較可能性に大幅な影響を与える可能性があるその他の事業体に関する報告の理由	P.1
3.9	報告書内の指標およびその他の情報を編集するために適用された推計の基となる前提条件および技法を含む、データ測定技法および計算の基盤	P.1
3.10	以前の報告書で掲載済みである情報を再度記載することの効果の説明、およびそのような再記述を行う理由（合併/買収、基本となる年/期間、事業の性質、測定方法の変更など）	該当なし
3.11	報告書に適用されているスコープ、バウンダリーまたは測定方法における前回の報告期間からの大幅な変更	該当なし
GRI内容索引		
3.12	報告書内の標準開示の所在場所を示す表	P.41-42
4 ガバナンス、コミットメントおよび参画		
ガバナンス		
4.1	戦略の設定または全組織的監督など、特別な業務を担当する最高統治機関の下にある委員会を含む統治構造（ガバナンスの構造）	P.13
4.2	最高統治機関の長が執行役員を兼ねているかどうかを示す（兼ねている場合は、組織の経営におけるその役割と、このような人事になっている理由も示す）	P.13
4.3	単一の理事会構造を有する組織の場合は、最高統治機関における社外メンバーおよび/または非執行メンバーの人数と性別を明記する	P.13
4.4	株主および従業員が最高統治機関に対して提案または指示を提供するためのメカニズム	P.13
4.8	経済的、環境的、社会的パフォーマンス、さらにその実践状況に関して、組織内で開発したミッション（使命）およびバリュー（価値）についての声明、行動規範および原則	P.11-12
外部のイニシアティブへのコミットメント		
4.11	組織が予防的アプローチまたは原則に取り組んでいるかどうか、およびその方法はどのようなものかについての説明	P.11-14
ステークホルダー参画		
4.14	組織に参画したステークホルダー・グループのリスト 市民団体、顧客、従業員その他の労働者および労働組合、地域コミュニティ、株主および資本提供者、サプライヤー（供給者）など	P.11-12
4.15	参画してもらったステークホルダーの特定および選定の基準	P.11-12

項目	指標	掲載頁
5 マネジメント・アプローチおよびパフォーマンス指標		
経済的側面		
側面：経済的なパフォーマンス		
EC3	中核	確定給付型年金制度の組織負担の範囲 【有価証券報告書 P.46-48】
側面：間接的な経済的影響		
EC8	中核	商業活動、現物支給、または無料奉仕を通じて、主に公共の利益のために提供されるインフラ投資およびサービスの展開図と影響 P.25-26
環境的側面		
側面：原材料		
EN1	中核	使用原材料の重量または量 P.37
側面：エネルギー		
EN3	中核	一次エネルギー源ごとの直接的エネルギー消費量 P.37
EN4	中核	一次エネルギー源ごとの間接的なエネルギー消費量 P.37
側面：水		
EN8	中核	水源からの総取水量 P.37
EN10	追加	水のリサイクルおよび再利用量が総使用水量に占める割合 P.37
側面：排出物、廃水および廃棄物		
EN16	中核	重量で表記する直接および間接的な温室効果ガスの総排出量 P.37
EN17	中核	重量で表記するその他の関連する間接的な温室効果ガス排出量 P.37
EN20	中核	種類別および重量で表記するNOx、SOxおよびその他の著しい影響を及ぼす排気物質 P.37
EN22	中核	種類および廃棄方法ごとの廃棄物の総重量 P.37
EN23	中核	著しい影響を及ぼす漏出の総件数および漏出量 P.28
側面：遵守		
EN28	中核	環境規制への違反に対する相当な罰金の金額および罰金以外の制裁措置の件数 P.28
側面：総合		
EN30	追加	種類別の環境保護目的の総支出および投資 P.36
社会的側面		
労働慣行とディーセント・ワーク（公正な労働条件）		
側面：雇用		
LA1	中核	性別に分けられた、雇用の種類・雇用契約および地域別の総労働力 P.18
LA2	中核	従業員の新規雇用者数と割合、及び総離職数と離職率の、年齢・性別および地域による内訳 P.18
LA15	中核	性別ごとの育児休暇後の復職および定着率 P.20

項目	指標	掲載頁
側面：労使関係		
LA4	中核	団体交渉協定の対象となる従業員の割合 P.20
側面：労働安全衛生		
LA6	追加	労働安全衛生プログラムについての監視および助言を行う、公式の労使合同安全衛生委員会の対象となる総従業員の割合 P.21
LA7	中核	地域別および性別ごとの、傷害、業務上疾病、損失日数、欠勤の割合および業務上の総死者数 P.22
LA8	中核	深刻な疾病に関して、労働者、その家族またはコミュニティのメンバーを支援するために設けられている教育、研修、カウンセリング、予防および危機管理プログラム P.22
LA9	追加	労働組合との正式合意に盛り込まれている安全衛生のテーマ P.21
側面：研修および教育		
LA11	追加	従業員の継続的な雇用適性を支え、キャリアの終了計画を支援する技能管理および生涯学習のためのプログラム P.23-24
LA12	追加	定期的にパフォーマンスおよびキャリア開発のレビューを受けている性別ごとの従業員の割合 P.23-24
側面：多様性と機会均等		
LA13	中核	性別、年齢、マイノリティーグループおよびその他の多様性の指標に従った、統治体（経営管理職）の構成および従業員カテゴリー別の従業員の内訳 P.19
人権		
側面：投資および調達への慣行		
HR2	中核	人権に関する適正審査を受けた主なサプライヤー（供給者）、請負業者及びその他のビジネスパートナーの割合と取られた措置 P.16-17
HR3	中核	研修を受けた従業員の割合を含め、業務に関連する人権的側面に関わる方針および手順に関する従業員研修の総時間 P.18
側面：児童労働		
HR6	中核	児童労働の事例に関して著しいリスクがあると判断された業務および主なサプライヤー（供給者）と、児童労働の効果的廃絶に貢献するための対策 P.16-19
側面：強制労働		
HR7	中核	強制労働の事例に関して侵害されるか、もしくは著しいリスクがあると判断された業務および主なサプライヤー（供給者）と、あらゆる形態の強制労働の防止に貢献するための対策 P.16-19
社会		
側面：地域コミュニティ		
SO1	中核	地域コミュニティとの取り決め、影響評価、開発計画などの履行をとる事業（所）の比率 P.25-26
側面：不正行為		
SO3	中核	組織の不正行為対策の方針および手順に関する研修を受けた従業員の割合 P.14

お問い合わせ先

新光電気工業株式会社
コーポレートコミュニケーション室 広報 IR 部
〒381-2287 長野県長野市小島田町 80
電話 (026) 283-6450

環境管理統括部 環境技術部（環境報告事項）
〒381-2287 長野県長野市小島田町 80
電話 (026) 283-2955

