



SanKen



*Power Electronics for
Next “**E**” Stage*

サンケン電気
サンケングループ

2012 CSR報告書

Power Electronics for Next "E" Stage

編集方針

本報告書は、2011年度の当社グループのCSR (Corporate Social Responsibility : 企業の社会的責任) 活動をステークホルダー (利害関係者) の皆様にお伝えすることで、コミュニケーションの向上と活動内容の充実を目指す目的で作成しています。

報告対象期間

2011年度 (2011年4月1日～2012年3月31日)

* 一部の報告には、2012年度の活動計画を含みます。

報告対象組織

本報告書の対象組織は、サンケン電気株式会社およびグループ会社としています。

ホームページでの開示

本報告書は、下記アドレスからもご覧いただけます。

<http://www.sanken-ele.co.jp/corp/csr.htm>

発行について

発行 2012年6月

次回発行 2013年6月 < 予定 >

参考にしたガイドライン

「環境報告ガイドライン」(2007年版) 環境省

「サステナビリティ レポーティング ガイドライン」(2006年版) GRI

お問い合わせ先

サンケン電気株式会社 管理本部 CSR室
〒352-8666 埼玉県新座市北野三丁目6番3号
TEL 048-472-1116 FAX 048-472-1158

サンケン電気 2012 CSR 報告書

CONTENTS

編集方針	1
トップメッセージ	3
わたしたちの製品が使われているところ	5
半導体デバイス事業 / PM 事業 / PS 事業	
特集 1 省エネルギー・省資源に寄与する環境対応製品	7
特集 2 半導体製品のカーボン・フット・プリント把握体制構築完了	10
特集 3 東日本大震災後の継続的活動	11
ガバナンス	12
CSR の取り組み	
CSR 体制	
CSR 委員会 / 内部統制推進委員会 / 内部監査 / ヘルプライン	
支援活動 / 情報セキュリティ / 危機管理 / 輸出入管理 / 知的財産	
社会 (ステークホルダー)	17
お客様との関わり	
お取引先との関わり	
株主・投資家との関わり	
従業員との関わり	
社会・地域の皆さまとの関わり	
環境	25
環境活動の考え方	
環境活動体制	
環境パフォーマンスと具体的な活動	
GRI ガイドライン対照表	29
会社概要	30

時代の変化を見据え、社会との持続的な共生を

はじめに

当社は創業から66年の間、最先端の半導体技術を開発し、その製品化を推し進めることで、国内はもとよりグローバルな市場を創造してきました。

私たちの身の回りには、生活に欠かせない様々な製品があります。自動車、家電製品、OA機器、産業用機器から照明器具にいたるまで、エレクトロニクス化されたこれらの製品の根底を支えているのが、半導体製品です。

エレクトロニクスの分野は、かつて経験したことのない急速な環境変化の中にあります。また、グローバル化が進展する事業展開の中で、ステークホルダーであるお客様、お取引先様や地域社会、株主の皆様、従業員から様々な期待やニーズが寄せられています。

これらのニーズに対しては、これまで培ってきた技術力を基盤に、より創造性と先進性あふれる半導体製品を迅速に供給することでお応えしていきたいと考えています。そして、社会に貢献できるメーカーとしての存在感を更に認めていただけるよう、挑戦し続ける企業でありたいと考えております。

サンケンのCSR経営

当社は「創立宣言」において、「産業・経済・文化の発展への寄与」を掲げてスタートしました。

その精神を今日の「経営理念」に引き継ぎ、「経営理念の実践を通じた社会への貢献」を当社グループのCSR活動の軸として、「社会との関わり」、「厳正な企業経営」そして「地球環境の保全」といった観点から取り組みを行っています。

2012年4月からは新しい中期経営計画をスタートさせました。「エコと省エネ」への取組みを中期経営計画の中核と位置付け、当社が得意とする半導体技術を活用した地球環境に優しい製品を提供することで、社会に貢献して参ります。

スローガンとして、「Power Electronics for Next “E” Stage」を掲げました。

「E” Stage」とは「Expansion」、「Evolution」、「Eco-Solutions」のそれぞれの頭文字の3つの「E」を意味しています。

これは、当社のコア事業である「Power Electronics」の分野において、エコ・省エネ技術(Eco-Solutions)を活かしたグローバルな市場展開を図り(Expansion)、また、開発・生産・販売・人材といった要素をそれぞれ進化(Evolution)させることで、更に一段上の企業(Next Stage)を目指

目指して

すという意志を込めています。

特にエコ・省エネ技術 (Eco-Solutions) については、自動車、白物家電、LED 照明、産業機器など、今後益々拡大が期待される市場への積極展開を図って参ります。そして、本業である「パワーの変換、制御に関連する製品開発」を通じて「地球環境の保全」に寄与して行きたいと考えております。

「エコと省エネ」性能を向上させることは、家電製品、OA 機器などの消費電力削減に貢献し、ひいては CO₂ の削減にもつながります。また、電子化の進む自動車では、燃費向上を通じて CO₂ の削減を促進することもできます。

当社には、コアコンピタンスとして、半導体チップを作るプロセス技術、IC、LED やモジュール製品に仕上げるアッセイ技術、電源ユニットへ組み上げる回路技術、そして大型電源装置として構築する装置組立技術のすべてを持つという特徴があります。この「トータルソリューション」を活かした提案を重ねることで、「エコと省エネ」を実現する多様な製品を提供して参ります。

今後の取り組み

昨年 3 月には東日本大震災、同年秋にはタイの洪水といった未曾有の天災が発生し、また欧州債

務問題、アジア経済の景気減速懸念等の先行き不透明感なども、当社の事業活動に大きな影響を与えました。

今後、先々の変化が読めない状況においても、「経営理念の実践を通じた社会への貢献」が企業存続の要諦であり、当社は事業活動と CSR 活動を一体化することで、CSR 経営の更なる充実を図ります。

また、コンプライアンスの徹底とリスク管理の精緻化によるガバナンスの強化についても、これまでの成果を維持、発展させていきます。

変革の著しい 21 世紀に勝ち残り、そして企業に対する社会のニーズの変化に対応するために、CSR 経営を着実に成果に結びつけ、全てのステークホルダーの皆様からこれまで以上のご信頼をいただき、また世界の産業・経済・文化の発展に貢献する価値ある企業と認めていただけるよう、力強く邁進して参ります。

本 CSR 報告書をご一読いただき、当社の CSR 活動に対するご理解を深めて頂ければ幸甚です。



2012 年 6 月

サンケン電気株式会社
代表取締役社長

飯島貞利

「わたしたちの製品が使われているところ」

TOKYO SKYTREE®を支える PS商品



高光度航空障害灯

当社の高光度航空障害灯は、一番高いところは630メートルの位置、そこから下方に、約100メートル間隔で7段各4灯設置し、合計28灯。国土交通省航空局認定の「高光度航空障害灯」は、国内では当社のみが製造販売しています。

私は2007年頃より、お客様に対してこの商品に関する様々な提案、改善活動をしてまいりました。

また、お客様が航空局へご提出される設置届等の申請資料づくりのお手伝いもさせていただきましたので、東京スカイツリーの「高光度航空障害灯」が点灯しているのを見ると感慨無量です。



営業本部 PS 営業統括部
営業技術グループ
高田 英樹

私は28灯の高光度航空障害灯の調整、動作確認に携わりました。

作業用エレベーターの停止位置が限られ、屋外階段は狭く急角度で現場に到着するのに30分以上かかりました。また、超高所作業の緊張感と、報道のヘリコプターや観光客の視線と注目度が大きく、大変なやりがいを感じました。

苦労はしましたが、問題なくクリスマスのライトアップを迎えた時は思わず、子供に自慢してしまいました。世界一の電波塔に関わることが出来て誇りに思っています。



サンケン電設
エンジニアリング部川越センター
サービス1グループ
長谷川 敦彦

大型無停電電源装置

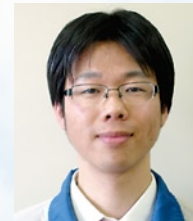
スカイツリーの電気室内に、テレビ放送局仕様の当社製大型無停電電源装置が6台設置。



私は電源回路設計者として、この製品の仕様決定、回路設計を担当しました。

急な仕様変更で現地まで行って変更作業に立ち会うなど、大変な面もありましたが、的確に対応する事が出来ました。

入社5年目で責任ある仕事を任せられ、世界で一番高い電波塔



に自分が関わった製品が納入でき、嬉しく思います。

技術本部 PS 事業部
技術2グループ
吉岡 貴生



小型無停電電源装置

ビル内の各店舗にある情報ネットワーク用小型無停電電源装置120台設置。

当社製品は、成長著しいエコ・省エネ関連分野において、自動車、白物家電、LED照明、産業機器などのさまざまな製品に使われています。更に、新エネルギー、グリーン・インフラ市場へ商品展開していくことで省エネに貢献しています。

落雷や停電、予期せぬ電源トラブルから、ハードウェアやデータを守る
「無停電電源装置」



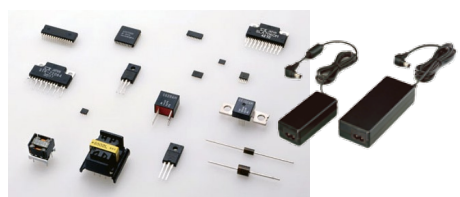
産業機械を主に自動化、省力化、省エネ化のニーズに応える
「モータ制御用インバータ」



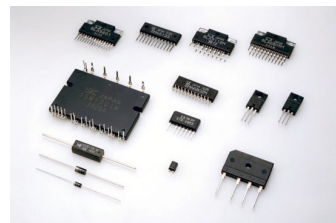
高度な情報・通信化社会を支える通信基地局用
「直流電源装置」

オフィス、FA、通信機器向け

「半導体デバイスやユニット電源」



エアコン、洗濯機、冷蔵庫などの家電製品や太陽光発電向け
「半導体デバイス」

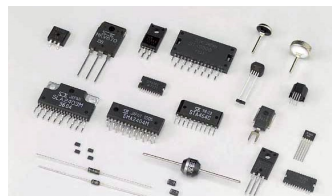


「LED照明灯具」

省エネ、省資源、長寿命で次世代の照明として注目されている



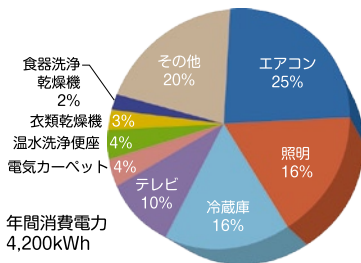
自動車向けの様々な制御部分に搭載される
「半導体デバイス」



家庭用エアコンの省エネ度向上

家庭の消費電力量は、全体の25%をエアコンが占めているので、家庭での省エネ対策としては、エアコンの消費電力を削減すれば大きな効果が得られます。

日本の家庭の消費電力量内訳



従来は、比較的大きい容量のエアコンの電子回路の一部に、消費電力の低減と共に「高調波」という電源波形を

綺麗にする対策として欠かせない「力率改善回路」と呼ばれる制御回路が使われていました。最近では、この技術が小さい容量(2.2kw や 2.5kw クラス)のエアコンに展開されてきました。

当社は、この回路に使用される主要な部品であるIGBTという半導体素子の損失を約20%低減させた環境対応製品を開発しました。

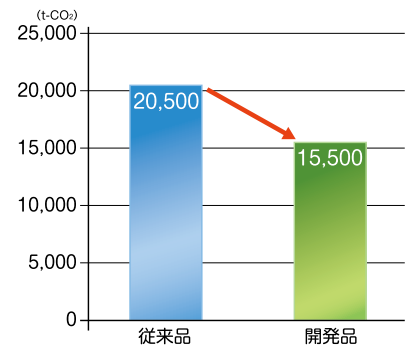
従来品と開発品の比較表

	従来品 FGM603	開発品 FGM623S
IGBT 損失比較	14.0w	11.4w
年間CO ₂ 排出量/1台 ※1	0.041t-CO ₂	0.031t-CO ₂
年間CO ₂ 排出量 ※2	20,500t-CO ₂	15,500t-CO ₂

※1 稼働時間 18 時間 / 日 (1 年間のうち冷房 3.6 カ月、暖房 5.5 カ月 CO₂ 換算係数 0.559kg-CO₂/kwh にて算出)
※2 年間出荷台数 50 万台にて算出



年間CO₂ 排出量 (出荷台数 50 万台)



本製品は、更なる高効率化、損失低減に向けて技術開発を継続し、更に周辺回路の部品を取り込んでひとつのパッケージにした製品も開発し販売をしています。

小型無停電電源装置の省スペース化／高効率化

無停電電源装置は、コンピュータや様々な生産設備に対して、常に安定した電力を供給し、停電などの電源トラブルから守る役目を担い、データセンターやオフィスのサーバーのバックアップに使用されています。また、スマートフォンのイントラネットワーク、駅のホームドアや半導体製造装置などの電源バックアップにも使用されています。

当社では、大型から小型まで様々な種類の無停電電源装置を開発・製造しています。今回はサーバー市場向けに開発した、小型無停電電源装置：SMU-HF シリーズ (SMU-HF302) を紹介します。

小型無停電電源装置にとっては「省

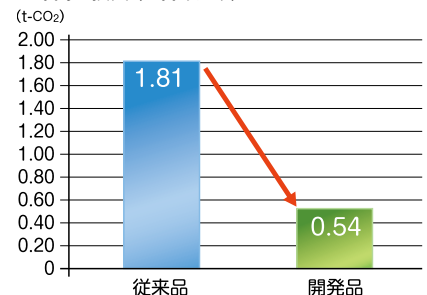
スペース化」と「高効率化」が課題です。また、バックアップ時間は、震災以前では5分～10分間程度の仕様が主でしたが、震災以降は数時間のバックアップを必要とするケースも増えており、バッテリーを増設することによりそれらのご要望に対しても、省スペースな構成で対応できるように配慮しています。

また、従来品が消費電力効率85%だったのに対し、SMU-HF302は95%

従来の同クラスと比べ、4U → 2U に小型化



1 年間の損失 (1 台あたり)



※稼働時間：24 時間 / 日、係数 0.559 にて算出

と高効率化を実現し、省エネに貢献しています。

ラインアップは、1.5kw、3.0kw、5.0kw の 3 種類あり、全て RoHS 指令対応に準拠しています。

ピエゾ式インジェクタの制御素子の開発

地球温暖化の観点から、特にヨーロッパでは、ディーゼルエンジンが注目を集めています。

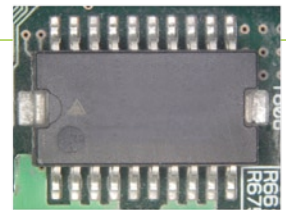
ディーゼルエンジンは、ガソリンエンジンと異なり、高耐圧のMOS-FETが必要になります。当社では、ディーゼル車向け燃料噴射ユニットのインジェクタ駆動用スイッチとし



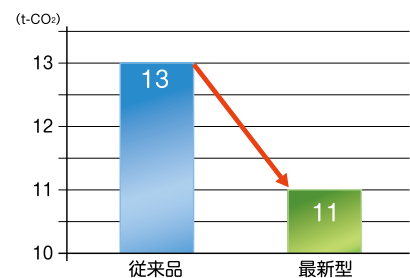
て、新しく「SPF0004」という製品を開発し、クリーンディーゼルの分野に新規参入し、お客様に提供しています。

1台の車に本製品が4つ使用され、年間約36万個の出荷予定数から、約9万台の乗用車に搭載されています。自動車会社のデータによると、1km移動するためのCO₂排出量が140gから119gに改善されるとされており、各車が年間10,000km走行すると、9万台で約2万トンのCO₂削減となります。

この製品はひとつの中に新規開発した半導体チップを2枚搭載することで、実装面積削減に貢献していますが、今後は、ひとつの製品により多くの半導体チップを集約する事を構想中です。



1km当たりCO₂排出量 (9万台)



施設用・高天井用照明による環境貢献

最近ではエコ意識の高まりから、従来の照明灯からLED照明に交換する傾向が強まっています。

当社は様々なLED照明を開発・提供していますが、この度、商業施設や倉庫、体育館、工場などに最適なデザイン性、施工性、安全性、保全性を追求した施設用・高天井用照明（水銀灯400w相当、品番：NVCA5006）を開発しました。

従来の水銀灯では400wの電力を消費していましたが、この施設用・高天井用照明に置き換えることで115wの消費電力となり、約70%の削減になります。この他に、700w水銀灯代替用、200w水銀灯代替用も揃えています。

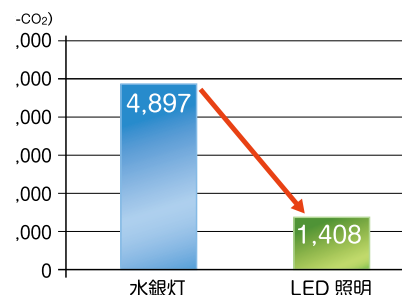
水銀灯	LED照明
700w	250w
400w	115w
200w	60w

電源回路設計で培ってきた技術を生かし、電子機器の誤動作の原因となるノイズを低く抑え、国内自主規制の厳しい値をクリアし、周辺機器へのノイズ影響は大幅に低減しています。

また、「セード」と呼ばれる発光部の表面カバーにガラスを使用しない事で災害の際の安全性にも配慮しています。



年間CO₂排出量 (5000台当たり)



※年間CO₂量は出荷台数5000台/年、稼働時間：12時間/日、係数0.559にて算出

LED 照明駆動用 IC の開発で省エネ貢献



家庭での電気使用量の約 16%は、照明器具が占めています。また、複合ビルのオフィス専有部分の消費電力の割合は、照明器具が約 40%も占めています。

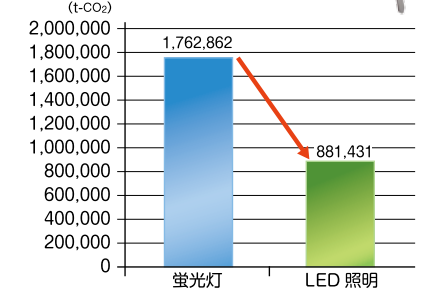
当社は、LED 照明用 IC と呼ばれる半導体部品を開発しています。一般的に 40w 相当の蛍光灯は 20w の LED 照明で代替しますが、LED 照明駆動用 IC の LC5500 シリーズはこの電源回路に使用され、ひとつで 2本の LED 照明を駆動する事ができます。シリー

ズ全体で年間 1800 万個の出荷を予定しており、1 年間で約 88 万トンもの CO₂ 削減に貢献します。

照明機器には高調波規制という高周波電流に対する規則があります。そのクラス C (IEC61000-3-2) 規格に対し、当社の LED 照明用 IC は適応した設計となっており、ノイズなどによる他の電子機器への誤動作の心配がありません。

当社は、照明の分野でも、更なる電源の小型化に寄与するように IC を開

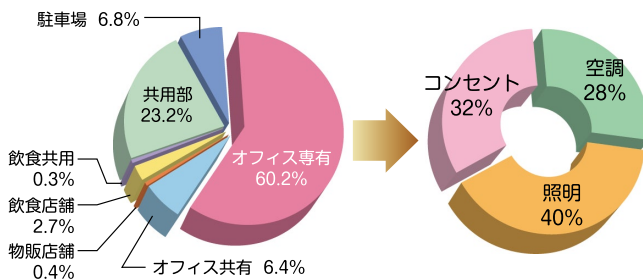
年間 CO₂ 排出量 (1800 万個出荷時)



※年間 CO₂ 量は出荷台数 1800 万個 / 年、稼働時間 : 12 時間 / 日、係数 0.559 にて算出

発しています。また、「光の優しい点灯 / 消え方」にも制御 IC と電源の側面からアプローチしていきます。

LED 照明は、省エネ以外にも「長寿命」「水銀不使用」など蛍光灯に比べて環境に優しいメリットがあります。それらの普及に貢献するため、今後もより良い LED 照明用 IC を提供いたします。



高効率電源でデータセンターの電力損失を削減

データセンターのような各種コンピュータやデータ通信装置が設置されている建物では、機器の高性能化に伴い省エネ化がポイントとなっており、電源に対する世界的な省エネ認証基準の「80PLUS 認証」という制度が始まりました。

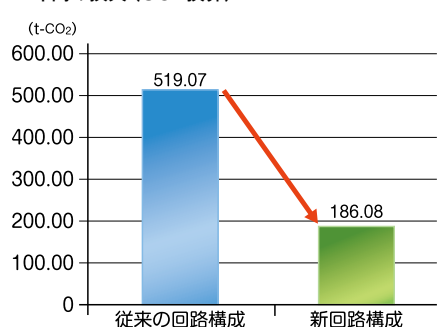
装置の中の電源ユニットが、電気をサーバーやパソコンの各部品が使用できるように変換する際に、どれ

だけ損失を少なく電気を変換できるかを表す性能を変換効率といいます。「80PLUS 認証」は「電源ユニットの変換効率が 80% 以上である事のみ」で、「チタン」「プラチナ」「ゴールド」「シルバー」「ブロンズ」の 5 種類があり、当社の「サーバー用電源」は、「プラチナ」グレードに認定されています。

本電源 1 台で年間 330 トンもの CO₂ 量の削減に貢献できます。今後も、変換効率向上や、大容量化、小型化と省エネに寄与する製品開発に取り組んでいきます。



1 年間の損失 (CO₂ 換算)



※年間 CO₂ 量は、稼働時間 : 24 時間 / 日、係数 0.559 にて算出

変換効率と 80PLUS 認証グレード対照表

負荷率	ブロンズ	シルバー	ゴールド	プラチナ	チタン
10%	-	-	-	-	90%
20%	81%	85%	88%	90%	94%
50%	85%	89%	92%	94%	96%
100%	81%	85%	88%	91%	91%

カーボン・フット・プリント実施に向けた取り組み

カーボン・フット・プリントとは、製品の原材料調達から廃棄されるまでに排出される温室効果ガスの排出量を二酸化炭素（CO₂）相当量に換算して定量的に“見える化”できる指標で、経済産業省が、2013年に国際規格（ISO14067）化する取り組みが進められています。

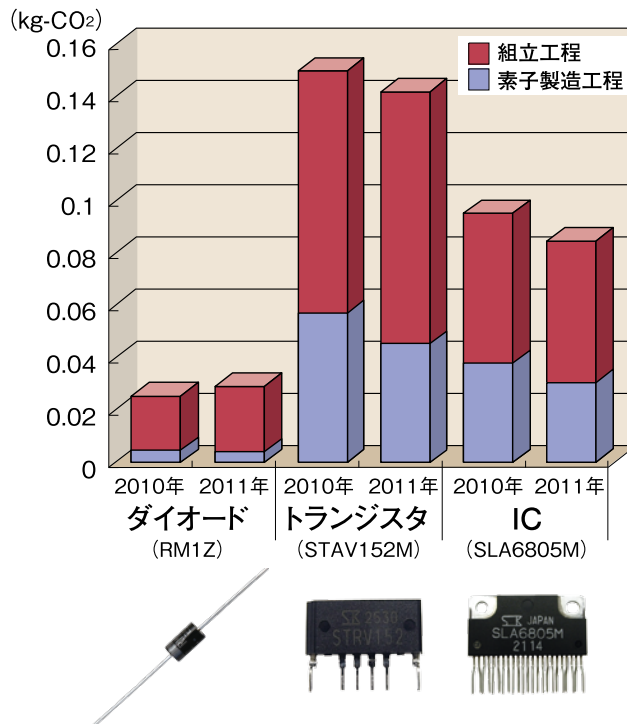
この仕組みにより、製品のCO₂排出量をお客様にお知らせすることで、環境への関心をより一層高めていただくことができる一方、企業は、製品のライフサイクルの各過程で発生するCO₂量を把握することで、CO₂排出量削減の取り組みにつなげることができます。

当社は、一昨年から半導体製品のカーボン・フット・プリント把握を開始しました。

【算出方法】

当社が把握する範囲は、グループ会社内の各製造工程、その間の物流輸送になります。お客様の納地までの物流輸送のCO₂は都度異なるため含まれていません。また当社納入までの原材料等の物流輸送のCO₂、製品使用時と廃棄時のCO₂も含んでいません。

下図の黄色の着色部で発生する二酸化炭素（CO₂）量を算出しています。



【グラフ考察】

2011年度は2010年度と比較し、素子製造工程でCO₂排出量が削減されています。

これは、素子を生産している山形サンケンのA重油使用量削減活動の効果が表れてきたものです。山形サンケンの廃熱再利用によるA重油使用量削減活動は前年度のCSR報告書の28頁に掲載しております。

当社の代表的な半導体製品が生産されるまでのCO₂排出量を上の棒グラフで示します。

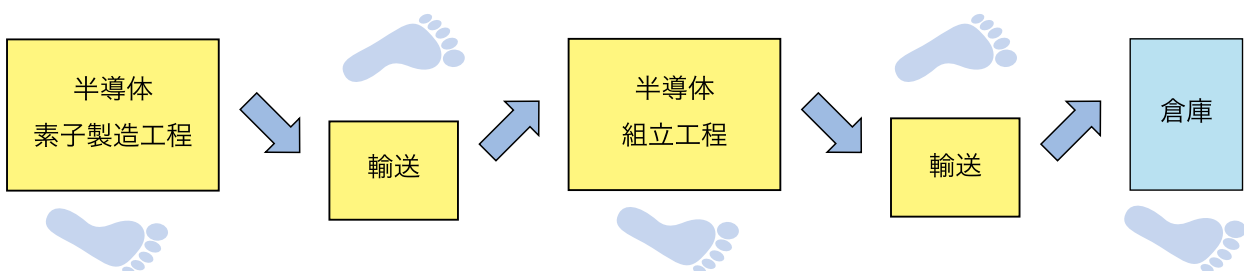
製品の構造が違うため、CO₂排出量にも特色がでます。輸送のCO₂は微小なためグラフから除いています。

ダイオードは、素子製造から組立にいたる工程が簡単なため生産エネルギーも少なく、トランジスタは、ダイオードに比べて素子構造や組立工程が

複雑なため各工程で生産エネルギーが多く使用されています。

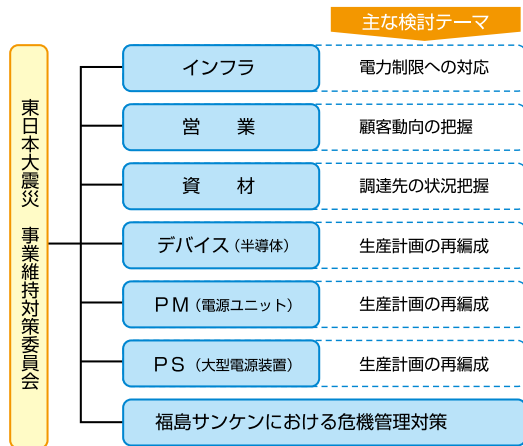
ICは、ひとつの製品の中に複数の素子が組み込まれているので素子製造工程において生産エネルギーが多く使われています。

当社は、今後も製造業の立場からカーボン・フット・プリントの精度向上と、生産時のCO₂削減に積極的に取り組んでいきます。



安定した事業の運営に向けて

当社では、東日本大震災が事業活動に及ぼす諸影響への対策を行うため、2011年4月1日付で社長を委員長とする「東日本大震災 事業維持対策委員会」を設置し、半年間活動しました。

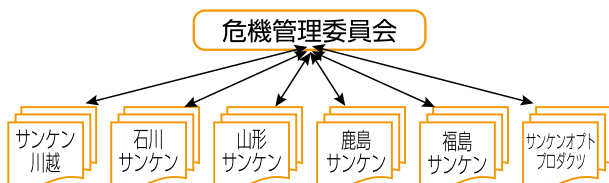


変化する状況に応じ、様々な対策を即決し対応しました。現在は終了し、通常業務及び危機管理委員会の活動の中で対応を図っています。

『事業継続計画 (BCP)』の見直し

危機管理委員会においては、当社グループ共通の『災害対策マニュアル』を改訂し、その後、各製造拠点毎の『事業継続計画 (BCP)』を被災したグループ会社3社 (山形サンケン、福島サンケン、鹿島サンケン) とサンケン電気本社が中心になって震災の経験を活かし、より実効性のある内容に見直しました。主な見直しポイントは、「初動フローチャート」「非常用電源」「優先復旧ライン」「代替え生産」の4点です。

今後も、当社グループは、ステークホルダーのために事業継続計画 (BCP) を推進していきます。

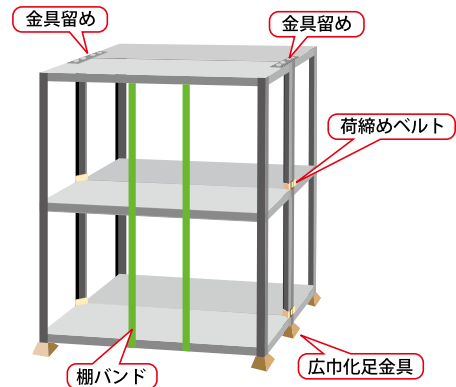


転倒落下防止委員会

2007年3月に発生した能登半島地震で被災した石川サンケンの教訓を活かし、落下防止のノウハウを横展開していたグループ会社3社は、長期稼働停止するような致命的な被害を防止できました。しかし震災後も余震が続いていたため、落下防止の危険を避けるため「転倒落下防止委員会」を設置し活動しました。

- 従業員の安全確保
- 生産設備・測定器等を守る
- 仕掛含めた製品の品質確保

上記を3点を目的に、様々な対策を徹底し、対策マニュアルとして残しました。その一例が下図です。

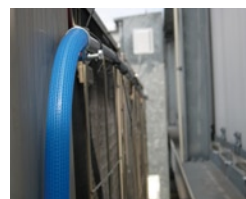


棚板傾斜・落下防止 / 山形サンケン



製品落下防止 / 鹿島サンケン

トピックス 節電対策



真夏、電力制限令の際、空調室外機に散水し、冷却効率を上げ消費電力を下げる活動も行いました。

経営理念の実践を通して、CSRの実現を目指します。

経営理念と CSR

当社は、創業より 50 余年を経て変革期を迎えた 2003 年を第二の創業期として、新たな経営理念を制定し成功への道しるべとしました。

経営理念

- ・私たちは、半導体をコアビジネスに、パワーエレクトロニクスとその周辺領域を含めた最適なソリューションを提供することを使命とし、世界各地の産業・経済・文化の発展に寄与する。
- ・私たちは、常に技術力と創造力の革新に努め、品質の確かさを追求する。さらに顧客と価値観を共有し、独自の技術をもってグローバルに事業を展開する。
- ・私たちは、従業員一人ひとりを尊重し、すべての従業員に公正に接する。また、従業員は信頼される個人、そして企業人として成長するよう努める。
- ・私たちは、技術と創造を重んじる企業人として、高い倫理観に依って業務を遂行し、公正さと高潔さをもって顧客や取引先に対して接する。
- ・私たちは、株主のために会社の価値を最大限に高め、社会的な責任を果たし、環境との調和に努める。

サンケン電気株式会社
サンケングループ

この経営理念において、当社ならびに当社グループの果たすべき責任（CSR）を、「経営理念の実践を通じた社会貢献」と明確に位置付けました。企業活動の中で本業を追求し、強みを最大限に発揮することで社会に貢献していきます。

CSR 基本方針

1. 倫理法令を遵守した公明正大な行動

企業は社会の一員であり、当社は「誠実」な企業活動を通して社会の信頼に応える。

2. 総合技術力による省エネ製品の提供

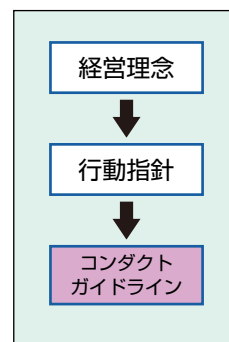
持続可能な社会環境の実現に向け、当社は固有技術を集結して環境問題の解決に努める。

3. 利害関係者（ステークホルダー）との良好な関係

当社とさまざまな関係を有する個人、団体、地域に対して、必要な対話と協力をを行う。

CSRの浸透と実践

経営理念の具現化に向けて「行動指針」と、それを具体的に示した「サンケン コダクトガイドライン」を定めています。行動基準を明確化することで、国内外のグループ社員への CSR の浸透を図っています。



取り組むべき課題

当社ならびに当社グループは、CSR の実現に向けた取り組みとして「E」「S」「G」の分野からそれぞれの課題を挙げ、その解決を目指しています。

分野	取り組むべき課題
「E」 Environment エコ・環境	<ul style="list-style-type: none"> ● 省エネ製品の開発 ● 温室効果ガスの削減 ● 環境負荷物質の削減
「S」 Society 社会との関わり	<ul style="list-style-type: none"> ● 安全衛生 ● ワークライフバランス ● コンプライアンス ● 情報開示 ● 地域貢献
「G」 Governance 厳正な企業経営	<ul style="list-style-type: none"> ● 品質管理 ● 顧客満足 ● 危機管理 ● 情報セキュリティ ● 安全保障輸出 ● サプライチェーン

誠実で存在感のある会社を目指し、
管理体制の充実を図っています。

当社は、企業価値の向上と社会的責任を果たすため、経営目標の設定ならびにその執行を適性に執り行う「コーポレートガバナンス体制」を構築し、充実を図っています。

コーポレート ガバナンス体制

当社は、適切な経営体制の維持・構築のために必要な機関として「取締役会」「監査役会」「会計監査人」を設置しています。また、執行役員制度の導入による経営と執行の分離、内部監査および内部統制評価によるコーポレートガバナンス体制の整備を進め、経営の効率化と健全で透明性の高い企業経営に努めています。

会社の機関とその状況

・取締役会

経営上の意思決定機関で、経営戦略や経営目標などを決定します。

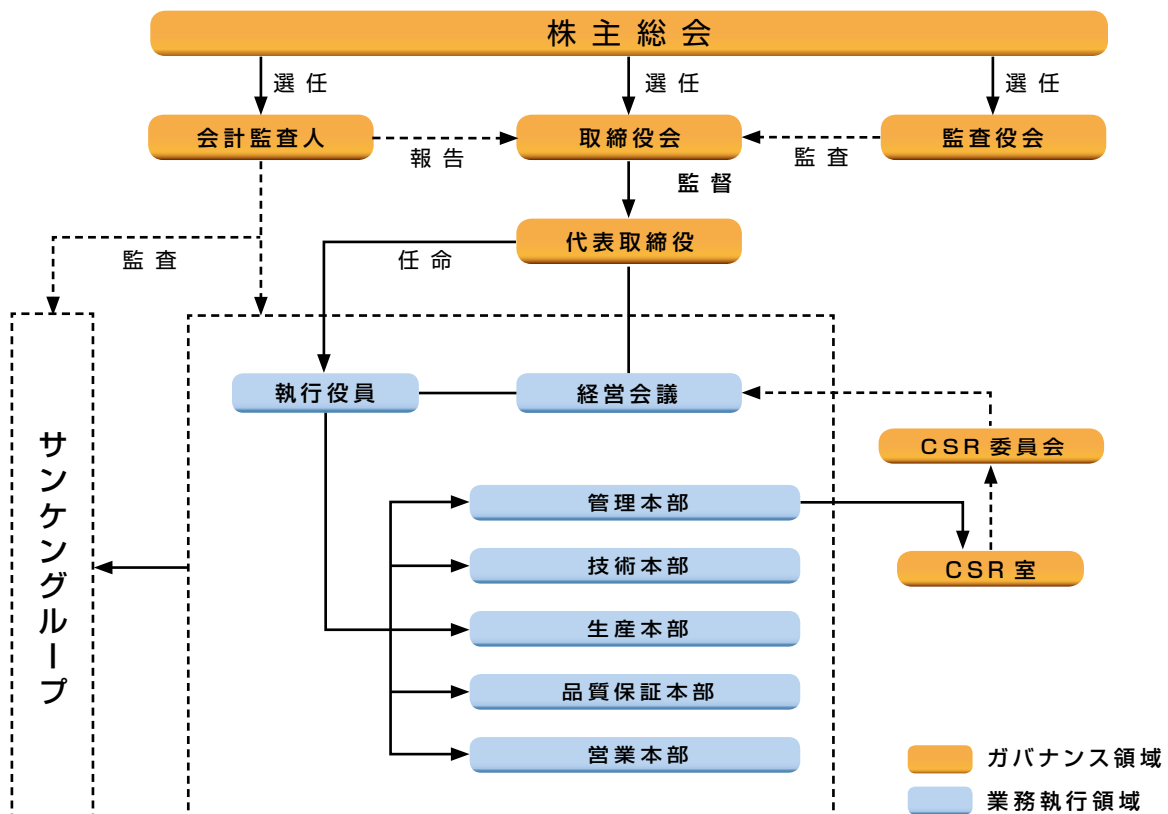
事業年度の経営責任の明確化を図るため、任期は1年で現在6名が取締役に就任しています。

・監査役会

取締役の業務執行状況やその他の業務管理体制を監視する職務を負い、現在4名（内2名は社外監査役）が就任しています。

・会計監査人

当社は、新日本有限責任監査法人による外部監査を受けています。



さまざまな委員会や専門組織が、CSRの推進を図っています。

当社は責任ある企業活動の推進によって企業価値の持続的な向上を図ります。

CSRの組織全体への浸透と実践に向け、「CSR委員会」が組織横断的な専門組織として推進を行っています。

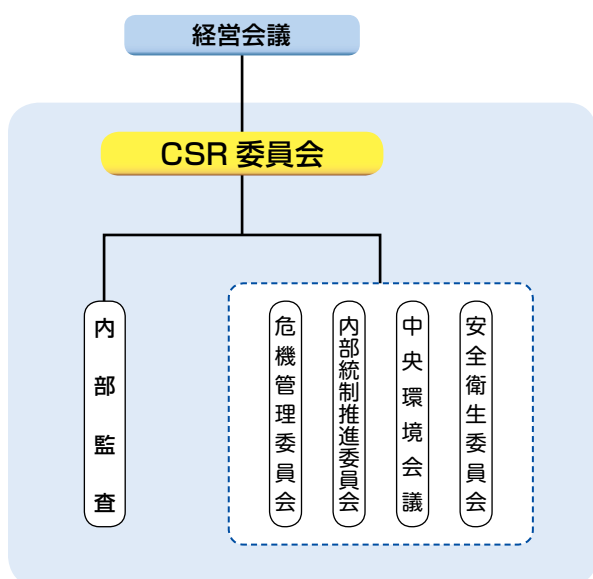
CSR 委員会

(基本方針)

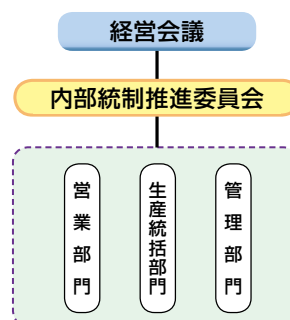
1. 経営理念、経営計画への適合
2. 経済・法令・倫理的なリスクコントロール
3. 活動結果の開示と多様な関係者との対話

CSR委員会は、各本部長が委員として任に当たり、グループ全体のCSR活動を統括しています。

CSR推進体制



内部統制推進委員会



内部統制推進委員会は、管理本部長を推進委員長とし、内部統制の整備状況及び運用状況の確認、その際に発見された不備の是正を迅速に図り、内部統制を推進しています。

2011年度の重点施策として、1. リスクアプローチに基づく内部評価 2. 内部評価品質の更なるレベルアップ 3. 有効性・合理性とのバランスを考慮した、更なる効率化の推進を掲げ、実施してきました。

内部統制推進委員会による評価結果は、「内部統制報告書」に記載され、代表取締役提出されます。2011年度においても、新日本有限責任監査法人による「適正意見」が表明され、当社の内部統制の有効性が確認されました。

内部監査

当社は、「コンダクトガイドライン」(行動基準)による倫理法令遵守を目的とした「内部監査」を実施しています。内部監査の結果は、経営層ならびに監査役に報告され、必要に応じて当社グループを含む業務に反映されています。

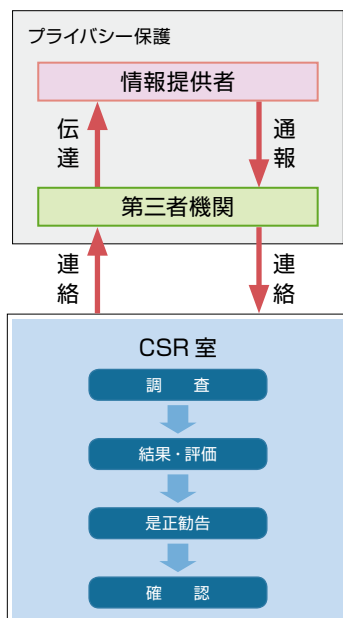
2011年度は、情報管理、輸出入管理、業務全般の管理を中心に内部監査を実施しました。各部署においてルールどおりに、管理者の承認行為が厳正に実施されていること、証憑や記録の保管が適切になされているかなどを確認しました。また、各種ルールにおける手順内容が、形式的で実態から離れている場合、ルールの再構築を指導し、リスクの減少を図っています。

ヘルプライン

当社は従業員との適切な情報交換の場として、ヘルプライン（通報相談窓口）を設置しています。

ヘルプラインの運用に関しては、通報相談者のプライバシー保護を目的に公正・中立な第三者機関を介らせています。

サンケンヘルプラインの仕組み



日本赤十字社献血功労章

サンケン電気は、献血団体として長年協力してきた事が認められ、「日本赤十字社献血功労団体」として日本赤十字社から感謝状（継続 40 年以上）をいただきました。



小さな支援活動

●「捨てずに活かす」

当社では業務部門が窓口になり、使用済みインクカートリッジ、切手、ディズニーパスポート等を回収し NPO 団体に送ることにより、専門業者に買い取られ、その買取金額が国際協力活動の寄付になります。



●「発展途上国の特産品購入（フェアトレード）」

当社では、フェアトレード品の購入を推進しています。従業員が、発展途上国の労働者が生産した特産品を購入することで、その売上の一部が生産者に賃金として支払われています。



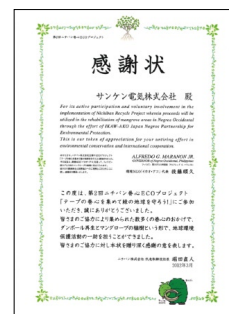
上記 2 つの支援活動は NPO 法人シャプラニールを通じて行っています。

団体HP <http://www.shaplaneer.org/>

テープの巻芯回収による支援

当社は、接着テープメーカーが実施するプロジェクト「テープの巻芯を集めて緑の地球を守ろう！ eco プロジェクト」に参加。たくさんの巻芯が集まり、メーカー事務局へ発送したところ感謝状をいただきました。

この活動は巻芯を段ボールへリサイクルし、その利益がフィリピンでのマングローブ植樹等につながっています。



リスク管理を強化して、 事業の継続性を確保しています。

事業活動には、その目的の達成を阻害するさまざまな事態が発生します。当社ではこのようなリスクを事前に防止するため、計画的に社内体制の整備を進めています。

情報セキュリティ

当社では、お取引先との契約条件、技術情報、製造条件等の企業秘密・情報資産の保護管理を強化するため、「情報管理規程」を制定し、情報漏洩防止の徹底を図っています。また、個人情報保護法や不正競争防止法に則り、保護すべき情報の範囲やその管理方法を定めた手順書も整備しています。

情報セキュリティの教育につきましては、従業員を対象とする理解度調査を実施し、その結果を教育計画に反映しています。

外部と接続する通信ネットワークに関しては、外部からの不正侵入の防止対策強化を図るとともに、通信記録の保護と監視を継続的に行っています。

危機管理

当社グループでは、地震や火災などを重大なリスクと捉え、非常時における従業員の安否確認システムを導入し、また、災害発生時の被害最小化と復旧手順を定めた「災害対策マニュアル」・「事業継続計画（BCP）」を策定・運用するなど、重大災害を想定した具体的な対策を講じています。

昨年の東日本大震災での教訓を踏まえ、災害対策マニュアル及びBCPの実効性をさらに向上させるための見直しを実施し、現在もグループ全体を統括する「危機管理委員会」を中心に、危機管理体制の強化に向けた取り組みに注力しています。

輸出入管理

当社は、「外国為替及び外国貿易法」および「関税法」等の輸出入関連法令、さらには貿易相手国の関連法令の遵守を目的に、「安全保障輸出管理規程」および「輸入管理規程」を制定し、法令遵守に努めています。

輸出入管理を適切に実施するために、当社では、取引対象となる商品、部品、設備、原材料などの貨物およびその関連技術を、社内規則に定められた手順に従い、輸出入規制に該当するかどうかをあらかじめ判定する事で、業務を適正に推進しています。また、輸出入業務に関連する部門を網羅した「輸出管理委員会」「輸入管理委員会」では、適法性向上を図ることを目的に本業務に係る教育および監査を定期的に行っています。

今年度は、輸出入管理に係る法令違反を未然に防止するため、経済産業省及び東京税関からも、法令遵守教育の徹底が求められていることから、全従業員に対するeラーニングを実施しました。

知的財産

製品開発がワールドワイドに行なわれている現在、事業の競争優位性を維持するためには、絶え間ない研究開発によって高付加価値製品をいち早く創出することと、技術成果を知的財産として適切に保護することが重要となっています。

このため、当社では従業員に対して特許を中心とした体系的な教育活動を行い、知的財産に関する意識付けを強化しています。また、研究開発部門と知財法務部門との密接な連携活動を通じて、製品コンセプトのコアとなる基礎技術から市場ニーズを捉えた製品応用技術に至るまで幅広い発明の創出、知的財産化、およびその円滑な活用を図っています。更に、将来のマーケット、生産拠点等を考慮し、新興国を含めたグローバルな特許取得も積極的に進めています。

お客様とのコラボレーションを通して、 最適なトータルソリューションをご提案します。

当社グループは、お客様の声を開発・製造部門までフィードバックすることで高品質・高性能な製品の提供を行い、品質管理体制のグローバル展開によりお客様信頼度の向上に努めています。

お客様へのメッセージ

当社グループの中期経営計画は3年ごとの節目を迎え、基本方針を凝縮した新たなスローガンを設定しました。

【中期経営計画スローガンの趣旨】

当社のコアである「Power Electronics」分野で一段上の企業像を目指す意思を表しました。

「Power Electronics for Next "E" Stage」

「Expansion」

「Evolution」

「Eco-Solutions」

「E Stage」とは3つの頭文字の「E」を表しています。「Power Electronics」の分野で、エコ・省エネ技術（Eco-Solutions）を武器に、グローバルに市場を拡大（Expansion）し、開発・生産・販売・人材の各要素を、進化（Evolution）を目指すものです。



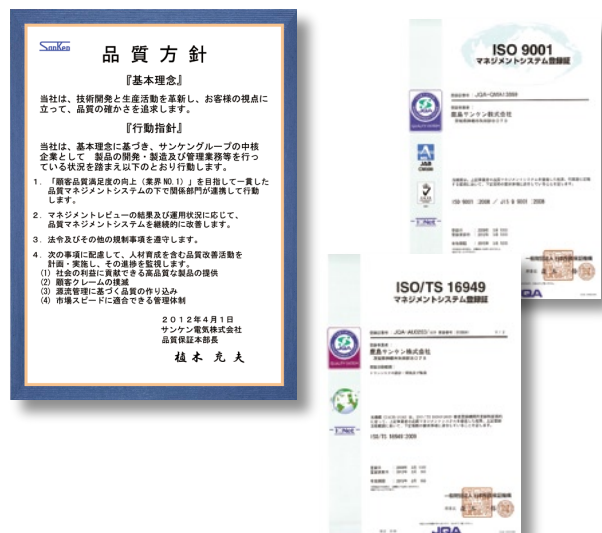
【基本方針】

1. 真のグローバル企業への転換による企業体質の変革
2. エコ・省エネ、グリーンエネルギー市場を核とした成長戦略の実現
3. 技術マーケティングの確立と効率的な開発マネジメントによる新製品開発の促進
4. 革新的ものづくりの追求と販売・FAE機能の拡充による競争力の向上
5. グループリソースの最大活用と財務体質の強化

お客様目線に立った、要求品質の提供

中期経営計画を受けて、品質保証本部は、「顧客品質満足度 業界 No.1」を目指し、海外生産拠点に対する品質保証体制強化、今後需要が急拡大する事が見込まれる中国（華北、華東、華南）、韓国などのアジア圏への品質サポート体制を強化しています。

また、お客様からの半導体製品に対する高信頼性の要求にお応えするため、構築済みの品質マネジメントシステム ISO9001、ISO/TS16949に加え、国際品質規格 AEC-100、AEC-101 の対応にも取り組んでいます。



サポート体制の充実

中国では、冷蔵庫、洗濯機など白物家電のインバータ化、車の電装品の需要拡大が急速に進んでいます。

当社は、お客様に対しモーター制御用 IC、電源 IC、車載用 IC などの技術サポートを行うために、上海サポートセンターと深センサポートセンターの支援体制を強化しています。当社は世界の主要地域に、設計段階から最適なソリューションのご提案を行う専門技術者（FAE）を常駐させています。



上海サポートセンターの技術者（FAE）

生産拠点の生産の最適化、効率化

当社は、培われた固有技術の伝承ならびに革新的な製造技術の開発を行うことで、コスト競争力の強化に努めています。

2011 年度は、グループ会社と情報を共有しながら、半導体素子製造工程、半導体組立工程のライン増強再編等を行い、生産の最適化を推進してきました。革新的なものづくりの追求により、製造に伴って発生する二酸化炭素（CO₂）削減にも貢献しています。

① PSI Fab II 工場拡張設備増強

生産能力倍増

クリーンレベル向上で微細部品対応



② 本社から山形サンケンへダイオード生産工程移管

製造設備と生産技術の融合により、効率化



③ 石川サンケン 半導体組立工程

志賀工場はファンモーター用、コンプレッサー用モータードライバー IC の生産ラインを大幅増強。



公正・透明・誠実なお取引を通じて 共存共栄を図っていきます。

当社は、グローバルな観点で国内外の多くのお取引先からさまざまな材料を調達しております。

調達に関連する各国の法規制遵守はもとより、取引ルートが開放され、常に公平で透明な取引が誠実に行われるよう取り組んでいます。

購入に対する姿勢

当社は、コンプライアンス（倫理法令遵守）体制の強化に向け、購入に関しての基本方針、取引原則および倫理原則を「行動管理基準」に定め、誠実で透明な取引環境の向上に努めています。

なお、取引環境を含めた運用状況については、監査部門による定期的な確認が行われています。

【調達基本方針】

1. 法令を遵守し、環境にも十分配慮します。
2. グローバルな観点で最適調達を目指し、お取引先様との相互理解と信頼関係に基づくパートナーシップを構築します。
3. お取引先へオープンで公平な参入機会を提供し、国籍・企業規模・取引実績の有無を問わず、QCDE満足を基本に選定を行います。



1. コストの合理化強化
2. 調達SCMの改善
3. CSR調達の推進

お取引先選定について

下記基準に基づき総合的に判断した上でパートナーシップの構築ができるお取引先を選定しています。

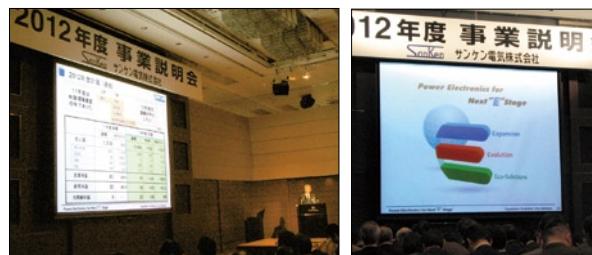
1. 各国の法令・規制・社会的規範の遵守
2. 要求品質・仕様の確保と価格競争力
3. 納期・安定供給力・サービス力（生産変動対応）
4. 技術開発力・提案力（VA / VE）
5. 経営の安定力と積極的な環境対応

事業説明会の開催

緊密で長期的なビジネスの発展を図る目的から、当社ではお取引先事業説明会を開催しています。

2012年度は95社のお取引先を対象に実施し、当社の中期経営計画の基本方針、エコ・省エネ・グリーン市場を核とした成長戦略、新製品開発、グローバル調達体制の確立と海外調達比率の増大、調達SCMの改善とBCP/BCMの導入推進、CSR調達アンケートなどが説明されました。

今後も適切な情報の提供を心掛け、相互信頼に基づくパートナーシップの充実に努めます。



CSR調達促進への取り組み

2010年度に引き続き、2012年度に第二回CSRアンケートをお取引先に実施させていただきました。当社では、さらに「お取引先評価アンケート」「供給体制調査結果」を加味して取引先選定基準に展開しています。当社は、責任ある企業活動として、法令遵守・労働・安全衛生および環境保全を考慮したCSR調達を推進していきます。

グリーン調達

当社のグリーン調達に関しては、「グリーン調達ガイドライン」で概要を示し、細かい内容は「グリーン調達の手引き」及び「SG製品含有化学物質管理基準」で定め、都度改定を実施しています。直近では、2012年3月に、最新版をEDIシステム及びメールにてお取引先に配信を行いました。また、新規のお取引先にもご利用できるようにホームページで公開しています。

情報開示と対話を重視した IR 活動を推進します。

当社は、株主・投資家の皆様を企業の支援者として認識し、投資判断に必要な情報の充実を目指して IR 室を通じ、企業情報の適時開示をはじめとする、さまざまな情報公開と対話を行っています。

情報開示について

当社は、積極的な IR 活動を推進し、株主や投資家の皆様をはじめ、様々な関係者（ステークホルダー）に正確で公正な情報を素早く開示し信頼を得られるよう努めています。

証券取引所の適時開示規則に基づき、当社、及び当社グループに関する必要な情報は、取引所のシステム (TDNET) にて公開します。また、これらの開示情報は当社ホームページで一般投資家の皆様にも公開しています。

株主構成

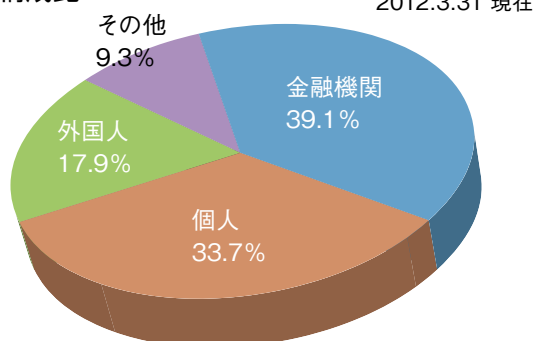
当社の株式及び株主の状況は、以下の通りです。

(2012年3月31日現在)

発行可能株式枚数	2億5,700万株
発行済株式数	1億2,549万株
株主数	16,348名

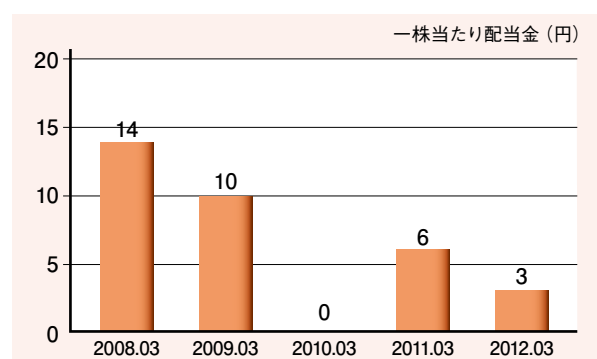
当社の株主構成を保有株式数で表示すると、金融機関ならびに個人で72.8%を占めています。

株主構成比



利益配分について

当社は、企業価値を高め、株主の皆様へ利益を還元することを経営の重要な課題として認識し、経営資源の有効活用と経営の効率化を通じた安定配当の確保に努めています。



IR 活動について

当社では、株主・証券アナリストおよび機関投資家の皆様との対話を強化し、当社の財務状況や事業戦略を適切にご理解頂くために、決算説明会を年2回開催しています。また、特に個人投資家の皆様に対しては、当社ホームページの投資家情報コーナーに決算短信・有価証券報告書・適時開示情報、および外国人投資家向けのアニュアルレポート（英文）などを掲載し、公平・公正な情報の開示に努めています。

2011年からは株式投資家に加え当社が発行する社債への投資家に対しても、業績の解説や中期的な戦略の説明をいたしました。

今後は、個人投資家向け説明会、海外投資家向け説明会等の強化が課題と考え、早期の実施に向け検討しています。

労働環境の質的充実に向け、 さまざまな取り組みを行っています。

当社は、「従業員一人ひとりを尊重し、すべての従業員に公正に接する」ことを経営理念に掲げています。この考えを基本として、当社は従業員の能力開発に必要な機会、安全で働きやすい職場環境の整備に注力しています。

能力開発と人材育成への取り組み

当社は、中長期的な人材の育成を行っています。教育体系は主に4つのプログラムから構成され、4階層に簡素化した組織体系と組み合わせて運用しています。

実務職	管理職	部長職
職種別教育		幹部教育
階層別教育		
意識改革教育		
通信教育		

グループ全体における女性の活躍の推進

当社および国内グループ会社における女性の活躍を推進するために「女性人材委員会」を設置しています。

2011年度は、7月に石川サンケン、3月にサンケン電気本社にて女性人材交流会が実施されました。3月に開催された第二回女性人材交流会では、各グループ会社から選抜された女性社員15名が集まり、女性管理職による講話を受け、「女性社員が活躍するための職場風土の改善」をテーマとした討議や課題への取組みについての発表が催され、活発な意見交換が行われました。



女性が働きやすい職場です

当社では、社員が出産や育児、介護をしながら、安心していきいきと働く環境を整えています。

	2008	2009	2010	2011
産児休暇者数	3	8	5	4
育児休業者数	5	8	9	11
介護休業者数	0	0	0	0

【社員インタビュー】

技術本部 PCD 事業部 AE/FAE グループ 奥 梨恵

「技術職と子育てを両立しています！」



私は2010年2月に第1子を出産し、産児休暇、育児休暇合わせて1年4カ月の休暇を取得しました。産後は、自分の体を休めると共に、子供が最も成長する時期に近くに居ることができ、大変有意義な育児を行うことができました。復帰後も子供の通院や介護には、サポート休暇を活用しています。

また、出産前は製品開発業務を担当していましたが、復帰後は、就労時間の制限や、有給取得回数の増加により、今までの業務から大きく離れる事を心配しました。しかし、上司や同僚の配慮で、現在は今までの技術を活かし、かつ就労時間が調整しやすい職場へ復帰する事ができました。

復帰後も、仕事と家庭を両立しながら技術職を続けることができ、職場の理解と、会社の支援制度に大変感謝しています。

今後も子育てと仕事のバランスを大切にしながら、業務に取り組んでいきたいと思っています。

仕事と生活との両立に向けた取り組み

当社は働く従業員の仕事と家庭の調和（ワークライフバランス）も重視しており、労働環境の整備と支援体制の充実を進めています。女性社員はもちろんのこと、男性社員の育児休暇取得促進や子育て参加に関する啓蒙活動を積極的に行っています。その結果、平成21年7月に次世代育成支援の認定事業主として「くるみんマーク」を取得しました。また埼玉県には「子育て応援宣言企業」として登録し、県のホームページにも掲載されています。



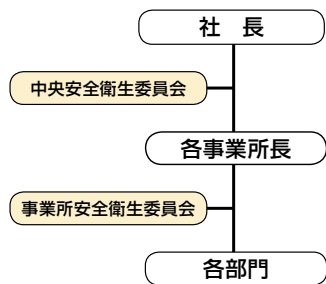
「県子育て応援企業マーク」



「くるみんマーク」

職場の安全と安心への取り組み

従業員に安全で安心して働ける職場環境を確保するため各事業所に安全衛生委員会を設け、更に全社で活動内容を確認できるように中央安全衛生委員会を設置しています。『業務／通勤途上災害ゼロ、職業性疾病ゼロ』を管理目標に掲げ、業務上発生する事故や疾病を防止するための活動を推進しています。



2011年度は、3月11日に発生した東日本大震災を受け、各職場で多く使用している化学薬品の管理状況や防火扉の点検確認等、震災による2次的な事故防止のための防災にも注力いたしました。各事業所では、業務上災害の発生を防止し安全な職場環境づくりのため、安全講習会や職場パトロールなどの活動を実施。中央安全衛生委員会では、各事

業所活動状況の取りまとめや確認を行っています。



防火パトロール

多様化する雇用への取り組み

当社のビジネスが一段とグローバルに広がる中、最適な人材の確保に向け、国籍や性別、障害の有無に関わらず、能力を基準に多様性を尊重した採用活動を実施しています。特に障害をお持ちの方々の就労支援については、個々の能力・特性に応じた職種へのマッチングを図るために幅広い職種で人材を募集しています。

また、学生向けインターンシップを開催し、製造業ならではの開発現場を体験してもらい、将来の職業選択に役立ててもらっています。2011年度は、新規に埼玉県の企画である海外インターンシップ事業にも参加しました。



新入社員研修

2012年度の新卒採用の状況は、13名中5名が外国人であり、採用面でも将来のグローバル化を見込んでおります。

※期末時点	2009	2010	2011	2012
新卒採用数	40	13	0	13
中途採用数	3	1	3	
障害者雇用数	23	18	21	
再雇用者数	60	59	51	
インターン数	15	23	30	

労働組合との連携

会社を取り巻く環境の変化に柔軟に対応するため、当社では労使協議会を定期的で開催しています。この会議を通して、労使間のさまざまな課題への意見交換と必要な対策が協議され相互の連携が図られており、団体交渉においても相互信頼のもとづく交渉が行われます。

地域社会の各種イベントに協力することで 地域社会の発展と次世代育成に貢献しています。

サンケングループは、地域社会の良き隣人を目指し、「小さくも心をこめた活動」を基本とし、地域との共生を図ります。

輪島市「あぜのきらめき」LED 電球、 棚田彩る

石川サンケンは、太陽光発電パネル付きのLED電球を輪島市観光課に技術供与しました。

輪島市白米町の名勝千枚田で展開されたもので、昼間に太陽光を蓄えた約1万2000本のLED電球が日没から4時間棚田をライトアップしました。2010年までは、1日限定でろうそくを使用したライトアップをしていましたが、2011年は11月12日～2012年1月9日まで約2カ月の間、LEDによるライトアップで訪れた観光客を魅了しました。当社では、技術供与とともに、設置のボランティア活動にも多数の社員が参画しました。



夜間のライトアップ



昼は太陽光で充電

「あだたらのかがやき」を2012年5月19日～6月3日まで開催しました。石川県輪島市で使われた太陽光発電パネル付きのLED電球で、安達太良山や星空をスキー場のゲレンデ上に表現しました。

輪島市のイベントの際に技術供与した石川サンケンとグループ会社の福島サンケンがある縁で、輪島市から震災被災地支援の一環として貸し出されたものです。地域の方々と協力し、多数の福島サンケン社員が設置ボランティアとして参画しました。



復興の願いを貼り付けたLED電球

「かがやく未来 二本松」と描かれている

石川サンケン志賀工場の屋上を 津波避難先に

石川サンケンは、地震等による津波発生時、地域住民及び従業員の安全な避難場所を確保するため、2011年6月に志賀工場建屋の屋上を避難場所として提供する協定書を志賀町と締結しました。

志賀工場にはA棟とB棟に高さ16mの建屋があり、A棟に2000人、B棟に2200人（計4200人）が収容可能です。また、発電機や備蓄食料（水、クラッカー）も配備しました。

9月には地元のすばる幼稚園、志賀町乳幼児保育園の園児が避難訓練を行いました。この取組は、テレビ金沢の取材を受け、3月9日に放映されました。

二本松市でも、ゲレンデにLED電球 1万2000本「あだたらのかがやき」

東日本大震災から復興に向け希望の光を灯そうと、福島県二本松市が、あだたら高原にて光のイベント



園児の避難訓練



テレビ取材を受ける志賀工場の大石さん

地域の理科教育活動に貢献

福島サンケンは、夏休み子供教室の開催と、二本松工業高校三年生の卒業研究に協力しました。

小学生4年～6年の児童対象の夏休み子供教室は、NPO法人まちづくり二本松・市民交流センターと共催で庭園灯づくりを行い、計23組が参加しました。空のペットボトルを持参した親子が、はんだ付けや油性ペンでデザインを描きながら庭園灯づくりに挑戦。当社社員のアドバイスを受けて作品を完成させ、楽しい夏休みの思い出を作りました。



二本松工業高校の卒業研究では、「LED照明特性研究」と「LED表示板の作成」の2チームの指導を行いました。照明特性の研究ではLED照明、蛍光灯、電球の違いによる「虫の寄り方の観察記録」を完成しました。

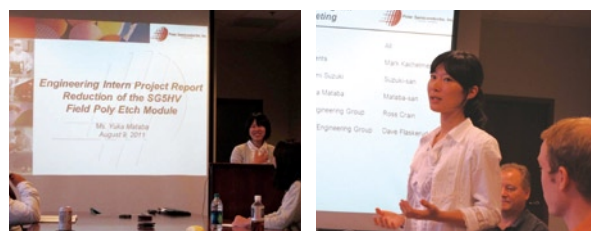


埼玉県海外インターンシップ受入れ

2011年に当社は、グローバルな視野を持ち、海外で活躍できる若者の育成を目的として、「埼玉県海外インターンシップ促進事業」に参加しています。米国にある半導体素子を製造するグループ会社の



「ポーラー セミコンダクター インク」で2名のインターンシップ生を2週間受入れました。実習の最後に行った成果報告会で学生は、充実した体験だったと語っていました。



地元小学生の社会科見学 (エコ調査、学区探検)

毎年恒例となっている新座市立東野小学校児童による社会科見学があり、今年度はエコ調査が実施されました。

今回は、LEDの説明で「発光戦隊ジェイレッズ」というヒーローが現れ、白熱灯を退治する話で盛り上がりました。更に、青と黄と赤のLEDを合わせると白になる実験、LEDの電球をボタン電池で付けて光らせる実験、薄型テレビの裏側を見るなどの体験に興味津々でした。

発光戦隊ジェイレッズって何？
気になる方は下記URLよりご覧ください。
<http://www.led.or.jp/kids/index.htm>

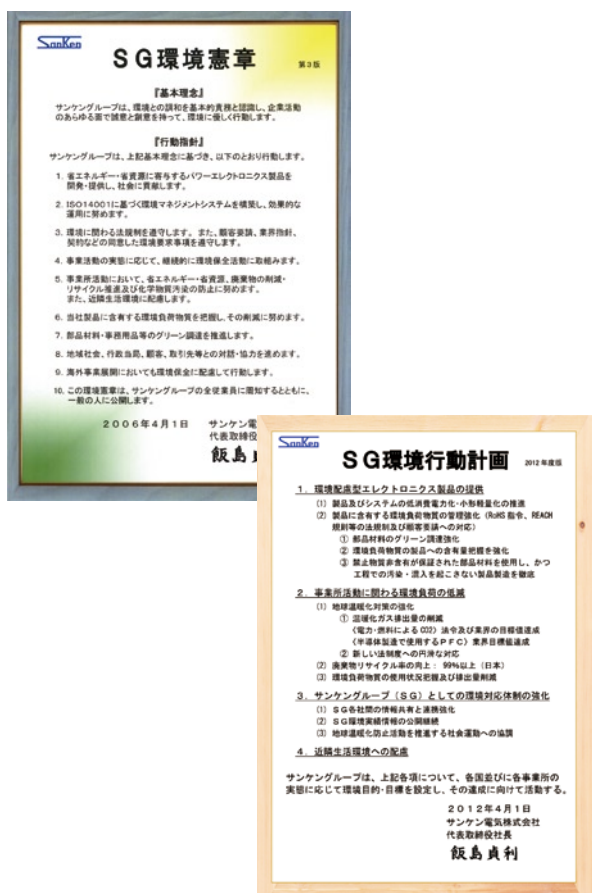


低炭素社会の実現に向けて

当社は、かけがえのない地球環境を健全な状態で次世代に引き継いでいくために、事業活動と環境活動の融合を図り、低炭素社会、循環型社会、自然共生社会を目指し、「エコと省エネ」を経営戦略に掲げた活動を推進しています。

環境の取組

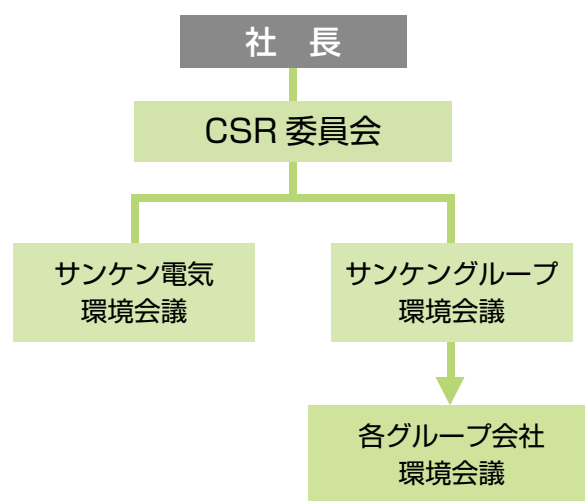
当社は、グループ全体の環境ビジョンとして、「SG環境憲章」を制定し、企業活動のあらゆる面で誠意と創意を持って、環境に優しく行動することを約束し、具体的な行動計画として「SG環境行動計画」を定め実行しています。またグループ各社ごとに「環境方針」を定め、事業特性と地域の特色を踏まえ、環境負荷の継続的な低減を推進しています。



※ SG: サンケングループ

環境マネジメントシステム推進体制

効率的かつ的確に環境経営を推進するため、代表取締役の直属組織であるCSR委員会を母体として、グループを横断する環境管理体制を構築しています。



当社は、国内13事業所、海外8事業所の製造拠点において環境マネジメントシステムを構築しており、それらは、ISO14001の認証を取得しています。事業の特性に応じた環境に配慮した製品開発、廃棄物や、資源エネルギーの削減などを通じて環境保全に取り組んでいます。

環境監査と定期審査

当社は、環境活動向上のため、毎年、自社による環境内部監査を行い、関連法規制への適合性・年間計画の進捗状況などを点検し、更に、第三者機関による審査を毎年行い当社の環境管理システムの実効性を確認しています。検出された課題などは直ちに是正措置をとり、フォローアップ監査により効果を確認しています。

化学物質管理見直し活動

当社では、化学物質汚染や薬品事故をリスクとして認識し、数年前より化学物質管理見直し活動として取り組んでいます。

2011年度は、全社的に統一した「化学薬品管理マニュアル」を策定し、薬品取り扱い部門を対象に教育を実施しました。また、定期的に構内をパトロールし、事故を未然に防ぐよう努めています。



法規制の遵守

当社グループは、コンプライアンスを徹底するため、環境に関係する法規制を捉え、定期的に法規制遵守状況を確認しています。

更に、確実な法規制遵守のために、排出ガス、排水、騒音・振動等について、拠点ごとに法律や条例の規制値より厳しい自主管理値を設定しています。

埼玉県「エコライフDAY」参画

当社は埼玉県が推進している「エコライフ DAY (デイ)」という取組みに参加しています。これは簡単なチェックシートを使用して、省エネ・省資源など環境に配慮した生活をする事で1日にどれくらいのCO₂排出量削減できたかを算出する活動です。

この活動を、従業員とその家族にも参加を呼び掛け取り組んでいます。2011年夏の活動では、優秀事業所として埼玉県から感謝状をいただきました。



化学物質の管理

2001年4月に施行された「化学物質把握管理促進法」(PRTR法)に基づいて、事業所単位で年間取扱量が1トン以上の第1種指定化学物質と0.5トン以上の特定第1種指定化学物質を、国に報告しています。

2011年度から、報告対象となる物質数が354物質から462物質に拡大しましたが、円滑に対応しました。

省エネ委員会活動

当社では、温暖化ガスであるCO₂排出量削減の重要性を認識し、省エネ対策に取り組んできました。省エネ委員会では、各部署で改善を進めている課題の解決や、他部署に展開できる対策の水平展開を図ると共に、年1回のパトロールで運用状況の確認と改善ポイントの抽出を行っています。



環境活動の状況は適宜に評価・測定され、翌年の計画に反映されます。

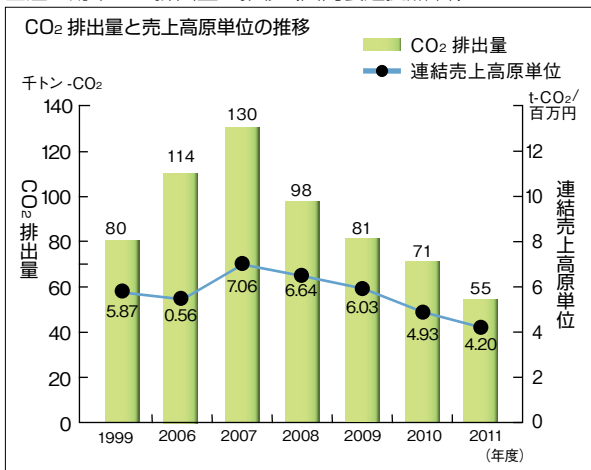
省エネ対策と温室効果ガス

地球温暖化防止に取り組むため、各事業所の有効な活動を取り入れながら、CO₂ 排出量の効率的削減に努めました。

2011年度は、CO₂ 排出量を年間で約 16,043t 削減でき、これは樹齢 80 年の杉の木 115 万本がおよそ 1 年間に吸収する量に相当します。

2011 年度	目標 (%)	実績 (%)	2012 年度 目標
CO ₂ 削減量	10年比 -1	- 23	法令、業界目標値達成

■温室効果ガス排出量の推移 (国内製造拠点 計)

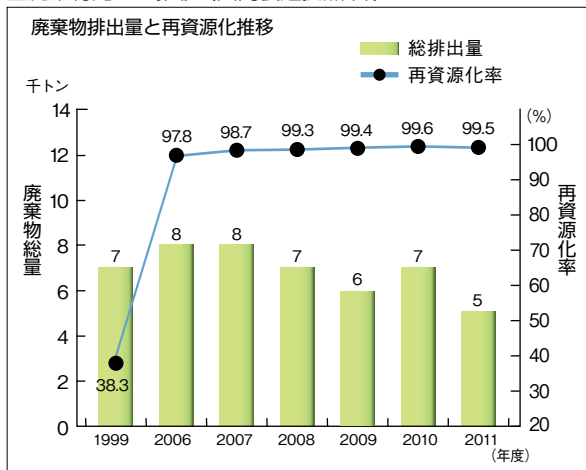


廃棄物の削減と資源循環

資源の有効利用・枯渇防止の一環として、ごみの発生抑制、排出量の削減、再資源化の推進を継続的に展開した結果、国内 9 製造拠点で再資源化率 99%を達成しました。

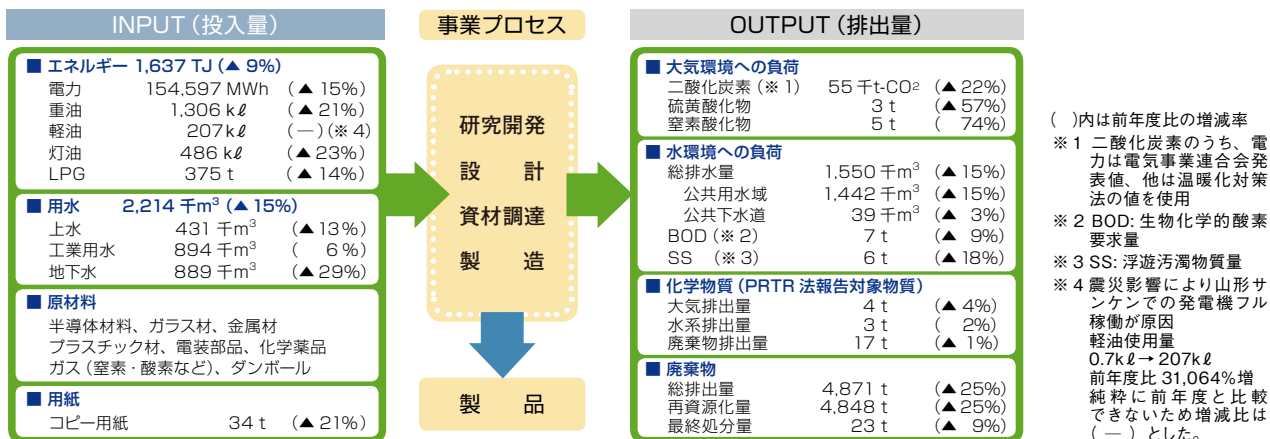
2011 年度	目標 (%)	実績 (%)	2012 年度 目標
再資源化	99 以上	99.5	99 以上

■廃棄物発生の推移 (国内製造拠点 計)



事業活動と環境負荷

2011年度の国内製造拠点のエネルギー消費量、化学物質などの生産に伴う資源投入量と、二酸化炭素 (CO₂)、廃棄物などの排出量は下記の通りです。



うちエコ診断

当社は、独自の教育プログラムに基づいて、従業員全員を対象にした環境教育、特定の業務・役割に応じた教育を実施しています。また、省エネ・省資源教育にも力をいれており、毎年、時代に即した内容で教育を行っています。

2011年度は、環境省及び、埼玉県地球温暖化防止活動推進センター（NPO法人「環境ネットワーク埼玉」）協力の下、「うちエコ診断」を実施しました。



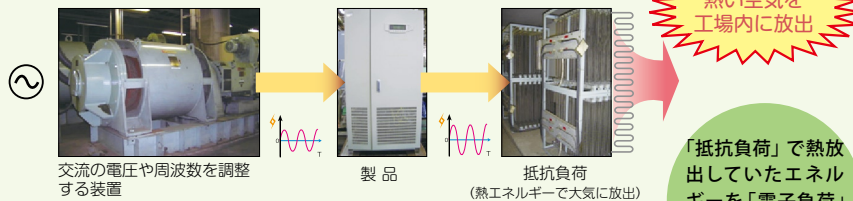
これは、事前に家庭のCO₂排出診断のアンケートを実施し、環境省が派遣する診断員から、専用ソフトを用い、具体的な省エネアドバイスを個別に30分してもらったもので、従業員にも大変好評でした。

電力回生システムによる検査工程のエコファクトリー実現

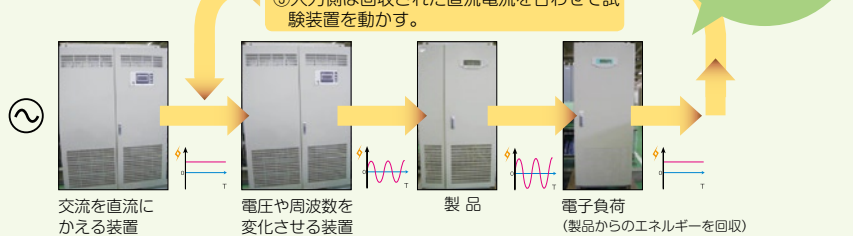
大型無停電電源装置の検査工程では、製品が実際に使用されているのと同様の状態（負荷接続）で各種試験を行っています。

試験においては大量の電力を消費しますが、従来、その電力は全て熱エネルギーとして大気へ放出されていました。PS事業部の大型電源の検査部門では、今まで無駄に捨ててきた電力を回生させ再利用することを考えました。

【従来】

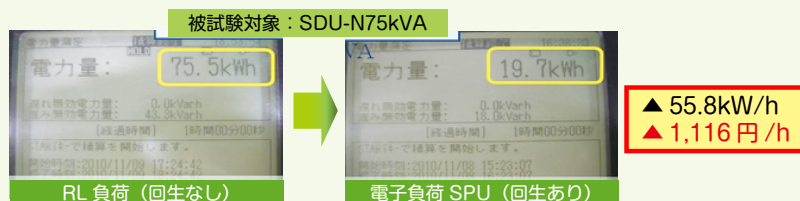


【改善後】



製品や検査項目によって異なりますが、この改善活動により、使用電力量を約70%削減する事ができました。

回生電力測定 ～ 通常負荷（抵抗負荷）vs 回生負荷



川越工場の活動紹介



電力回生システム装置

当社が1年間で検査工程において回生できる電力量をもとにCO₂削減量を算出したところ、約13.7トンにもなり、地球温暖化防止に十分寄与する値となりました。

今後は、このエコファクトリー化を他の検査工程にも応用していくつもりです。このような活動を、サンケングループ各社では積極的に実施、情報を共有しながら、CO₂削減に取り組んでいます。



(左から)
パワー-BU PS製造部製造技術グループ 森田 健一
PS事業部開発グループ 佐藤 明
パワー-BU PS製造部検査グループ 中村 隆宏

項目	掲載関連ページ	備考
1 戦略および分析	p3,4	WEB 公開
2 組織のプロフィール	p30	WEB 公開
3 報告要素		
報告書のプロフィール	p1	WEB 公開
報告書のスコープおよびバウンダリー	p1	WEB 公開
GRI 内容索引	p29	
保証	—	
4 ガバナンス、コミットメントおよび参画		
ガバナンス	p13,14	WEB 公開
外部イニシアティブへのコミットメント	p12	
ステークホルダー参画	p17 ~ 24	
5 マネジメント・アプローチおよびパフォーマンス指標	以下の指標	

経済パフォーマンス指標	掲載関連ページ	備考
経済的パフォーマンス		
中核 EC1	p30	WEB 公開
中核 EC2	p20	
中核 EC3	—	WEB 公開
中核 EC4	—	*1
市場での存在感		
中核 EC6	p19	
中核 EC7	—	
間接的な経済的影響		
中核 EC8	p15,23,24	

環境パフォーマンス指標	掲載関連ページ	備考
原材料		
中核 EN1	p27	
中核 EN2	p27	
エネルギー		
中核 EN3	p27	
中核 EN4	p27	
水		
中核 EN8	—	*1
生物多様性		
中核 EN11	—	*1
中核 EN12	—	
排出物、廃水および廃棄物		
中核 EN16	p27	
中核 EN17	p27	
中核 EN19	p27	
中核 EN20	p27	
中核 EN21	p27	
中核 EN22	p27	
中核 EN23	—	
製品およびサービス		
中核 EN26	p5 ~ 10	
中核 EN27	—	*1
遵守		
中核 EN28	—	*1

労働慣行とディーセント・ワーク パフォーマンス指標	掲載関連ページ	備考
雇用		
中核 LA1	—	
中核 LA2	—	
労使関係		
中核 LA4	—	
中核 LA5	—	*2
労働安全衛生		
中核 LA7	—	
中核 LA8	p22	
研修および教育		
中核 LA10	—	
多様性と機会均等		
中核 LA13	—	
中核 LA14	—	

人権パフォーマンス指標	掲載関連ページ	備考
投資および調達慣行		
中核 HR1	—	*1
中核 HR2	p19	
無差別		
中核 HR4	—	*1
結社の自由		
中核 HR5	—	
児童労働		
中核 HR6	p14,19	
強制労働		
中核 HR7	p14,19	

社会パフォーマンス指標	掲載関連ページ	備考
コミュニティ		
中核 SO1	—	
不正行為		
中核 SO2	p14	
中核 SO3	—	
中核 SO4	p14	
公共政策		
中核 SO5	—	*1
遵守		
中核 SO8	—	*1

製造責任のパフォーマンス指標	掲載関連ページ	備考
顧客の安全衛生		
中核 PR1	p17,18	
製品およびサービスのラベリング		
中核 PR3	p17,18	
マーケティング・コミュニケーション		
中核 PR6	p14	
遵守		
中核 PR9	—	*1

指標項目は、重要な GRI 中核事項を掲載

*1 当社業務に関連しない、または該当しない項目

*2 報告書には記載がないが、社内規則等に別々に定めのある項目



会社概要

商号	サンケン電気株式会社 Sanken Electric Co., Ltd.	
本社所在地	〒352-8666 埼玉県新座市北野三丁目6番3号	
設立	1946年(昭和21年)9月5日	
資本金	208億円(2012年3月31日現在)	
決算期	3月31日	
営業・事業所	国内11ヶ所	
連結子会社	石川サンケン株式会社	サンケンエレクトリックシンガポールプライベートリミテッド
	山形サンケン株式会社	サンケンエレクトリックホンコンカンパニーリミテッド
	鹿島サンケン株式会社	ピーティーサンケンインドネシア
	福島サンケン株式会社	サンケンパワーシステムズ(ユークー)リミテッド
	サンケンオプトプロダクツ株式会社	大連三壘電気有限公司
	アレグロマイクロシステムズ インク	大連三壘貿易有限公司
	アレグロマイクロシステムズ フィリピン インク	サンケンエレクトリックコリア株式会社
	アレグロマイクロシステムズ フィリピンリアルティ インク	三壘電気(上海)有限公司
	アレグロマイクロシステムズ ヨーロッパリミテッド	台湾三壘電気股份有限公司
	アレグロマイクロシステムズ アルゼンチン エスエー	サンケンエレクトリック(マレーシア)エスティエヌピーエイチディー
	アレグロマイクロシステムズ ビジネスティベロップメント インク	サンケン電設株式会社
	埃戈羅(上海)微電子商貿有限公司	三壘力達電気(江陰)有限公司
	アレグロマイクロシステムズ タイランドカンパニーリミテッド	サンケンロジスティクス株式会社
	ポーラー セミコンダクター インク	サンケンビジネスサービス株式会社
	韓国サンケン株式会社	

事業目的

半導体デバイス事業	パワー IC コントロール IC トランジスタ 整流ダイオード 発光ダイオード(LED)
PM 事業	スイッチング電源(SMPS) ACアダプター トランス
PS 事業	無停電電源装置(UPS) 直流電源装置 インバータ 高光度航空障害灯

主な業績推移(連結)

単位: 億円、人

	2008年3月期 (91期)	2009年3月期 (92期)	2010年3月期 (93期)	2011年3月期 (94期)	2012年3月期 (95期)
売上高	1,843	1,470	1,341	1,449	1,318
当期純利益 (△当期純損失)	18	△158	△190	△9	4
設備投資	79	123	50	106	128
研究開発費	137	135	111	116	115
従業員数	10,379	10,063	9,986	9,981	9,788



サンケン電気株式会社

〒352-8666 埼玉県新座市北野三丁目 6 番 3 号
TEL. 048-472-1111

問い合わせ先

