

2020

環境・社会報告書



シャープタカヤ電子工業株式会社



- 目次 -

編集にあたって	1
ご挨拶	2
社是・社訓	2
会社概要	3
事業内容	3
■環境活動報告	
環境方針	4
環境負荷	4
環境管理体制	5
環境監査	5
環境法規制の順守状況	6
2019年度実績と2020年度の目標	9
エネルギーの削減	10
廃棄物の削減	11
ゼロエミッションの維持	12
資源の有効利用	13
グリーン購入	13
化学物質の管理	14
環境リスクの低減	15
環境コミュニケーション	16
歴史・主な受賞	16
環境用語の説明	17
■社会活動報告	
C S Rの取り組み	18
社会貢献活動	20



- 編集にあたって -

この環境報告書では、シャープタカヤ電子工業株式会社の環境に関する取り組みを皆様にお知らせすべく、作成しました。弊社の環境に関する取り組みについての御理解を少しでも深めて頂ければ幸いです。

[対象範囲]	シャープタカヤ電子工業株式会社 本社・開発技術センター 半導体、電子部品、電気電子機械器具及びその応用製品の開発・設計・製造・販売
[対象期間]	2019年 4月 1日～2020年 3月31日
[発行]	2020年 9月
[お問い合わせ先]	〒719-0301 岡山県浅口郡里庄町里見3121-1 シャープタカヤ電子工業株式会社 事業戦略室 T E L (0865) 64-4131 F A X (0865) 64-4340 E-mail : eco@mls.s-takaya.co.jp

表紙の写真について

本社の所在地、里庄町は「つばき」、開発センターの所在地、矢掛町は「さくら」。
それぞれの町花です。



- ご挨拶 -

当社は1979年の創業から40有余年を迎える事ができました。これもひとえに当社にご縁をいただきました皆様のお蔭でありますことを心より感謝し、お礼申し上げます。

創業以来、社是の「住みよい社会を目指そう」の実現に向けて、製造過程で発生する廃棄物の削減、及び省エネ・節水の取り組みのほか、社会貢献・地球温暖化防止を目指した活動にも取り組んでおります。

これらの活動について本報告書を通じてご理解いただき、今後も信頼され、期待される企業であり続けられるよう継続して取り組んで参ります。



代表取締役社長
大下 洋嗣



- 社是・社訓 -

社 是

わたしたちの心構え

わたしたちは1.この会社によって、わたしたちの生活を支え、
1.この会社の中で日々の多くの時間を過ごし、
そ し て 1.この会社との数多の関わり合いにおいて、共に
わたしたちの社会に参加しています。

以上の現実認識を踏まえ、会社との共同体的一体観に立って、わたしたちは次の目標を掲げ、業務に立ち向かいます。

わたしたちの目標

- 1. 豊かな生活を築こう
- 1. 働きがいのある職場を造ろう
- 1. 住みよい社会を目指そう

社 訓

- 1. 責任を重んじよ
- 1. 協力して事に当たれ
- 1. コミュニケーションを大切に



- 会社概要 -

会社名：シャープタカヤ電子工業株式会社
 設立：1979年8月
 資本金：1億円
 （タカヤ株式会社100%）
 所在地：岡山県浅口市里庄町里見3121-1
 従業員数：786名（2020年3月末）
 事業内容：半導体、電子部品、電気電子機械器具及び
 その応用製品の開発・設計・製造・販売

<当社のあゆみ>

1980年 3月 第1棟竣工・操業開始
 1983年 3月 第2棟竣工
 1989年 5月 第3棟竣工
 1991年 9月 第4棟竣工
 2000年 8月 第5棟増設
 2003年 5月 矢掛工場（現開発技術センター）操業開始
 2008年 9月 SAIGON STEC（100%子会社）操業開始
 2014年 6月 矢掛太陽光発電所運用開始
 2014年 7月 矢掛工場に、健康、環境家電のショールーム開設
 2015年 5月 本社太陽光発電所運用開始
 2018年 3月 SAIGON STEC シャープ(株)と合併
 2020年 3月 シャープ株式会社保有の当社株式(40%)を
 全て当社で買取
 2020年 6月 資本金1億円に減資

本社



岡山県浅口市里庄町里見3121-1

開発技術センター



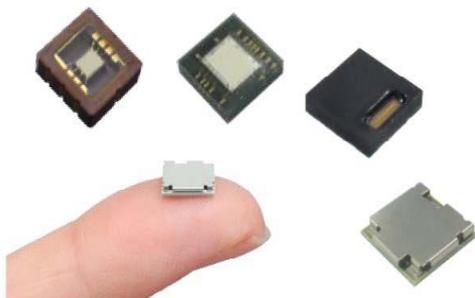
岡山県小田郡矢掛町東三成805-1



- 主な事業内容 -

LSIデバイス・モジュール製品の製造

電子デバイス、Module製品製造の後半工程としてウエハーテストから組立、電気テスト・外觀検査まで行なっています。



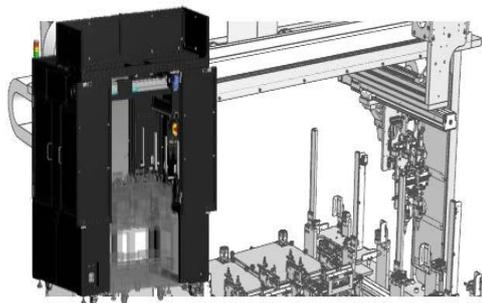
レーダー開発・製造販売

お客様の仕様に合わせたレーダモジュールの設計・開発から量産まで一気通貫で対応しています。



設備開発・製造販売

長年培ってきたコア技術と、ものづくりの現場で培った感性を生かし、独自商品の開発・製造・販売を行なっています。



環境商品販売

太陽光発電システムや省エネ商品などのご提案、施工、運用開始後のアフターサービスまで安心とご満足をお届けするサポート体制を整えています。





- 環境方針 -

シャープタカヤ電子工業株式会社は、半導体、電子部品、電気電子機械器具及びその応用製品の開発・設計・製造・販売していることを踏まえ、地球環境にやさしい物作りを行うことが企業の責任と考え、環境基本理念と行動指針に基づき、環境保全活動を推進します。

環境基本理念

「社是」の「住みよい社会を目指そう」を環境の基本理念として行動します。

行動指針

1. 事業活動による環境影響を常に認識し、環境保護を推進するとともに環境パフォーマンスを向上させるため、環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
2. 当社の環境側面に関係して適用可能な環境関連法規制、当社が受入を決めたその他の要求事項及び当社が定めた自主基準を順守します。
3. この環境方針の達成のため、環境目標を設定し、環境保全活動を推進します。また、環境目標は、定期的に見直します。
4. 当社の事業活動の環境影響のうち、次の項目について、重点的に取組みます。
 - (1) 事業活動におけるエネルギー使用量の削減
 - (2) 廃棄物の発生抑制と再利用・再資源化
 - (3) 紙・水の使用量の抑制
 - (4) 生産工程において使用する化学物質の削減と適正管理
 - (5) 環境負荷の少ない製品の可能な限りの採用
 - (6) 環境に配慮した製品の開発と環境商品の販売
 - (7) 社会貢献活動を積極的に推進
 - (8) 海外関連会社の環境負荷低減活動の支援
5. この環境方針は、当社で働くすべての人、及び当社のために働くすべての人に周知するとともに、社外に開示します。

2018年 5月 7日

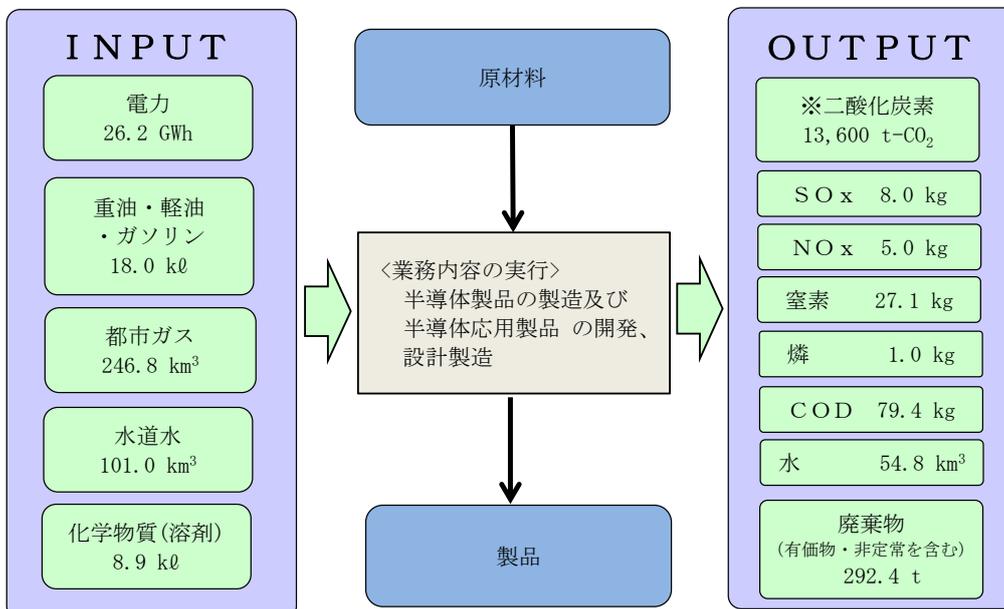
シャープタカヤ電子工業株式会社
代表取締役社長

大下 洋嗣



- 環境負荷 -

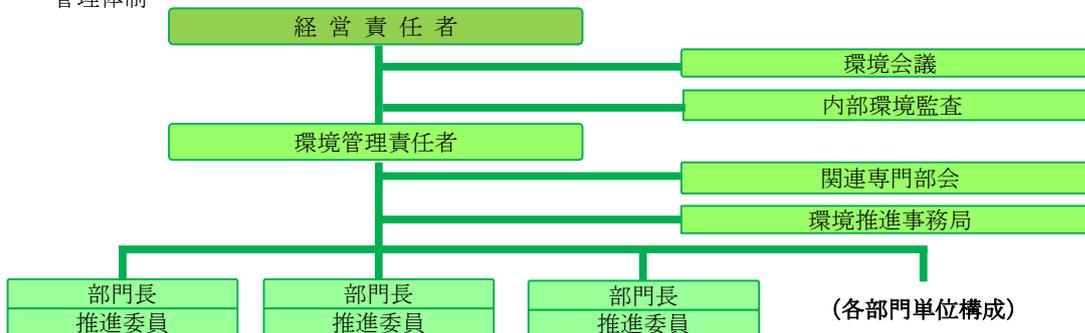
事業活動のために使用した主な資源と排出物は、以下のようになっています。
動力源のほとんどは電気を使用しています。
多くのエネルギーを使用しているため第一種エネルギー管理指定工場に指定されています。



※電力の排出係数は電気事業連合会統一係数0.496 kgCO₂/kWh(2017年度実績)を使用

- 環境活動適用範囲と管理体制 -

- ・適用サイト
 - ①本社（岡山県浅口郡里庄町里見3121-1）
 - ②開発技術センター（岡山県小田郡矢掛町東三成805-1）
- ・活動
 - 半導体、電子部品、電気電子機械器具及びその応用製品の開発・設計・製造・販売
- ・要員
 - 役員、従業員、アルバイト、派遣社員、常駐業者（環境保全活動の協力をお願いする）
- ・管理体制



- 環境監査 -

当社では、1999年にISO14001の認証を取得し、毎年日本環境認証機構による環境監査を受審し、20年間認証を継続してきました。

また、ISO14001：2015年版移行に合わせて資格を取得した内部環境監査員による環境内部監査を実施し、環境マネジメントシステムの改善、向上を推進しています。

■外部環境監査

2019年度は、2015年度版2年次定期サーベイランスを受審し、認証を継続しています。

ISO14001登録証



登録日：1999年9月29日
有効期限：2020年9月28日



【日本環境認証機構による審査の様子】



2015年度版2年次定期サーベイランス受審
2019年8月6日～7日

■内部環境監査

毎年、各部門の環境活動及び管理がISO14001に適合しているか確認のため、環境負荷の大きさに応じた監査を行なっています。

又、監査員は、指摘するだけでなく、システムの向上を目的に、改善の提案も実施します。

- ・2019年度の内部環境監査では2件の指摘事項がありましたが、全ての是正処置は完了しています。
- ・内部環境監査員の育成・能力維持
ISO14001：2015年版に改訂された新規格へ移行のため、新規の内部環境監査員に教育を実施し、監査員の育成・能力向上を行いました。



- 環境法規制の順守状況（1） -

大気汚染、水質汚濁の防止対策として設備の維持管理により汚染防止を図ると共に、事業所から排出する汚染状況を定期的に監視しています。

■大気汚染防止法

ボイラー運転時は、酸性雨や大気汚染の原因となるNOx、SOx、ばい塵の発生を抑制するため良質な燃料にA重油を使用していましたが、2018年より燃料を都市ガスに変更してクリーンで安全なエネルギーで運転を行っています。

●ばい煙発生施設

[排気ガス測定結果]

(判定) ○：基準内、×：基準外、－：非該当

発生施設	項目	設備	単位	規制値 (最大)	測定値 (最大)	判定
					2019年度	
吸収式冷温水 発生機	窒素酸化物	-	ppm	180	53	○
	ばい塵	-	g/Nm ³	0.30	0.050	○
		42号機			0.049	○
		43号機			0.054	○

■岡山県環境への負荷の低減に関する条例

生産工程においてアルコール等の有機溶剤を使用していますが、大気への放出を抑制するため、アルコール類から純水への置き換え等の改善を積極的に行っています。

●揮発性有機化合物(VOC)排出施設

[有害ガスに係る特定施設(洗浄装置)]

VOC排出規制に適用される洗浄施設はありません。

・弊社のVOC排出施設の面積は、1施設 1.5㎡以下（法規制 5㎡以上）のため、規制対象外

●自動車の駐車時におけるアイドリングストップ

従業員及び社内への車両乗入者にポスター標識等により、アイドリングストップを呼び掛けています。



■悪臭物質の対応

本社所在地である里庄町では2006年11月1日に悪臭防止法の規制地域に指定されました。特定悪臭物質の使用はありませんが定期的に監視しています。



- 環境法規制の順守状況 (2) -

■水質汚濁防止法・瀬戸内海環境保全特別措置法

本社排水の水質汚濁の主な発生源は、食堂やトイレなどからの生活排水と空調用排水です。生活排水は環境リスクの低減を図るため、開発技術センターは2010年、本社は2014年に公共下水道と接続し放流しています。

これにより、当社の排水は、水濁法・瀬戸内法の対象外となりました。しかしながら、空調用排水はこれまで通り、場内総合排水口から里見川に放流していますので地域環境への影響を防ぐため、自主基準を設け測定を継続しています。

[本社：場内総合排水口排水測定結果]

(判定) ○：基準内、×：基準外、-：非該当

項目	単位	自主基準値 (最大値)	測定値 (最大値)	判定
			2019年度	
水素イオン濃度 (pH)	-	5.8~8.6	7.4	○
生物化学的酸素要求量 (BOD)	mg/l	30	1.5	○
浮遊物質 (SS)	mg/l	70	1.0	○
大腸菌群数	個/mg	3000	2	○
ノルマルヘキサン抽出物含有量	mg/l	5	ND(検出限界値未満)	○
燐含有量	mg/l	16	0.030	○
窒素含有量	mg/l	120	0.6	○

●公共下水道との接続



(開発技術センター)



(本社)

■フロン排出抑制法 (略称) の対応



【点検作業の様子】

2015年度より「フロン排出抑制法 (略称)」の施行に伴い、社内すべての業務用冷凍冷蔵機器や空調機器を対象に、法に定められた点検を随時実施し、フロンの排出抑制に努めています。



- 環境法規制の順守状況 (3) -

■騒音・振動への対応

本社所在地である里庄町が、2016年8月1日に騒音・振動規制地域に指定されました。規制基準を順守して定期的に監視を行い基準値以下であること確認しています。



■省エネ法（物流の環境負荷削減）への対応

トラック積載率の向上

お客様指定の倉庫には月3便のトラックを運行していましたが、エコ物流を促進して専用便の回数を月1便に減らしました。納品が必要な場合は宅配便の利用により積載率は向上しました。

〈改善前〉

専用便: 3便/月
※土日は宅急便



〈改善後〉

専用便: 1便/月
※納品が必要な場合は宅急便

■消防法の対応

敷地内には危険物貯蔵所(危険物屋内貯蔵所1箇所、地下タンク貯蔵所1箇所)と少量危険物貯蔵取扱場(8箇所)があります。許可を受けた量の範囲内で管理しています。



〈少量危険物貯蔵取扱場〉



〈危険物屋内貯蔵所〉



- 2019年度実績と2020年度の目標 -

■2019年度実績

主な目標の2019年度結果です。

(評価) ◎ : 120%以上、○ : 100~120%、△ : 60~100%未満、× : 60%以下

項目	重点取組み	2019年度		評価	良	ページ
		目標	実績			
省エネルギー	エネルギーの削減 (GWh)	27.85	27.37	○	↓	P. 10
廃棄物の削減	廃棄物総量の削減 (t)	232.3	227.6	○	↓	P. 11
ゼロエミッションの維持	最終処分率 (%)	0.100 以下	0.039	◎	↓	P. 12
資源の有効利用	紙使用の削減 (k枚)	403.0	376.5	○	↓	P. 13
グリーン購入	対象品の調達	調達	調達	○	-	P. 13
化学物質の削減	CCD洗浄用化学物質 (ℓ/k個)	8.426	7.140	○	↓	P. 14
環境リスクの低減	環境関連有資格者の育成	5名以上	10名	◎	↑	P. 15
環境コミュニケーション	環境・社会報告書の更新・配布	更新・配布	更新・配布	○	-	P. 16

■2020年度目標

当社では、以下の環境指標から2020年度目標を設定し、継続的改善に取り組んでいます。

指標	2020年度目標
省エネルギー	エネルギー使用量を 27.59 GWh以下にする。
廃棄物の削減	廃棄物総量を 336.9 t 以下にする。
最終処分率	ゼロエミッションを維持する。
紙購入量削減	紙購入量を 376.0 k枚以下にする。
グリーン購入の推進	対象品 (①紙製品、②事務用品、③軍手)の調達
化学物質の使用量削減 (ℓ/k個)	洗浄用化学物質の使用数量原単位を 7.686 ℓ/k個以下にする。
環境関連有資格者の育成	環境関連有資格者を 5名 以上育成する。
環境・社会報告書の更新・配布	環境報告書を2020年版に更新し配布する。



- エネルギーの削減 -

デバイス製造にはクリーンルームや生産設備で多くの電力を使用しているため、省エネ法の特定事業者指定されています。

全社の取り組みとして、空調機器の省エネや生産設備の高効率化などに取り組んでいます。

■エネルギー削減実績の推移



2019年度 主な省エネの取り組み

●照明器具・エアコンの更新

生産室・会議室等、エアコン(2台)の更新・LED化(412台)を推進しました。



省エネ効果：164,176 kWh/年

再生可能エネルギー提供の取り組み

- 2014年6月、開発技術センターの48.5 kWシステムの稼働を開始。
2015年5月には本社の49.2 kWシステムの稼働を開始しています。



<本社>



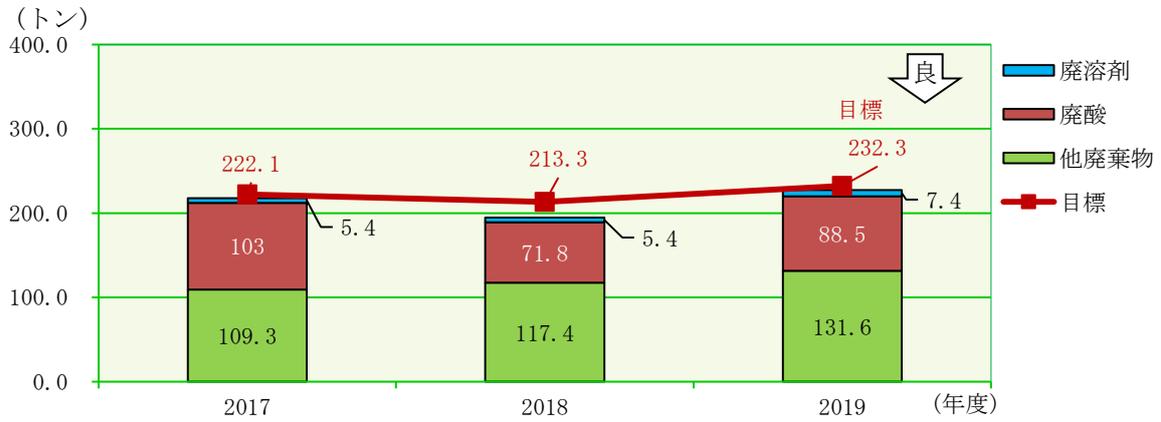
<開発技術センター>



- 廃棄物の削減 -

事業所から排出される廃棄物の発生抑制、再資源化だけでなく、有価物（製品屑）についても削減に取り組んでいます。

■ 廃棄物削減の推移



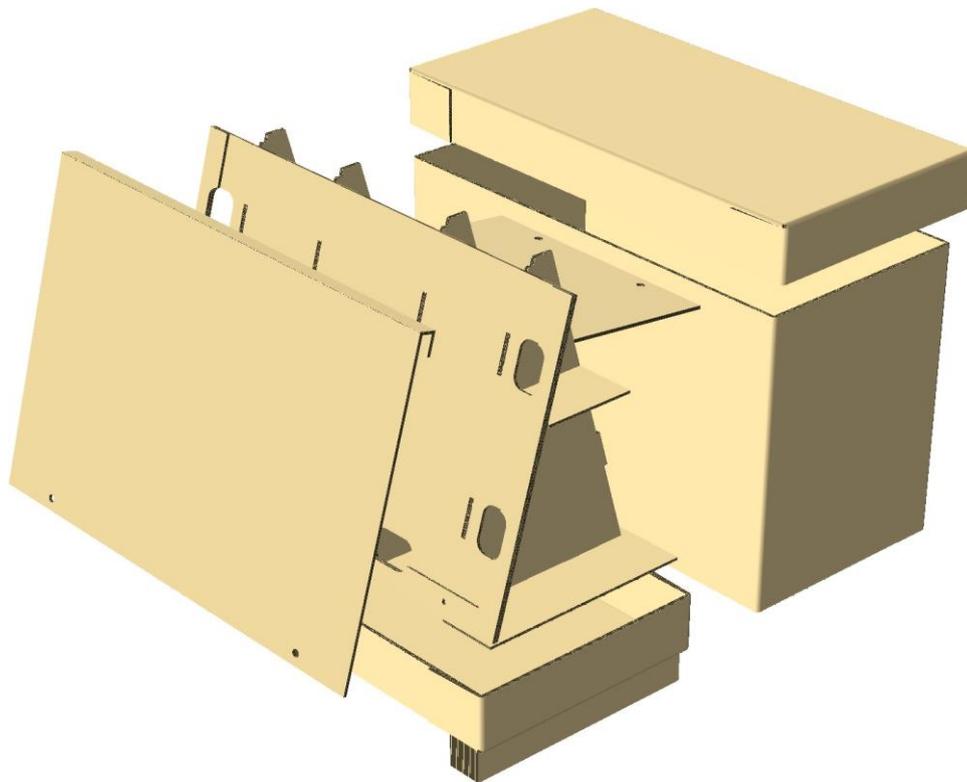
※表中の値は、非常廃棄（設備廃棄等）を除きます。

2019年度は、目標は達成していますが廃棄物が増加傾向となり削減に取り組んでいます。

● 廃棄物の発生抑制

<取り組み例>

輸出用ガラス包装を木枠からダンボール化することで、開梱工数を削減されると共に使用済みダンボールも有価リサイクルされています。



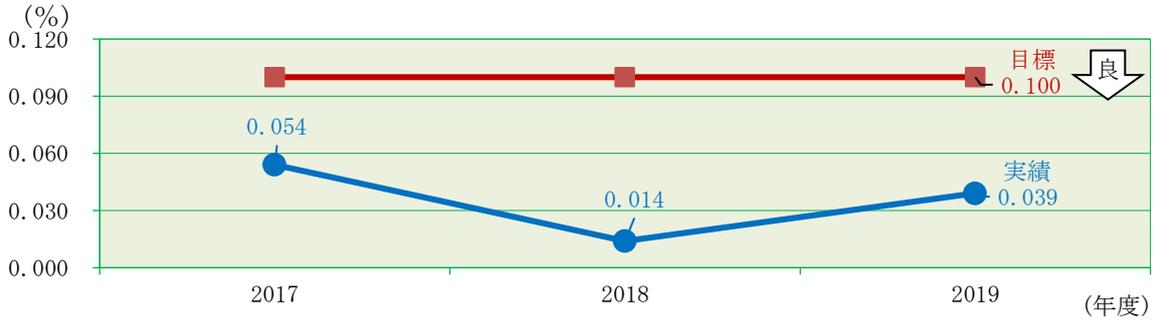


- ゼロエミッションの維持 -

ゼロエミッションを維持するため、新たな廃棄物の発生が予想される場合、検討段階から再資源化に向けての検討を進め、導入開始時より再資源化を実施しています。

■最終処分率の推移

再資源化の維持により、ゼロエミッション（最終処分率0.1%未満）を維持しています。



目標：最終処分率0.1%未満

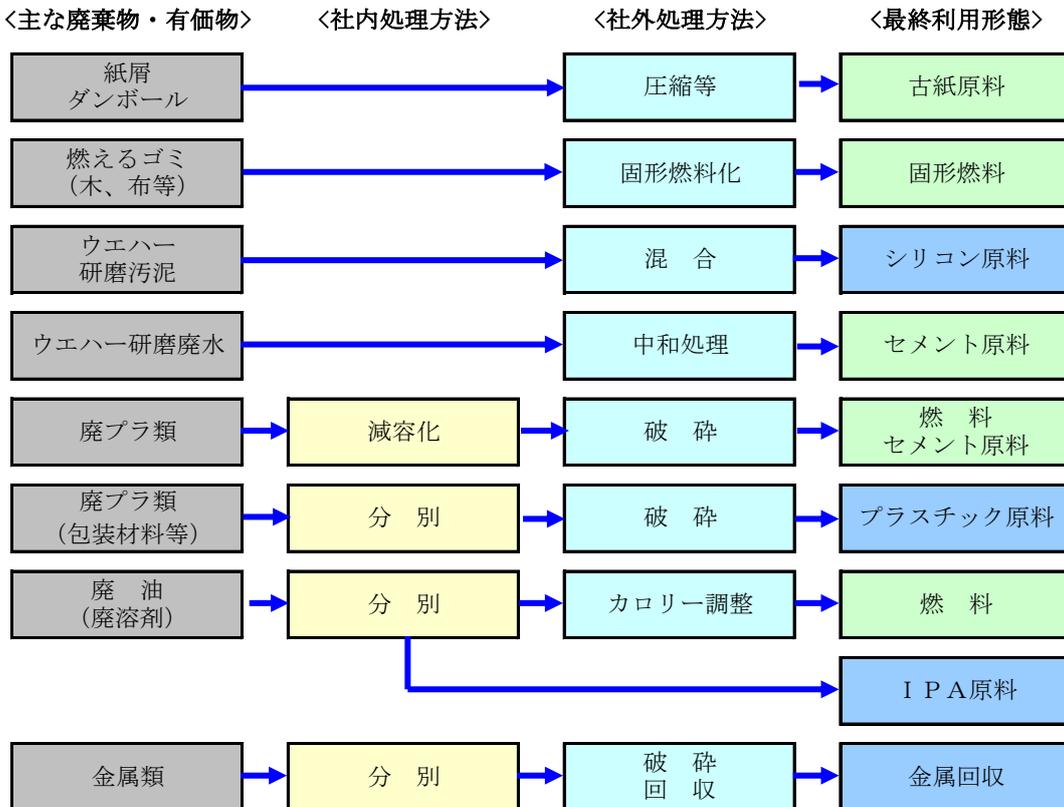
最終処分率＝最終処分量（※1）／廃棄物等排出量（※2）

※1：最終処分量 中間処理後の最終残さ

※2：廃棄物等排出量 再資源化量＋中間処理量＋有価物量＋最終処分量

但し、事業内外部業者廃棄物、工場改築等で発生する非定常時の廃棄物は除く

◆主な廃棄物・有価物の処理フロー





- 資源の有効利用 -

事業所で使用する資源（紙・水）を削減すると共に、有効利用に取り組んでいます。

■水の有効利用

- ・製品の切断に純水を使用していますが、使用後の廃水は、排水処理施設で再処理後、純水として再利用しています。
- ・社内にある2基の純水製造装置の内、1基を継続停止し水使用量の削減に努めています。

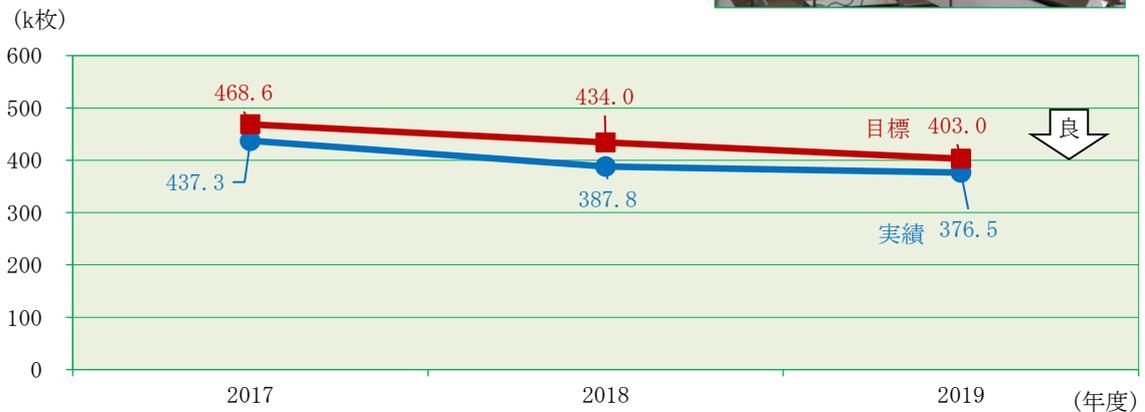


〈製品の切断装置〉

■紙使用量の削減

会議・打ち合わせ資料をプロジェクターの使用により電子化することによって紙の使用量を削減しています。

電子化により、紙使用量の削減だけではなく書類の保管スペースの削減や廃棄物の発生抑制につながっています。



- グリーン購入 -

循環型社会構築のため、当社では積極的に再生品を使用しています。岡山県再生品の使用促進に関する指針に定める判断基準となる物品（紙類、文具類、作業手袋等）については環境対応商品を優先的に購入しています。

■再生品の調達実績・目標

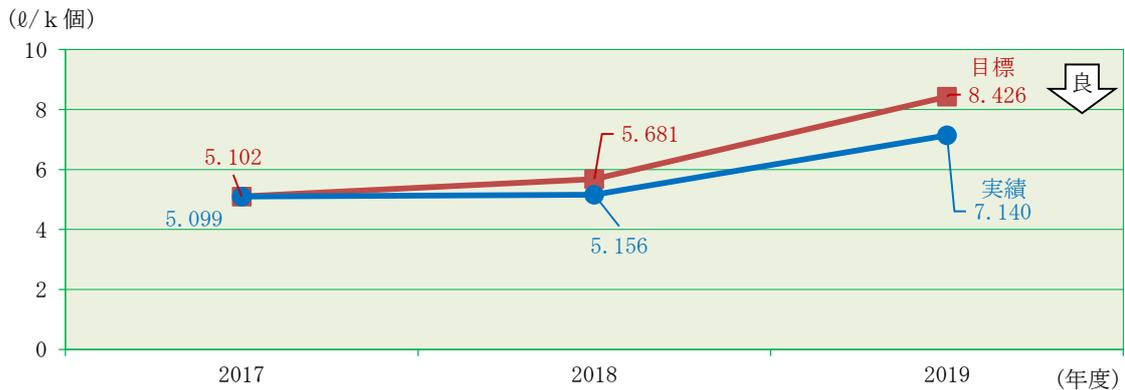
重点調達品目	2019年度実績	2020年度目標
・トイレットペーパー	151ケース調達	環境対応製品の調達
・シャープペンシル替芯、消しゴム、ノートのり、クラフトテープ、両面テープなど	11品目（158個）調達	
・再生PET樹脂作業手袋（軍手）	96双 調達	



- 化学物質の管理 -

■化学物質（溶剤）の使用量削減

2019年度も、洗浄機内の調整、洗浄用化学物質蒸発量抑制策、給液方法変更等により、目標をクリアしました。

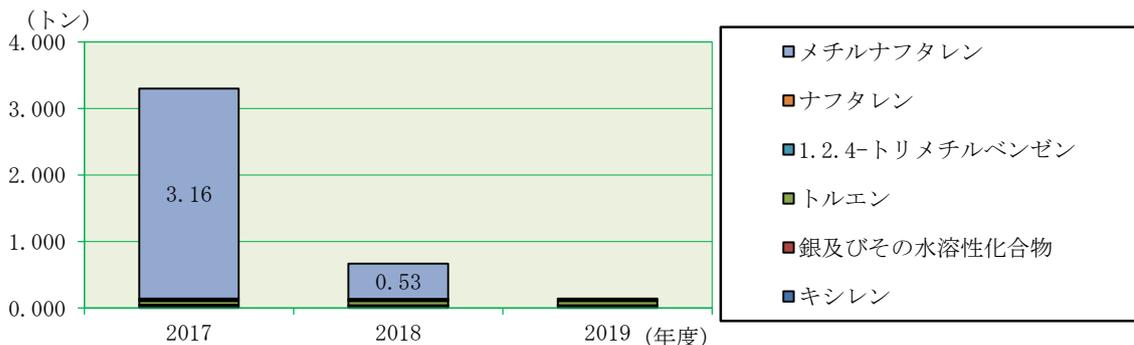


■製品に含まれる化学物質管理システムの構築

製品に含まれる化学物質を管理するためのシステムを構築して管理しています。
グリーン調達活動と連携させて調達先での環境管理物質の削減・全廃を推進しています。

■化学物質管理促進法（PRTR法）の報告対象物質

PRTR法の対象となる化学物質を把握し、全廃や排出量低減へ向けた取り組みを進めています。
2019年度は指定化学物質が指定量未満のため、非該当となり報告を行っていません。



■地球温暖化対策の促進

2018年より、ボイラー燃料をA重油から都市ガスへ変更しました。都市ガスは、A重油に比べて燃焼時に二酸化炭素(CO₂)発生量が少ないため、地球温暖化抑制に寄与します。
また、クリーンで安全なエネルギーであり、環境面、防災面、安全面など優れていて多くのメリットがあります。

■その他の化学物質の代替化

●冷媒ガスの代替化

クリーンルーム冷房用の冷凍機の冷媒として特定フロンが使われているものがあります。
2015年度にターボ冷凍機1台の更新により、特定フロンから代替フロンの冷媒に置換えをしました。



〈クリーンルーム冷房用冷凍機〉



- 環境リスクの低減 -

■環境リスク対策

2019年度は、社内施設から排水の一部が用水路に流出する緊急事態が起きました。早急な対応で大きな事故にはなりませんでしたが、今後は施設の改善対策をおこない、再発防止に努めてまいります。

緊急事態が想定される設備・活動について、定期的（1回/年）に緊急事態を想定した訓練を行なっています。

緊急事態が想定される施設を新設する場合、緊急事態に備えた異常検出装置を設置したり漏洩しても外部に流出しないよう地下ピットを設置しています。



漏洩を想定した訓練（廃水）



廃液作業時に漏洩を想定した訓練（廃液）

■教育・訓練

環境関連法規制への対応、環境マネジメントシステムの構築等、環境リスクを低減するために環境教育は欠かせません。

当社で働く関係者ひとり一人が知識と意識を持つことで「環境にやさしい企業」を目指しています。

一般	専門教育	内部監査員教育
<ul style="list-style-type: none"> 全ての従業員に環境教育を行っています。 	<ul style="list-style-type: none"> 環境に影響を与える可能性のある業務の従事者、又は法規制の管理責任者等は、社外研修や定期的な訓練を行っています。 	<ul style="list-style-type: none"> ISO14001：2015年版に改訂された新規格へ移行のため、新規の内部環境監査員教育を実施し、監査員の育成・能力向上を行いました。

■環境関連有資格者

2019年度は、環境社会検定6名、危険物取得者4名の計10名が環境関連の資格を取得しました。

[有資格者数（2020年3月末）]

種類	資格名	人数	種類	資格名	人数
公害防止管理者	大気（2種）	2	高圧ガス	C E受入側保安責任者	6
	水質（2種）	2		製造保安責任者（乙種機械）	2
	騒音／振動	3		製造保安責任者（丙種化学）	17
	ダイオキシン類	1		製造保安責任者（冷凍機械2/3種）	7
廃棄物	特別管理産業廃棄物管理責任者	11	危険物取扱者	乙種（1～6類）	174
省エネ	エネルギー管理士	3		丙種	70
安全衛生	特定化学物質等作業主任者	22	環境	環境社会検定	91
	有機溶剤作業主任者	103		合計	543
EMS	内部環境監査員	29			



- 環境コミュニケーション -

■環境情報の発信

環境に関する情報を積極的に社会に開示、透明性を高めることを目的とし、2003年より実績及び成果をまとめた環境・社会報告書を発行、ウェブサイトでは同内容を公開して、より多くの方々に当社の取り組みをご理解いただけるよう努めています。

ウェブサイト

<https://www.s-takaya.co.jp/csr/environment/>



■社内への情報伝達

社内イントラを活用して環境情報の共有化と環境意識の啓発化を図っています。



- 歴史・主な受賞 -

●歴史（環境関連）

1988年10月	特定フロン（洗浄）全廃活動の開始 《シャープグループ方針》
1992年 5月	フロン112（洗浄）全廃の達成
1992年 9月	フロン113（洗浄）全廃の達成
1999年 9月	ISO14001:1996年版の認証を取得 （審査機関：日本環境認証機構）
2003年 5月	P F C（洗浄）全廃を達成
2004年 3月	ゼロエミッションの達成
2005年 9月	ISO14001:2004年版への移行登録
2017年 9月	ISO14001:2015年版への移行登録

●主な受賞

1996年11月	電気保安功労事業所 ●通商産業局長表彰
2000年 2月	エネルギー管理優良工場 ●通商産業局長表彰
2002年 1月	エネルギー管理優良工場 ●資源エネルギー庁長官賞
2003年 8月	電気保安功労事業所 ●経済産業大臣表彰
2005年 2月	岡山県エコ事業所 ●「一般事業所」部門認定 ●「ゼロエミッション」部門認定
2012年11月	環境おかやま大賞 ●地球温暖化防止活動推進部門



- 環境用語の説明 -

用語	説明
ISO14001	国際標準化機構（ISO）が定めたISO14001Sのうち中核となる規格
環境マネジメントシステム（EMS）	マネジメントシステムの一部で環境方針を策定し、実施し、環境側面を管理するために用いられるもの
コンプライアンス	事業活動を行う上で、法令や各種規則などのルール、更には社会的規範などを守ること
環境側面	環境と相互に影響することがある活動 エネルギーや資源の使用や汚水、廃棄物、大気汚染物質の排出など
サーベイランス	環境マネジメントシステムが維持されているかどうか確認するための第三者審査
BOD (生物化学的酸素要求量)	Biochemical Oxygen Demand の略 水中の有機物が微生物の働きによって分解されるのに要した酸素の量で示した水質の指標
COD (化学的酸素要求量)	Chemical Oxygen Demand の略 水中の被酸化性物質を酸化するために要した酸素の量で示した水質の指標
SS (浮遊物質)	Suspended Solids の略 水中に浮遊し溶解していない物質の総称
ノルマルヘキサン抽出物含有量	水中の「油分等」を表わす指標
NO _x (窒素酸化物)	燃焼によって空気中の窒素分が燃焼で酸化して発生するガス 酸性雨や光化学スモッグの原因物質
SO _x (硫黄酸化物)	石油などに含まれる硫黄分が燃焼して発生するガス 刺激性ガスで気管支炎などを引き起こす
全炭化水素	大気中の炭化水素の測定に用いられているメタンと非メタン炭化水素の両者の合計光化学スモッグを発生させる原因物質の一つである
ゼロエミッション	事業活動に伴い発生する排出物を有効活用し、廃棄物として処理されるものがないことを意味する
PRTR (化学物質排出移動量届出制度)	Pollutant Release and Transfer Register の略 有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源からどれくらい環境中に移動したかというデータを把握・集計し、公表する仕組み
SDS	Safety Data Sheet の略 化学物質が含まれる原材料などを安全に取り扱うために必要な情報を記載したもの
岡山エコ事業所	循環型社会形成のための取組みが認められる事業所を岡山県が認定する制度
PFC (パーフルオロカーボン)	Perfluorocarbon の略 ICや製造工程で使用されるC ₂ F ₆ などのガスでCO ₂ の数千倍の温暖化係数を持っているガス



- CSRの取り組み (1) -

CSRに対する基本方針を理念的に掲げたものとして「シャープタカヤ企業行動憲章」と従業員の行動基準を定めた「シャープタカヤ社員行動規範」を制定しています。

■シャープタカヤ企業行動憲章

社は・社訓の精神に基づき、健全な事業活動を推進し、社会の持続的発展に貢献します。そのためには法令遵守はもとより、良き企業市民として社会的責任を果たし、全ての関係者からの信頼を得て、企業価値を高めていくための行動指針として、「シャープタカヤ企業行動憲章」を制定しました。

企業行動憲章を具体化するために、さまざまな取り組みを進めています。

シャープタカヤ企業行動憲章	
●顧客満足の上昇	●活力ある職場環境
●健全な企業活動の実践	●地球環境保全への貢献
●情報開示・情報資産の保護	●地域社会との調和
●人権の尊重	●企業行動憲章の実践

■CSR推進項目

当社は、サプライヤーと共に、法規制等の順守・社会貢献を的確に実施するために電子情報技術産業協会 (JEITA) 及びレスポンシブル・ビジネス・アライアンス (RBA) の行動規範等に基づいて、CSRの取り組みを推進しています。

項目	内容	シャープタカヤ取組状況
●CSR推進 全般	<ul style="list-style-type: none"> 経営方針へのCSRの明確化 CSRに関する行動規範の策定 CSR推進状況の社外公表 サプライヤーへの啓発 	<ul style="list-style-type: none"> 「企業行動憲章」「社員行動規範」によるCSR推進項目の明確化 「環境・社会報告書」の社外公表 能動的/受動的啓発活動を実施中
●人権・労働	<ul style="list-style-type: none"> 労働基準法、男女雇用均等法などへの対応 	<ul style="list-style-type: none"> 就業規則等により明確化
●安全・衛生	<ul style="list-style-type: none"> 職場の安全衛生 労働災害・労働疾病 従業員の健康管理 	<ul style="list-style-type: none"> 就業規則、社内規定等により明確化
●環境	<ul style="list-style-type: none"> 環境マネジメントシステム 	<ul style="list-style-type: none"> ISO14001認証登録済 (登録組織全般における半導体製品の製造及び半導体応用製品の開発・設計・製造・販売)
●公正取引・倫理	<ul style="list-style-type: none"> 優先的地位の濫用の禁止 知的財産の尊重 適切な輸出管理など 	<ul style="list-style-type: none"> 社内規定等により明確化
●品質・安全性	<ul style="list-style-type: none"> 品質マネジメントシステム 	<ul style="list-style-type: none"> ISO9001認証登録済 (集積回路及び部品実装モジュールの製造) IATF16949認証登録済 (パワートレイン及び画像表示制御用電子部品の製造)
●情報セキュリティ	<ul style="list-style-type: none"> 情報マネジメントシステム 	<ul style="list-style-type: none"> 物理的なセキュリティ対策 人的なセキュリティ対策 事業継続管理
●社会貢献	<ul style="list-style-type: none"> 国際社会・地域社会の発展に貢献する自主的活動 	<ul style="list-style-type: none"> 地域防災訓練活動、献血、清掃活動等を実施



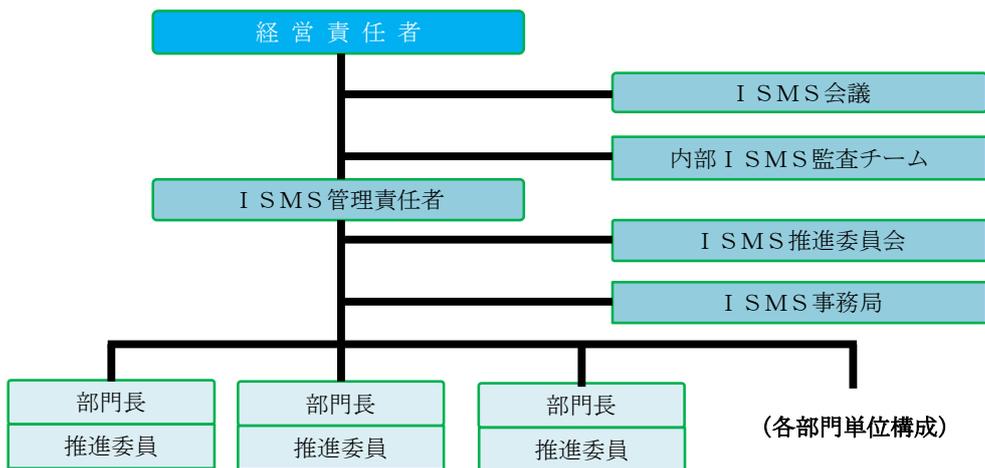
- CSRの取り組み(2) -

■情報セキュリティの取り組み

<情報セキュリティ適用範囲>

- ・所在地
 - ①本社（岡山県浅口郡里庄町里見3121-1）
 - ②開発技術センター（岡山県小田郡矢掛町東三成805-1）
- ・事業
 - 半導体、電子部品、電気電子機械器具及びその応用製品の開発・設計・製造・販売
- ・組織
 - シャープタカヤ全組織

<情報セキュリティ管理組織>



<主な取組み状況>

1. 物理的なセキュリティ対策

- ・本社・開発技術センターにセキュリティーゲート設置：識別カードによる入室制限
- ・本社・開発技術センターに監視カメラ設置：不法行為の抑制、及び証拠
- ・本社⇄開発技術センター間で、情報の相互バックアップ実施：情報の損失防止

2. 人的なセキュリティ対策

管理策	具体的な推進内容
社内ルールを整備	機密文書の管理（鍵付書庫へ保管、切断廃棄、複写禁止等）
	コンピュータパスワードの管理(更新頻度制定、文字数制限導入等)
	離席時のマナー(機密文書放置禁止、コンピュータロック実施等)
情報セキュリティ教育	関連法令の教育（個人情報保護法、不正競争防止法等）
	社内ルールの繰り返し教育 ※コンピュータウィルス対策等のISMS特有の内容を実施

3. 事業継続管理

- ・事業に重大な影響を及ぼすリスクを想定した模擬訓練の実施（1回/年）
(例) 停電時の復旧訓練、火災時の重要資産持出訓練、システム障害時の予備機切替訓練

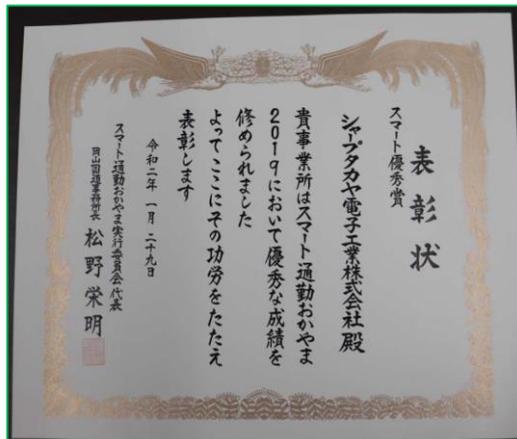


- 社会貢献活動 -

■ 矢掛まちピカ応援事業



■ スマート通勤おかやま2019



スマート通勤おかやま2019の運動期間中は述べ44名が自動車・バイクによる通勤から車両の乗合せ、自転車、徒歩などCO2排出量の少ない方法に変更して通勤しました。

※「スマート通勤おかやま」とは岡山県・国土交通省岡山国道事務所など主催の渋滞緩和やCO2排出量削減などを目的としたノーマイカー通勤

<実施期間>

2019年10月21日～11月1日 (12日間)

<削減量>

二酸化炭素削減量	448.0 kg-CO ₂
ガソリン削減量	214.0 l

シャープタカヤ電子工業株式会社

岡山県浅口郡里庄町里見3121-1

TEL 0865-64-4131 (代表)

<https://www.s-takaya.co.jp/>