

株式会社常陽銀行が実施する シオヤユニテック株式会社に対する ポジティブ・インパクト・ファイナンスに係る 第三者意見

株式会社日本格付研究所（JCR）は、株式会社常陽銀行が実施するシオヤユニテック株式会社に対するポジティブ・インパクト・ファイナンス（PIF）について、国連環境計画金融イニシアティブのポジティブ・インパクト・ファイナンス原則への適合性に対する第三者意見書を提出しました。

本件は、環境省 ESG 金融ハイレベル・パネル設置要綱第2項（4）に基づき設置されたポジティブインパクトファイナンスタスクフォースがまとめた「インパクトファイナンスの基本的考え方」への整合性も併せて確認しています。

* 詳細な意見書の内容は次ページ以降をご参照ください。

第三者意見書

2024年8月26日
株式会社 日本格付研究所

評価対象：

シオヤユニテック株式会社に対するポジティブ・インパクト・
ファイナンス

貸付人：株式会社常陽銀行

評価者：株式会社常陽産業研究所

第三者意見提供者：株式会社日本格付研究所（JCR）

結論：

本ファイナンスは、国連環境計画金融イニシアティブの策定したポジティブ・インパクト・ファイナンス原則に適合している。

また、環境省のESG金融ハイレベル・パネル設置要綱第2項（4）に基づき設置されたポジティブインパクトファイナンスタスクフォースがまとめた「インパクトファイナンスの基本的考え方」と整合的である。

I. JCR の確認事項と留意点

JCR は、常陽銀行がシオヤユニテック株式会社（「シオヤユニテック」）に対して実施する中小企業向けのポジティブ・インパクト・ファイナンス（PIF）について、株式会社常陽産業研究所による分析・評価を参照し、国連環境計画金融イニシアティブ（UNEP FI）の策定した PIF 原則に適合していること、および、環境省の ESG 金融ハイレベル・パネル設置要綱第 2 項（4）に基づき設置されたポジティブインパクトファイナンスタスクフォースがまとめた「インパクトファイナンスの基本的考え方」と整合的であることを確認した。

PIF とは、SDGs の目標達成に向けた企業活動を、金融機関が審査・評価することを通じて促進し、以て持続可能な社会の実現に貢献することを狙いとして、当該企業活動が与えるポジティブなインパクトを特定・評価の上、融資等を実行し、モニタリングする運営のことをいう。

PIF 原則は、4 つの原則からなる。すなわち、第 1 原則は、SDGs に資する三つの柱（環境・社会・経済）に対してポジティブな成果を確認できること、なおかつネガティブな影響を特定し対処していること、第 2 原則は、PIF 実施に際し、十分なプロセス、手法、評価ツールを含む評価フレームワークを作成すること、第 3 原則は、ポジティブ・インパクトを測るプロジェクト等の詳細、評価・モニタリングプロセス、ポジティブ・インパクトについての透明性を確保すること、第 4 原則は、PIF 商品が内部組織または第三者によって評価されていることである。

UNEP FI は、ポジティブ・インパクト・ファイナンス・イニシアティブ（PIF イニシアティブ）を組成し、PIF 推進のためのモデル・フレームワーク、インパクト・レーダー、インパクト分析ツールを開発した。常陽銀行は、中小企業向けの PIF の実施体制整備に際し、常陽産業研究所と共同でこれらのツールを参照した分析・評価方法とツールを開発している。ただし、PIF イニシアティブが作成したインパクト分析ツールのいくつかのステップは、国内外で大きなマーケットシェアを有し、インパクトが相対的に大きい大企業を想定した分析・評価項目として設定されている。JCR は、PIF イニシアティブ事務局と協議しながら、中小企業の包括分析・評価においては省略すべき事項を特定し、常陽銀行及び常陽産業研究所にそれを提示している。なお、常陽銀行は、本ファイナンス実施に際し、中小企業の定義を、PIF 原則等で参照している IFC（国際金融公社）の定義に加え、中小企業基本法の定義する中小企業、会社法の定義する大会社以外の企業としている。

JCR は、中小企業のインパクト評価に際しては、以下の特性を考慮したうえで PIF 原則との適合性を確認した。

- ① SDGs の三要素のうちの経済、PIF 原則で参照するインパクトエリア/トピックにおける社会経済に関連するインパクトの観点からポジティブな成果が期待できる事業主体である。ソーシャルボンドのプロジェクト分類では、雇用創出や雇用の維持を目

- 的とした中小企業向けファイナンスそのものが社会的便益を有すると定義されている。
- ② 日本における企業数では全体の 99.7%を占めるにもかかわらず、付加価値額では 52.9%にとどまることからわかるとおり、個別の中小企業のインパクトの発現の仕方や影響度は、その事業規模に従い、大企業ほど大きくはない。¹
 - ③ サステナビリティ実施体制や開示の度合いも、上場企業ほどの開示義務を有していないことなどから、大企業に比して未整備である。

II. PIF 原則への適合に係る意見

PIF 原則 1

SDGs に資する三つの柱（環境・社会・経済）に対してポジティブな成果を確認できること、なおかつネガティブな影響を特定し対処していること。

SDGs に係る包括的な審査によって、PIF は SDGs に対するファイナンスが抱えている諸問題に直接対応している。

常陽銀行及び常陽産業研究所は、本ファイナンスを通じ、シオヤユニテックの持ちうるインパクトを、UNEP FI の定めるインパクトエリア/トピックおよび SDGs の 169 ターゲットについて包括的な分析を行った。

この結果、シオヤユニテックがポジティブな成果を発現するインパクトエリア/トピックを有し、ネガティブな影響を特定しその低減に努めていることを確認している。

SDGs に対する貢献内容も明らかとなっている。

PIF 原則 2

PIF を実行するため、事業主体（銀行・投資家等）には、投融資先の事業活動・プロジェクト・プログラム・事業主体のポジティブ・インパクトを特定しモニターするための、十分なプロセス・方法・ツールが必要である。

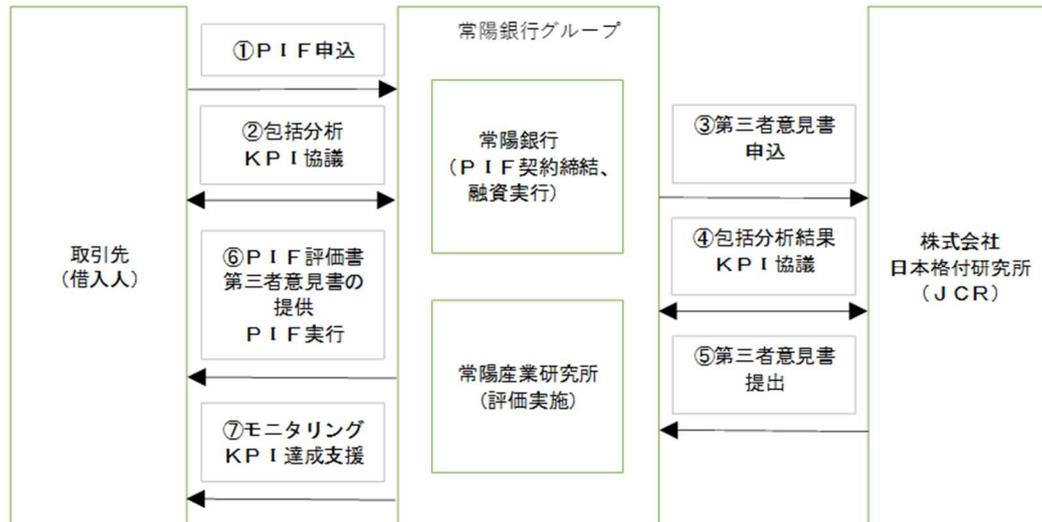
JCR は、常陽銀行が PIF を実施するために適切な実施体制とプロセス、評価方法及び評価ツールを確立したことを確認した。

- (1) 常陽銀行は、本ファイナンス実施に際し、以下の実施体制を確立した。

¹ 経済センサス活動調査（2016 年）。中小企業の定義は、中小企業基本法上の定義。業種によって異なり、製造業は資本金 3 億円以下または従業員 300 人以下、サービス業は資本金 5 千万円以下または従業員 100 人以下などだ。小規模事業者は製造業の場合、従業員 20 人以下の企業をさす。



JCR Sustainable PIF for SMEs



(出所：常陽銀行提供資料)

- (2) 実施プロセスについて、常陽銀行では社内規程を整備している。
- (3) インパクト分析・評価の方法とツール開発について、常陽銀行からの委託を受けて、常陽産業研究所が分析方法及び分析ツールを、UNEP FI が定めた PIF モデル・フレームワーク、インパクト分析ツールを参考に確立している。

PIF 原則 3 透明性

PIF を提供する事業主体は、以下について透明性の確保と情報開示をすべきである。

- ・本 PIF を通じて借入人が意図するポジティブ・インパクト
- ・インパクトの適格性の決定、モニター、検証するためのプロセス
- ・借入人による資金調達後のインパクトレポート

PIF 原則 3 で求められる情報は、全て常陽産業研究所が作成した評価書を通して銀行及び一般に開示される予定であることを確認した。

PIF 原則 4 評価

事業主体（銀行・投資家等）の提供する PIF は、実現するインパクトに基づいて内部の専門性を有した機関または外部の評価機関によって評価されていること。

本ファイナンスでは、常陽産業研究所が、JCR の協力を得て、インパクトの包括分析、特定、評価を行った。JCR は、本ファイナンスにおけるポジティブ・ネガティブ両側面の

インパクトが適切に特定され、評価されていることを第三者として確認した。

III. 「インパクトファイナンスの基本的考え方」との整合に係る意見

インパクトファイナンスの基本的考え方は、インパクトファイナンスを ESG 金融の発展形として環境・社会・経済へのインパクトを追求するものと位置づけ、大規模な民間資金を巻き込みインパクトファイナンスを主流化することを目的としている。当該目的のため、国内外で発展している様々な投融資におけるインパクトファイナンスの考え方を参照しながら、基本的な考え方をとりまとめているものであり、インパクトファイナンスに係る原則・ガイドライン・規制等ではないため、JCR は本基本的考え方に対する適合性の確認は行わない。ただし、国内でインパクトファイナンスを主流化するための環境省及び ESG 金融ハイレベル・パネルの重要なメッセージとして、本ファイナンス実施に際しては本基本的考え方に整合的であるか否かを確認することとした。

本基本的考え方におけるインパクトファイナンスは、以下の 4 要素を満たすものとして定義されている。本ファイナンスは、以下の 4 要素と基本的には整合している。ただし、要素③について、モニタリング結果は基本的には借入人であるシオヤユニテックから貸付人である常陽銀行及び評価者である常陽産業研究所に対して開示がなされることとし、可能な範囲で対外公表も検討していくこととしている。

要素① 投融資時に、環境、社会、経済のいずれの側面においても重大なネガティブインパクトを適切に緩和・管理することを前提に、少なくとも一つの側面においてポジティブなインパクトを生み出す意図を持つもの

要素② インパクトの評価及びモニタリングを行うもの

要素③ インパクトの評価結果及びモニタリング結果の情報開示を行うもの

要素④ 中長期的な視点に基づき、個々の金融機関/投資家にとって適切なリスク・リターンを確保しようとするもの

また、本ファイナンスの評価・モニタリングのプロセスは、本基本的考え方で示された評価・モニタリングフローと同等のものを想定しており、特に、企業の多様なインパクトを包括的に把握するものと整合的である。

IV. 結論

以上の確認より、本ファイナンスは、国連環境計画金融イニシアティブの策定したポジティブ・インパクト・ファイナンス原則に適合している。

また、環境省の ESG 金融ハイレベル・パネル設置要綱第 2 項 (4) に基づき設置されたポジティブインパクトファイナンスタスクフォースがまとめた「インパクトファイナンスの基本的考え方」と整合的である。



JCR Sustainable
PIF for SMEs

(第三者意見責任者)

株式会社日本格付研究所

サステナブル・ファイナンス評価部長

梶原 敦子

梶原 敦子

担当主任アナリスト

川越 広志

川越 広志

担当アナリスト

新井 真太郎

新井 真太郎



本第三者意見に関する重要な説明

1. JCR 第三者意見の前提・意義・限界

日本格付研究所（JCR）が提供する第三者意見は、事業主体及び調達主体の、国連環境計画金融イニシアティブの策定したポジティブ・インパクト金融(PIF)原則への適合性及び環境省 ESG 金融ハイレベル・パネル内に設置されたポジティブインパクトファイナンスタスクフォースがまとめた「インパクトファイナンスの基本的考え方」への整合性に関する、JCR の現時点での総合的な意見の表明であり、当該ポジティブ・インパクト金融がもたらすポジティブなインパクトの程度を完全に表示しているものではありません。

本第三者意見は、依頼者である調達主体及び事業主体から供与された情報及び JCR が独自に収集した情報に基づく現時点での計画又は状況に対する意見の表明であり、将来におけるポジティブな成果を保証するものではありません。また、本第三者意見は、PIF によるポジティブな効果を定量的に証明するものではなく、その効果について責任を負うものではありません。本事業により調達される資金が同社の設定するインパクト指標の達成度について、JCR は調達主体または調達主体の依頼する第三者によって定量的・定性的に測定されていることを確認しますが、原則としてこれを直接測定することはありません。

2. 本第三者意見を作成するうえで参照した国際的なイニシアティブ、原則等

本意見作成にあたり、JCR は、以下の原則等を参照しています。

国連環境計画 金融イニシアティブ ポジティブ・インパクト金融原則

環境省 ESG 金融ハイレベル・パネル内ポジティブインパクトファイナンスタスクフォース
「インパクトファイナンスの基本的考え方」

3. 信用格付業にかかるとの関係

本第三者意見を提供する行為は、JCR が関連業務として行うものであり、信用格付業にかかるとは異なります。

4. 信用格付との関係

本件評価は信用格付とは異なり、また、あらかじめ定められた信用格付を提供し、または閲覧に供することを約束するものではありません。

5. JCR の第三者性

本 PIF の事業主体または調達主体と JCR との間に、利益相反を生じる可能性のある資本関係、人的関係等はありません。

■留意事項

本文書に記載された情報は、JCR が、事業主体または調達主体及び正確で信頼すべき情報源から入手したものです。ただし、当該情報には、人為的、機械的、またはその他の事由による誤りが存在する可能性があります。したがって、JCR は、明示的であると暗示的であるとを問わず、当該情報の正確性、結果、的確性、適時性、完全性、市場性、特定の目的への適合性について、一切表明保証するものではなく、また、JCR は、当該情報の誤り、遺漏、または当該情報を使用した結果について、一切責任を負いません。JCR は、いかなる状況においても、当該情報のあらゆる使用から生じうる、機会損失、金銭的損失を含むあらゆる種類の、特別損害、間接損害、付随的損害、派生的損害について、契約責任、不法行為責任、無過失責任その他責任原因のいかなるものを問わず、また、当該損害が予見可能であると予見不可能であるとを問わず、一切責任を負いません。本第三者意見は、評価の対象であるポジティブ・インパクト・ファイナンスにかかる各種のリスク（信用リスク、価格変動リスク、市場流動性リスク、価格変動リスク等）について、何ら意見を表明するものではありません。また、本第三者意見は JCR の現時点での総合的な意見の表明であって、事実の表明ではなく、リスクの判断や個別の債券、コマーシャルペーパー等の購入、売却、保有の意思決定に関して何らの推奨をするものでもありません。本第三者意見は、情報の変更、情報の不足その他の事由により変更、中断、または撤回されることがあります。本文書に係る一切の権利は、JCR が保有しています。本文書の一部または全部を問わず、JCR に無断で複製、翻案、改変等を行うことは禁じられています。

■用語解説

第三者意見：本レポートは、依頼人の求めに応じ、独立・中立・公平な立場から、銀行等が作成したポジティブ・インパクト・ファイナンス評価書の国連環境計画金融イニシアティブのポジティブ・インパクト金融原則への適合性について第三者意見を述べたものです。

事業主体：ポジティブ・インパクト・ファイナンスを実施する金融機関をいいます。

調達主体：ポジティブ・インパクト・ビジネスのためにポジティブ・インパクト・ファイナンスによって借入を行う事業会社等をいいます。

■サステナブル・ファイナンスの外部評価者としての登録状況等

- ・国連環境計画 金融イニシアティブ ポジティブインパクト作業部会メンバー
- ・環境省 グリーンボンド外部レビュー者登録
- ・ICMA (国際資本市場協会)に外部評価者としてオブザーバー登録、ソーシャルボンド原則作業部会メンバー
- ・Climate Bonds Initiative Approved Verifier (気候債イニシアティブ認定検証機関)

■本件に関するお問い合わせ先

情報サービス部 TEL : 03-3544-7013 FAX : 03-3544-7026

株式会社 日本格付研究所

Japan Credit Rating Agency, Ltd.

信用格付業者 金融庁長官（格付）第1号

〒104-0061 東京都中央区銀座5-15-8 時事通信ビル



ポジティブ・インパクト・ファイナンス評価書

シオヤユニテック株式会社



2024年8月26日

株式会社常陽産業研究所

目次

1. はじめに.....	1
2. 会社概要	2
(1)会社概要.....	2
(2)沿革	3
(3)経営理念・社名.....	5
(4)事業概要.....	7
(5)組織体制.....	19
(6)業界課題への対応.....	22
(7)環境・社会活動.....	25
3. 包括的なインパクト分析	30
(1)インパクトエリア/トピックの特定	30
(2)事業活動エリアにおけるインパクトニーズ	32
(3)テーマの設定	33
4. インパクトの評価	34
(1)環境に配慮した事業活動.....	34
(2)物心両面の豊かさと幸せを実現する職場環境の整備	39
(3)モノづくりを通じた地域活性化への貢献.....	50
5. 管理体制	54
6. 常陽銀行によるモニタリング	55

1. はじめに

常陽産業研究所は、常陽銀行がシオヤユニテック株式会社(以下、シオヤユニテック)に対してポジティブ・インパクト・ファイナンスを実施するにあたって、シオヤユニテックの企業活動が、社会面・社会経済面・環境面に及ぼすインパクト(ポジティブな影響およびネガティブな影響)を分析・評価した。

分析・評価にあたっては、株式会社日本格付研究所の協力を得て、国連環境計画金融イニシアティブ(UNEP FI)が提唱した「ポジティブ・インパクト金融原則」およびESG金融ハイレベル・パネル設置要綱第2項(4)に基づき設置されたポジティブインパクトファイナンスタスクフォースがまとめた「インパクトファイナンスの基本的考え方」に則った上で、中小企業¹に対するファイナンスに適用している。

■本ファイナンスの概要

資金調達者の名称	シオヤユニテック株式会社
調達金額	112,000,000 円
調達形態	証書貸付
契約期間(モニタリング期間)	2024年8月26日～2039年8月5日
資金用途	工場増築資金

¹ IFC(国際金融公社)または中小企業基本法の定義する中小企業、会社法の定義する企業。

2. 会社概要

(1) 会社概要

シオヤユニテックは、福島県福島市に本社を構え、板金製缶事業を主力とし、塗装やメッキ処理等の表面処理も行う金属加工業者である。その他、自社工場の屋根を利用した太陽光発電(お天道様のチカラ発電所/発電容量 100kW)による売電事業も手掛けている。

板金製缶事業においては、主体である金属加工機械とそれに付随する自動化・省力化装置や、各種産業機械のほか、半導体製造装置・医療機器、発電所・変電所向けの配電盤、火力ならびに水力発電所の冷却装置、水車発電機、火災報知や消火等の防災設備盤、物流機器、試験や計測等の機械装置等製品の用途は幅広い。主要得意先には大手金属加工機械総合メーカーの株式会社アマダ(以下、アマダ)のほか、産業用機械の自動化・省力化システムの製造メーカー等があり、産業機械の自動化装置のフレーム、カバー、金具が全体の約半分を占める。

同社は計画的に設備投資を行い、大型部品から精密部品、他社ではできない・やりたがらないような極少量かつ大型の板金製品や製缶構造物に至るまで、小ロット多品種の受注に対応できる体制を敷いている。また「品質第一」の方針と「約束した納期の絶対遵守」という姿勢を貫き、設計変更にも臨機応変に対応する。業界内では設備・技術の両面で力が認められており、特に大型の板金製品や製缶構造物の精度と外観の美しさ、様々な材質・板厚・サイズ・数量が混在する受注にも一括で対応できる点が高い評価を得ている。

社名	シオヤユニテック株式会社
代表者	代表取締役 塩谷 雅彦
所在地	〒960-1232 福島県福島市松川町下川崎字新田 61
創立年月	1984年 10月
設立年月	1987年 10月
事業内容	板金製缶加工事業 金属塗装事業(粉体および溶剤焼付塗装、溶剤吹付塗装) 太陽光発電ならびに売電事業(お天道様のチカラ発電所/100kW)
資本金	1,500万円
売上高	4.3億円(2023年8月期)
従業員	正社員 26名、常勤役員 3名(2024年7月末)

(2)沿革

シオヤユニテックの歴史は、1984年10月に塩谷利彦氏が、それまで従事してきた家屋等解体工事の請負業が下火になってきたタイミングで、知人から「板金業をやってみないか」「部材を支給するからまずは溶接から」「見習いに来ればその溶接を教えるから」との誘いを受け、3カ月の見習い期間を経て溶接専門工場の塩谷製作所を個人創業したことから始まる。1987年10月には事業拡大を目指し、有限会社塩谷製作所に法人成りし、利彦氏が初代社長に就任した。1990年9月には他社にはできない、他社ではやりたがらない仕事を請けるために、福島県内初の大型NCタレットパンチプレスや最新の大型NCプレスブレーキ等を導入し板金製缶事業を開始した。2001年10月には、当時としてはまだ普及途上だったレーザー加工機を自動化装置付で導入し、中厚板ならびに変種変量生産への対応力を高めた。この板金製缶加工の一貫生産体制構築が、同業他社との差別化に繋がり、同社の礎を築いたと言える。以後も工場増築や加工機の増設、それに伴う増員等を行い、多様なニーズに対応可能な設備力と技術力、そして信用力を高めていった。

2004年4月に二代目社長としてこれまで同社で製造全般と営業を担っていた塩谷雅彦氏が就任し、企業イメージと人材採用力の向上を目的に、組織及び商号を現在のシオヤユニテック株式会社に変更するとともにシンボルマークを制定した。2007年2月には主要取引先からの強い要請により、工場を新築して機械装置の組立事業を開始した。しかし、2008年9月に発生したリーマンショックにより同事業の受注が急減したことから、導入設備を転用できる大手電機メーカーのIGBT²インバータ盤筐体の組立事業に切り替え、事業を継続した。また、取引先からの信用力の確保や内部体制の整備を目的に、2009年12月にISO9001(品質マネジメントシステム)、2010年4月にはISO14001(環境マネジメントシステム)の認証を取得した(2019年10月にマネジメントシステムの定着と品質不適合並びにムダ削減目標の

達成により、ISO9001 および ISO14001 の認証を返上)。2018年2月には、採算面を考慮し、組立事業から撤退し、同事業に関わっていた人員とスペースの有効活用とこれまで外注していた塗装処理の内製化による輸送コスト削減・リードタイム短縮を目的として、金属塗装事業を開始した。

2020年1月には本社敷地内にブランキング工場³を新設した。現在、2024年12月稼働予定でブランキング工場を増築する等、



※写真手前が増築中のブランキング工場

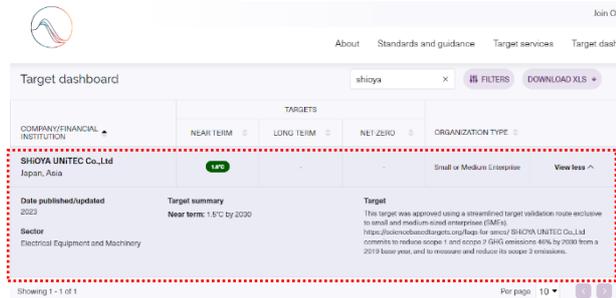
出所:シオヤユニテック Facebook

² 絶縁ゲート型バイポーラトランジスター (Insulated Gate Bipolar Transistor) の略。高耐圧・大電流に最適なトランジスターであり、各種インバーター機器、UPS の産業用からエアコン、IH 炊飯器などの民生用さらには EV 用モーター制御の車載用と幅広く使用されている。

³ レーザー加工機や金型を用いたパンチプレス等で穴あけと形状切りを行う加工のこと。

顧客の多岐にわたるニーズに対応すべく、設備投資を進めている。また、2013年6月に自社工場の屋根を使用した太陽光発電所「お天道様のチカラ発電所」を稼働したほか、2024年3月には温室効果ガス(GHG)削減目標に対する国際的評価基準であるSBT⁴認証(中小企業版)を取得し、2024年7月にはSDGs宣言を行う等、脱炭素ならびに持続可能な社会の実現に向けた各種取り組みを開始している。

<SBT 認証>



出所: SBT イニシアチブWEBサイト

年月	概要
1984年10月	溶接専門の工場として塩谷利彦氏が個人創業(屋号:塩谷製作所)
1987年10月	法人成りし、有限会社塩谷製作所設立(資本金 300 万円)、代表取締役に塩谷利彦氏が就任
1990年9月	各種 NC 板金加工機械を導入し板金製缶事業を開始
2000年12月	資本金を 1,000 万円に増資
2001年10月	レーザー加工機を導入
2004年4月	組織及び商号をシオヤユニテック株式会社に変更、取締役会長に塩谷利彦氏、代表取締役に塩谷雅彦氏が就任
2009年12月	ISO9001:2008 の認証を取得
2010年4月	ISO14001:2004 の認証を取得
2012年6月	創業者であり取締役会長の塩谷利彦氏が退任
2013年6月	工場の屋根を使い、太陽光発電所「お天道様のチカラ発電所」を稼働
2015年2月	資本金を 1,500 万円に増資
2018年2月	金属塗装事業を開始
2019年10月	ISO9001 および ISO14001 の認証を返上
2020年1月	本店敷地内に約 400 m ² の工場を新築
2023年6月	労働環境改善と労災事故抑制を図るため、工場内にエリア空調機を導入
2024年4月	中小企業版 SBT 認証を取得
2024年7月	SDGs 宣言を実施

⁴ 「Science Based Targets」の略で、パリ協定の採択を契機として国連グローバルコンパクトをはじめとする共同イニシアチブが提唱。SBT イニシアチブにより、企業が定めた温室効果ガス削減目標が、長期的な気候変動対策に貢献する科学的に整合した目標(SBT)であることが認定される。

(3) 経営理念・社名

1) 経営理念

シオヤユニテックは、「一、わたしたちは、経験と知識を積んで技量を拡大し、高品質と納期遵守でお客様のモノづくりを支えます。」「一、わたしたちは、正しく前向きな考え方や働き方で仕事の質を高め、会社の持続発展で地域社会の繁栄に貢献します。」「一、わたしたちは、仕事と未来と働きがい自ら創る人財となり、充実感と豊かさに囲まれた社会生活をおくれます。」の3つを経営理念として掲げている。この言葉は、同社が社会に対してなすべきこと、存在意義であるミッションと言える。

同社の「あるべき」姿であるビジョンは、「モノづくり大国ニッポンの一員であることを誇り、人と技の成長でMADE IN JAPANをさらに輝かせます」である。これには、「日本のモノづくりを中小零細の町工場が支えているという自負を持ちながら仕事にあたってほしい」という塩谷社長の社員に対する想いが込められている。

社員の具体的な行動指針、行動基準であるバリューは「主体性」「生産性」「向上心」「達成感」「対応力」の5つを掲げている。それぞれのバリューは主体性と向上心を持って仕事に取り組むことで社員が成長し、成長することで達成感が得られ、最終的に生産性の向上も繋がるという関係にある。対応力は、社員に最も大切にして欲しいと考える姿勢であり、企業が生き残っていくためには、考えや価値観をも変えて変化に素早く柔軟に対応することが必要であり、そのことが他社との差別化、自社の強みの拡大に繋がるという、塩谷社長から社員へ向けたメッセージでもある。

<経営理念・ビジョン・バリュー>

経営理念	一、わたしたちは、経験と知識を積んで技量を拡大し、高品質と納期遵守でお客様のモノづくりを支えます。 一、わたしたちは、正しく前向きな考え方や働き方で仕事の質を高め、会社の持続発展で地域社会の繁栄に貢献します。 一、わたしたちは、仕事と未来と働きがい自ら創る人財となり、充実感と豊かさに囲まれた社会生活をおくれます。				
ビジョン	モノづくり大国ニッポンの一員であることを誇り、人と技の成長でMADE IN JAPANをさらに輝かせます。				
バリュー	主体性 全従業員が、主体性・自主性をもって仕事をしている会社	生産性 楽しく働く事によって、生産性が高い会社	向上心 楽しく生き活きと働ける社風・人間関係により、向上心を育む会社	達成感 個々の経験と技術+チームワークで難しい仕事もこなし、達成感や充実感を味わえる技術者集団	対応力 環境変化に対応して生き残り続ける会社

出所：シオヤユニテック WEB ページを基に常陽産業研究所作成

同社では、経営理念・ビジョン・バリュー浸透とそれに基づく社員の行動を促すために、手帳型の経営指針書を配布し、毎朝の朝礼で読み合わせを行っている。経営指針書には長期の事業構想や利益計画、品質、環境、安全、人材育成等の各種方針も記載しており、社員が迷った時、悩んだ時、困った時にヒントが得られるものであるように、適時改定を行っている。

<経営指針書>



出所：シオヤユニテック提供

<朝礼での経営指針書読み合わせ>



出所：シオヤユニテック提供

2) 社名

シオヤユニテックの社名は、2004年4月に現社長である塩谷雅彦氏が二代目としてのバトンを受け取った際に、そこを第二創業と位置づけ、「同業他社との差別化」「人ありきの経営」を根幹とした経営を目指して、社員公募により決定したものである。

社名にある「シオヤ」は創業者への敬意と感謝を込めて商号の頭に据えたものである。「ユニ」は、万能や全世界の「ユニバーサル」、唯一の「ユニーク」、一つの「ユニティ」、統合の「ユニオン」等複数の意味が込められている。「テック」は技術の「テクノロジー」からとったもので、技術者集団を目指す想いを表したものである。

社名変更に合わせ、シンボルマークも制定した。シンボルマークの小文字の「i」は人をイメージしており、赤は情熱や元気・やる気を表したものである。

また、企業イメージの発信、職場の一体感高揚のためユニフォームを一新したほか、ホームページも刷新した。

<シンボルマーク>



出所：シオヤユニテック提供

(4) 事業概要

1) 事業構成

シオヤユニテックの事業は、「板金製缶事業」「金属塗装事業」に大別される。

板金製缶事業では薄板材(厚みが3mm以下)の精密板金加工から中～厚板材(厚みが3mm以上20mm以下)と鋼材・鋼管の製缶加工に至るまで幅広い板金製缶加工品を製造する。特に精密板金加工業者では厚すぎ、製缶加工業者では薄すぎる中間の板厚(「中厚板」と呼ばれる3.2mm～9mm)の加工を得意とし、厚み1mm程度から20mm程度までの幅広い領域の加工に対応する。

<板金製缶加工の加工領域イメージ>



出所:ヒアリングにより常陽産業研究所作成

金属塗装事業では板金製缶事業で製造した加工品に、顧客の要望に応じ溶剤吹付(自然乾燥)・溶剤焼付・粉体焼付等の塗装を行い、出荷する。

その他、自社工場の屋根を利用した太陽光発電ならびに売電事業も手掛けている。

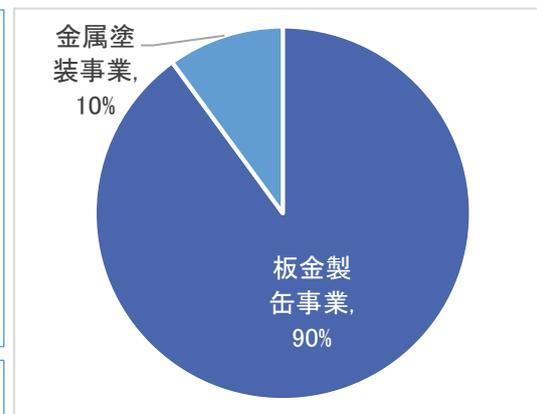
2023年8月期の事業別売上構成比は、板金製缶事業が約9割、金属塗装事業が約1割である(太陽光発電ならびに売電事業の売上構成比は1%程度)。

<事業構成>

板金製缶 (金属塗装)	自動化省力化装置 半導体製造装置 その他各種産業機械 社会インフラ 物流システム 防災関連設備 車両架装 産業用ガス保安設備 建設資材・機材・設備 その他
その他	お天道様のチカラ発電所(売電)

出所:ヒアリングにより常陽産業研究所作成

<事業別売上構成比>



出所:ヒアリングにより常陽産業研究所作成

2) ビジネスモデル

シオヤユニテックの主力製品は自動化省力化装置関連であり、受注先はアマダと産業機械用自動化システムの製造メーカーである。主な用途は同装置のフレーム、カバーであり、取扱高は同社全体の過半を占める。その他、株式会社佐藤製作所に半導体製造装置、京西テクノス株式会社に半導体製造装置や医療機器、高橋電機株式会社に電力システム用配電盤や医療機器・半導体製造装置、株式会社 IHI 物流産業システムに物流機器やマテハン装置・試験装置、総合防災メーカーの日本ドライケミカル株式会社に防災設備盤等の幅広い業種で使用される各種装置や機器の板金製缶加工品を製造受託する。

原材料である鉄・非鉄の鋼板・鋼材をはじめ、同社では加工ができない特殊鋼材や超大型等の加工品、市販品等の副資材や溶材・消耗品等、塗料や塗装関連用品、梱包資材等は複数の仕入先を確保しており、多様な種類、サイズ、量を適切なタイミングで調達可能である。板金加工機はアマダから購入し、点検・整備等の保守も依頼する。その他の生産設備や消耗品は既存取引先だけでなく、展示会やインターネット・紹介等により購入等を決定する。

同社では原則、NC データ作成→ブランク加工→2次加工→曲げ加工→溶接→塗装→検査・検品までの工程を自社で対応するが、自社で対応できない金属切削加工やメッキ・黒染め等の表面処理、保有設備の能力を超えた加工品が発生する際は協力会社や鋼材加工会社と連携して対応する。

自社工場の屋根を利用した太陽光発電事業(「お天道様のチカラ発電所」)では、発電した電力の全量を東北電力株式会社に売電する。

<事業概要俯瞰図>



出所:ヒアリングにより常陽産業研究所作成

3) 事業活動

① 競争力の源泉

シオヤユニテックは、薄板材を使用して高精度で微細な加工が求められる精密板金加工から、産業用機械のフレーム・カバー、発電所やビル・工場等に設置する盤、発電機関連の装置等の大きなサイズの立体的で強度が必要な中厚～厚板や鋼材・鋼管を使用する製缶加工まで、幅広い加工に対応可能な設備と技術力を有する。

1990年9月の板金製缶事業開始時は、まだ薄板加工機のみであったが、「どうやったらできるか」「機械に頼りきらずに何か加工方法はないか」を常に考え、「できないと言わない」「できるまでやる」「何でもやる」というスタンスを貫き、受注先からの評価を積み重ね、業界内の地位を確立してきた。更に「何でもできるようになる」ことを目指し、「得られた利益を新たな設備導入へ」の姿勢で、工場の増築や計画的な設備投資、それに伴う人員増強を進め、徐々に大型の製缶加工にまで加工領域を拡大してきた。

同社の主たる事業である板金製缶加工とは、精密板金加工から、板金製缶加工までの加工領域を指すが、同社は同業他社との差別化を図るため、精密板金加工では厚すぎ、製缶加工では薄すぎ、双方が得意としない中厚～厚板(4.5mm～12mm)の加工に多くの経営資源を投下し、自社のドメインを確立してきた。これらによって薄板(厚み1mm程度)の精密板金加工から厚板(厚み20mm程度)ならびに鋼材・鋼管の製缶加工までの広い守備範囲が整ったことが、他社との差別化ポイントであり、同社競争力の源泉である。

② 板金製缶加工の特徴

同社の主たる事業である板金製缶加工について述べる前に、一般的な精密板金加工と製缶加工の特徴を説明する。

A) 精密板金加工

一般的に薄い金属板が使用される電子機器、家電製品をはじめ幅広い分野の鋼板の塑性加工方法を指す。3mm以下の軟鋼(鉄)やアルミ、せん断応力⁵⁾の高い(硬い)ステンレスは1.5mm以下を主に使用する。高精度な寸法を求められる製品でよく使われ、曲げが多く複雑な形状や、高精度な穴径や穴ピッチ・形状寸法が要求されることが多い。特殊な加工には専用金型を必要とする場合もあるが、その専用金型と汎用金型を組み合わせることで様々な形状や大きさのものを加工する。厳しい寸法公差を求められるため、材料や機械・金型の特性に応じて加工方法や加工順番を細かく検討する必要があり、高度な技術力と加工設備が求められる。溶接工程では、熱影響による曲がり

⁵⁾ 物体のある断面に平行に、互いに反対向きの一对の力を作用させると物体はその面に沿って滑り切られるような作用(せん断作用)を受ける。この作用を与える力を「せん断力」と言い、せん断力により物体の断面に生じる内力を「せん断応力」という。

や歪みが発生しやすいため、設計時点でその影響を考慮するとともに、溶接量を最少にしてカシメ等で接合することが多い。

B) 製缶加工

鉄やステンレス、アルミ等の金属に対して切断、曲げや溶接を行い、立体的な構造物を製造する加工方法を指す。材料となる金属の形状は、板状のものだけでなく、鋼材や鋼管等多岐に亘る。厚板や鋼材・鋼管への穴加工は NC 機械では対応できないことも多々あり、特に穴あけ・ネジ立て等は古くから存在するボール盤での加工を要することも多い。また、溶接後に平面度や直角度・穴ピッチを出すための切削加工を行ったり、溶接部の応力を解放するために焼鈍等を行うこともある。大型の構造物や設備の製造のことも指し、産業用ダクトやタンク、様々な機械装置等の架台・フレーム・筐体等大きなサイズの立体的で強度が必要な製品を作るため、中厚～厚板と呼ばれる厚み3mm～150mmの金属板や鋼材・鋼管を使用する。強度をより強くするために、溶接を行う箇所を多くする場合や、骨状・ブロック状の補強部材で強度を確保することがある。

また、これら製缶製品には薄板のカバーや金具等も必要になり、精密性は要さないものの薄板加工の設備や技術も必要となるため、保有設備によっては内製するか外注加工とするかの判断が求められる。

<精密板金加工と製缶加工の比較>

	精密板金加工	製缶加工
用途	電子機器、家電製品、計測機器、医療機器	大型の構造物や設備、機械装置等の架台・フレーム・筐体、ダクトやタンク
材料	3mm以下の軟鋼(鉄)やアルミ、1.5mm以下のステンレスが主だが、軽量化と高強度化のためにチタン等を使用することがある	厚み3mm～150mmの金属板や鋼材・鋼管、軟鋼(鉄)・ステンレス・アルミが主だが、構造用鋼・炭素鋼・高張力鋼・耐熱鋼・耐摩耗性鋼板・高強度アルミ等の特殊鋼を使用することがある
工程	パンチならびにレーザーによる切断・穴あけ・成型、プレスによる曲げ、スポット・TIG・レーザー等による溶接、リベット等によるカシメ	【鋼板加工】 レーザーまたはガス・プラズマによる溶断ならびに穴あけ、ボール盤等による穴あけ、プレスによる曲げ、溶接 【鋼材・鋼管加工】 のこ盤による切断、レーザーによる切断・穴あけ、ボール盤等による穴あけ、溶接 【溶接後加工】 切削加工、焼鈍
製品	電子機器、家電製品、計測機器、医療機器、自動車部品、建築材料等 日常的に関わる幅広い製品	大型の構造物や設備、機械装置、ボイラー・石油精製装置・大規模食品製造装置などのダクト・タンク・サイロ、大型構造物等特定の産業向けの製品

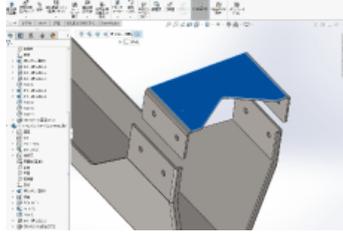
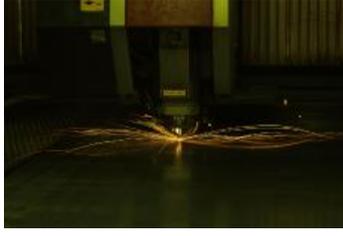
出所:ヒアリングにより常陽産業研究所作成

同社が行う板金製缶加工は、精密板金加工に比べて1回あたりの生産数量が非常に少なく、数量や製品の大きさから自動化することが難しいため手作業が多いという特徴がある。特に溶接は熟練した技術が必要となる。よって、顧客の要求に沿った製品を提供するためには高い技術力と知識が必要であり、職人の育成が不可欠となる。

③ 板金製缶加工の工程

同社が行う板金製缶加工の工程は下図の通りであり、製造グループの各セクションが連携して対応する。「6 塗装」の工程が金属塗装事業であり、顧客の要望に応じて対応する。

＜板金製缶加工の工程＞ ※各工程の下段は担当するセクション

<p style="text-align: center;">1 NC データ 作成</p>	<p><u>CAD で展開図形を作成し、CAM で NC データを作成する</u> 仕上がり精度や外観、加工性・生産性によるコストを考慮して展開図形を作成する。 機械の特性、保有金型、レーザー加工時の熱影響等を考慮して NC データを作成する。 残材利用や歩留まりを考慮して、使用する母材のサイズを決定し、NC データを配置して、ネスティング⁶データを作成する。</p>  <p style="text-align: right;">製造技術セクション</p>
<p style="text-align: center;">2 ブランク 加工</p>	<p><u>レーザー加工機やパンチプレスで、穴あけや切断等の加工をする</u> レーザー加工機では材質・板厚・切断条件に合わせて光学系の段取り替えを行い、パンチプレスではパンチ穴の形状とサイズに従って材質・板厚ごとのダイクリアランスを選択して金型交換等を行う。 その後、サーバーから NC データを呼び出し、指定された母材をセットして加工を開始する。</p>  <p style="text-align: right;">機械板金セクション</p>
<p style="text-align: center;">3 2 次加工</p>	<p><u>ボール盤やグラインダ等で、穴あけ・ネジ立て・角取り等の加工をする</u> 図面の指示に従い、ボール盤で穴あけ・ネジ立て・ザグリ(ネジやボルト頭部、座金などの飛び出しを防ぐための穴加工)等の加工を行う。 パンチ加工で発生するバリ・カエリは鋭くとなっており、レーザー加工では溶けカスがドロス(溶解金属)となって切断部に付着している。それらをグラインダやベルトサンダー等で除去加工する。</p>  <p style="text-align: right;">機械工作セクション</p>

⁶ 1 枚の鋼板から複数の部品をまとめて加工し、材料歩留まりと生産性向上を図る加工方法のこと。

<p>4 曲げ加工</p>	<p><u>プレスブレーキ(ベンダー)で、折り曲げ加工をする</u> 鋼板を図面指示に従って折り曲げる「曲げ加工」を行う。曲げ加工では、パンチプレス加工と同じように、パンチとダイが用いられる。材質・板厚・曲げ半径にあわせて、パンチとダイの組み合わせを変える。 大きな曲げ半径を要求されたときは、送り曲げ・ロール曲げ等による加工をすることがあり、鋭角曲げを行ってから潰す「ヘミング曲げ」と呼ばれる加工方法もある。 鋼材や鋼管の曲げ加工の要求がある際は、同社にその設備がないため外注(協力会社)にて加工する。</p>  <p style="text-align: right;">機械板金セクション</p>
-------------------	--

<p>5 溶接</p>	<p><u>溶接機で、金属同士を接合する</u> 突き合わせ部や部品の接合のために、溶接を行う。溶接とは、接合する双方の金属を熱で溶かして融合させ、冷やして固める加工であり、CO₂や CO₂+アルゴンの混合ガスを用いた半自動アーク溶接、アルゴンガスを用いた TIG 溶接が主になる。薄板の重ね溶接には抵抗溶接(スポット溶接)を使用することもある。軟鋼・ステンレス・アルミの薄板の高速低歪み溶接には 2021年に導入したファイバーレーザー溶接機を使用する。 精度の高い組立てを行う際には、工作機械を用いて溶接部の切削加工を外注(協力会社)で行う場合もある。</p>  <p style="text-align: right;">溶接セクション</p>
-----------------	---

<p>6 塗装</p>	<p><u>溶剤や粉体の塗料で塗装する</u> 溶剤または粉体での焼付塗装のほか、金属塗装業界では乾燥時間が長く手離れが悪いために難色を示される自然乾燥の吹付塗装を行う。 塗装は、意匠性や美観を保つための化粧、錆を防ぐための保護が主な目的となるが、JIS に定める安全色によって警告や注意を促す目的の場合もある。 塗装密着性を高めるための脱脂や目粗しは必須で、湿気や異物は外観を損なわせるため厳禁である。製品によってはゆがみを隠すためのパテ処理を指定されることもある。</p>  <p style="text-align: right;">金属塗装セクション</p>
-----------------	--

<p>7 検査・検品</p>	<p>製品が図面通りに製作されているか検査を行う。また製品によっては、完成後に簡単な組立を行うケースもある。 全ての作業が終了後、養生・梱包の上、発注者または指定先に自社便や宅配便・混載便・チャーター便等で納品する。</p>
--------------------	---

出所:ヒアリングにより常陽産業研究所作成(写真はシオヤユニテック WEB ページ)

④ 設備

同社では、精密板金加工から製缶加工までの幅広い加工領域に対応するため、計画的に設備投資を行い、技術力の向上に努めている。

同社は代表的な設備ならびにその他の保有設備等について自社 WEB ページにて下記の通り紹介している。

<代表的な設備>

レーザー加工機 1台

鋼板の「ブランク(穴あけと形状切り)加工」に使われる機械です。

小学生の頃、晴れた日に虫眼鏡を使って紙に穴をあける実験をしたことがあると思います。「虫眼鏡で太陽を見てはいけないよ。目が焼けるから」と注意を受けたこともあるでしょう。レーザー加工の原理も同じで、レーザーという光エネルギーを特殊なレンズで絞って(集光して)鉄・ステンレス・アルミなどの鋼板に照射し、溶かして貫通させます。溶かしながらまっすぐ走らせれば「切れ」ます。円周状に走らせれば丸穴が開きます。

丸や四角だけでなく、異形・複雑などの自由形状の切断が可能です。

アマダ製 ENSIS3015+AS3015G

発振器:6kW/ファイバー方式

加工域:1.5m×3.0m

切断能力:(軟鋼)t19 (SUS)t9

パレットチェンジャー:12段



パンチレーザー複合加工機 1台

鋼板の「ブランク(打ち抜き・穴あけ)」に使われる機械です。

「タレット」と呼ばれる金型ホルダに様々な形状や大きさのパンチング金型をセットし、自動で交換しながら鋼板を打ち抜きます。金型の仕組みは、書類等に使用する「穴あけパンチ」と同じです。

レーザー複合機でもあるので、単純形状の穴あけは金型で行い、異形穴や外周等はレーザーで行う等、製品の特性や材質・板厚によってパンチとレーザーを使い分けながら使用します。

アマダ製 EMLZ3610NT+ASR510M+TK

加圧力:30ton

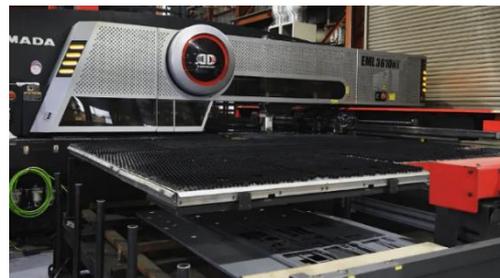
発振器:4kW/CO₂方式

加工域:1.5m×3.0m

切断能力:(軟鋼)t6.0 (SUS)t6.0

サイクルローダー:梱包材・製品集積で

計6段、テイクアウトローダー付き



プレスブレーキ 5台

鋼板の「曲げ加工」に使われる機械です。

先端の尖った「パンチ(上型)」を鋼板に押し込んで曲げていきます。受け側には V 溝加工された「ダイ(下型)」があり、押し込み量を調整しながら角度を調整していきます。板厚・材質・曲げ角度・形状によって様々な制御が必要になるので、NC に各種設定を行って画面上でシミュレーションをしてから実際の加工を行います。

金型や加工方法を変えることによって、つぶし曲げ・大きな R 曲げ・円すい曲げなども可能です。

アマダ製 HG5020

50ton×2.0m

アマダ製 HG2204ATC

220ton×4.0m

アマダ製 FBDⅢ1025NT

100ton×2.5m

アマダ製 HD1703LNT

170ton×3.0m

アマダ製 HDS5020NT

50ton×2.0m



出所: シオヤユニテック WEB ページ

<その他の保有設備等>

■事務所システム

設備名	メーカー	システム名	数量
生産管理システム	ケーブルソフトウェア	受注出荷モジュール+M	8
図面 ・ドキュメント管理	富士フィルム	DocuWorks (カスタマイズ)	10
残材管理システム	自社オリジナル	基幹システム: CELF	5
見積ソフト	ゼロフォー	iQ35-Pro-C	1

■形鋼加工機

設備名	メーカー	型式	能力	台数
アイアンワーカー	アマダ	IW45 II	加圧力: 45ton、加工域: 5.5m	1
バンドソー	アマダ	H250D	最大加工サイズ: 250 角、首振り角度: 45 度	1

■切削加工機

設備名	メーカー	能力	台数
直立ボール盤			2
ラジアルボール盤			1
長尺専用ボール盤	富士機工	長尺ワークを固定したままボール盤を移動させて加工する特注仕様	1

■溶接機

設備名	メーカー	型式	能力	台数
CO2/MAG 溶接機	パナソニック	350A		11
TIG 溶接機	ダイヘン、パナソニック	200A		3
		300A	直交流式	7
ファイバーレーザー溶接機	WEL-KEN	V-HF3000	1kW	1

■溶接用定盤

設備名	サイズ	備考	台数
大型敷定盤	2.4m×7.2m	軟鋼製自作	2
箱型定盤	1.2m×2.4m	切削仕上げ/レイアウトフリー	3
作業定盤	0.9m×1.8m	軟鋼製自作	11

■スポット溶接機/スタッド溶接機

設備名	メーカー	型式	能力	台数
インバータスポット溶接機	アマダ	ID-40IV HPNT	30kA×500 kg f	1
		TS108L	20kA×150 kg f	1
CD スタッドウェルダ	ドライブイト	CD1000	M3～M10	1
		JDI-100		1

■塗装設備

設備名	メーカー	備考	台数
湿式塗装ブース	パーカーエンジニアリング	間口(幅)2.5m	1
焼付乾燥炉	元郷機工	W2.5m×D2.5m×H2.8m	1
乾式塗装ブース兼乾燥炉	アンデックス	W4.5m×D7.2m×H2.7m	1
塗装吹付装置	ハンディタイプ	溶剤・粉体	一式
各種測定器		膜厚計・光沢計・色差計・粘土計	一式

■荷役

設備名	メーカー	能力	台数
天井クレーン		2.8ton ※最大吊代 6.5m(2丁吊で5.6tonまで可能)	6
フォークリフト	日産、コマツ	1.4ton～2.5ton	5

出所: シオヤユニテック WEB ページ

⑤ 製品

シオヤユニテックの板金加工品ならびに金属塗装品は、幅広い業種の多様な用途で使用されている。

同社の代表的な製品ならびにその他の製品は下記の通りである。

<代表的な製品>

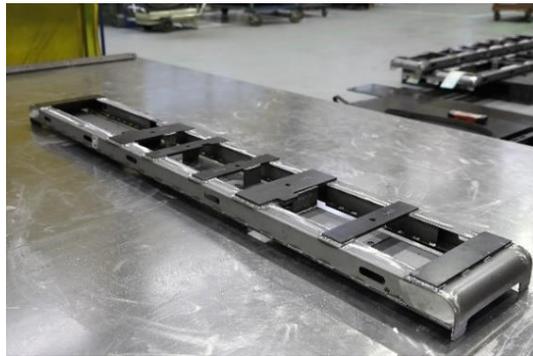
板金加工品

■ 自動化省力化装置

角パイプを主体とした機械フレーム



中厚板を主体としたユニットフレーム



薄板によるカバー



鋼種・板厚・サイズ・数量が混在した一括受注で生産するのが特徴。

■ 発電関係

純水素燃料電池システムの外装カバー



2018年に「地域循環型水素地産地消モデル実証事業」として川崎市のホテルに設置されたもの。

火力発電所の冷却装置フレーム



自社で加工できない大板加工品を鋼材加工業者から調達し、製造。

水力発電機の軸受カバー



ステンレス中厚板の加工。送り円錐曲げの例。

金属塗装品

産業機械のカバーと金具類



粉体焼付塗装を終え、乾燥炉から取り出す直前の状態。

火災通報装置の筐体と扉



溶剤焼付塗装を終えた状態。総合病院に設置される製品で、フロアごとに違う塗装色が指定された。(板金構造は全フロアが同じものなので、まとめて加工した。)

出所：ヒアリングにより常陽産業研究所作成、写真はシオヤユニテック提供

<その他の製品>

板金加工品

産業機械デッキプレート



産業機械メインフレーム(鋼板主体)



産業機械ユニットフレーム



産業機械排気ダクト



原子力発電所向け耐震盤



変電所向け BUS ダクト



金属塗装品

スリットコイル材ストッカー



マテハン装置油圧配管サポートフレーム



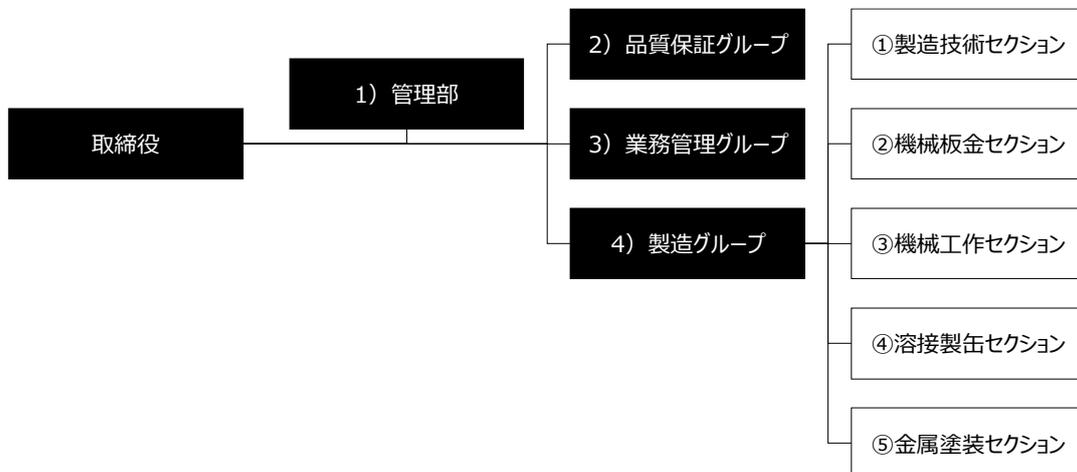
出所: シオヤユニテック WEB ページ

(5)組織体制

シオヤユニテックの社内は、管理部、品質保証グループ、業務管理グループ、製造グループ、の1部と3グループから成る。

同社には営業部門は無く、社長と常務がトップセールスで即断即決と小回りを利かせた営業を行う。創業から現在に至るまで新規顧客獲得のための飛び込み営業やテレアポ・DM等のアウトバウンド営業を行ったことはほとんどなく、同社の高い技術力・設備力等が既存顧客からの紹介や口コミ、インターネット等で広がり、その評判を知った企業からの問い合わせをきっかけに取引を始めるインバウンド営業だけで新規顧客を獲得してきたのが特徴である。

<組織図>



出所：シオヤユニテック提供

1) 管理部

管理部は、人事と経理を中心とした総務的な部門と位置付けている。人事の役割としては、人事評価制度の構築と運用、人材の採用・配置換え、外部研修等の人材育成計画の策定のほか、勤怠管理や安全衛生・防災等の管理、社内イベント等の福利厚生施策の検討、人・組織・会社の成長を促す働きやすい環境の整備を行っている。経理の役割としては、資金繰り管理、売掛金・買掛金の管理、各経費の管理、月次業績の管理等を行う。

2) 品質保証グループ

品質保証グループは、製造業において重要な 4M (Man:人、Machine:機械、Material:材料、Method:方法) を包括的に管理し、品質に関わる保証業務全般の役割を担う。具体的には、品質保証に係るマニュアル等の文書管理、不適合品⁷流出の未然防止と流出の際の顧客対応、製造グ

⁷ 製造途中や生産後に、規格や管理基準を満たしていない製品のこと。

ループ内で発見された社内不適合への対応、仕入先の品質評価と指導、測定具の校正や生産設備の管理等を行う。

3) 業務管理グループ

業務管理グループは、製造グループをサポートする「縁の下の力持ち」的な役割がある。入口（受注）では注文書に記された「いつまでに、何を、何個」に加え「どのように」といった製造に係る様々な情報を整理し、作業指示書を発行して製造グループに指示する。出口では「いつ、どこに、何個」を確認して出荷する。製造上必要な鋼板や鋼材、副資材、外注等の手配も行い、問い合わせ等の取り次ぎや進捗と納期の管理、各種伝票の発行等、製造に係る事務を一手に担っている。

4) 製造グループ

製造グループは、製造技術セクション、機械板金セクション、機械工作セクション、溶接製缶セクション、金属塗装セクションの 5 つのセクションで構成され、前述の板金製缶加工における各工程を担当する。

① 製造技術セクション

NC データの作成工程を担う。同工程は展開形状によって仕上がり精度や外観、材料歩留まりや加工工数にも影響し、場合によっては加工できないことにも繋がるため、板金製缶加工全体の幅広い知識が必要であり、「この工程ですべてが決まる」とも言える重要な工程である。

② 機械板金セクション

ブランク加工と曲げ加工の工程を担う。NC や自動化装置の進化は目覚ましく、加工方法や加工順番を考えたり、重い材料や金型をセットしたりする作業者の負担が減ったとはいえ、機械や金型による特徴・癖等の違い、加工形状によっては応力集中やスラスト荷重等も発生することから、それらを予見して加工することが必要となる。また、ここでの精度は後の溶接加工の精度と工数、ひいては完成品の精度に大きく影響することから、限りなく狙い寸法に近い精度が要求される。

③ 機械工作セクション

ブランク加工品の 2 次加工や鋼材・鋼管の切断・穴あけ等の工程を担う。同工程ではほぼ NC 装置は使用せず、汎用の機械を使用することから、加工方法も加工精度も作業者の腕と勘に頼るところが大きい工程である。

④ 溶接製缶セクション

溶接の工程を担う。同社のスタートが溶接専門工場だったこともあり、特に強化してきた部署である。溶接は空気中の放電現象や電気抵抗を利用し、金属を溶かして接合するものであり、金属は溶融した際に膨張し、冷却するにしたがい収縮しながら内部応力をため込む。その際に

製品の曲がりや歪みが発生し、それをどのように修正するか、作業者には経験と勘と勇気を要する作業が求められる。また、溶接は「特殊工程」と呼ばれ外観だけでは測れない品質要素が多く、特に動的・静的荷重のかかる構造物や金具等は有資格者に限った作業としている。

⑤ 金属塗装セクション

塗装の工程を担う。溶接と同じく特殊工程であり、脱脂や目粗し不十分・湿気の巻き込み等があると、塗膜の剥離や錆の発生に繋がることもある。また、面積が大きくなるほど膜厚を均一にすることが難しく、スプレーガンの調整や手・腕・体の角度と動かし方、焼付乾燥炉の清掃やメンテナンスで仕上がりが変わることがあり、高度な職人技が求められる。

同社は、「成長の機会を公平に与え、成長支援を惜しまない」を人事ポリシーとしており、各種資格取得や講習受講等の費用を会社が補助または全額負担しており、多数の資格保有者を有する。

また、展示会やセミナーへの派遣、社内勉強会「技能伝承講座」開催等の Off-JT、スキルマップによる知識・技能の習得状況に応じた指導・助言や人事異動による職務拡大等の OJT を通じて、強みである技術力の強化を図っている。

<資格保有・講習受講状況>

資格等保有者数	
■ 日本溶接協会	
溶接管理技術者 2 級 3 名	溶接作業指導者 5 名
半自動溶接基本級 SN-2F 9 名	半自動溶接専門級 SN-2V、2H のべ 15 名
TIG 溶接基本級 TN-F 9 名	TIG 溶接専門級 TN-V、H のべ 14 名
■ 技能検定	
工場板金(機械板金)技能検定 1 級 4 名	工場板金(機械板金)技能検定 2 級 2 名
工場板金(NCT)技能検定 1 級 3 名	
■ 労働安全衛生等	
床上操作式クレーン運転技能講習 20 名	自由研削と石取替業務等特別教育 製造職全員
フォークリフト運転技能講習 20 名	プレス機械作業主任者 3 名
製造業職長教育 管理監督職全員	高圧ガス保安 2 名
特定化学物質等作業主任者 3 名	有機溶剤作業主任者 3 名
普通第一種圧力容器取扱作業主任者 1 名	特別管理産業廃棄物管理責任者 1 名
乾燥設備作業主任者 3 名	第一種衛生管理者 1 名
玉掛技能講習 19 名	
■ 消防本部	
普通救命講習 I 在籍者全員	甲種防火管理者 1 名

出所: シオヤユニテック WEB ページ

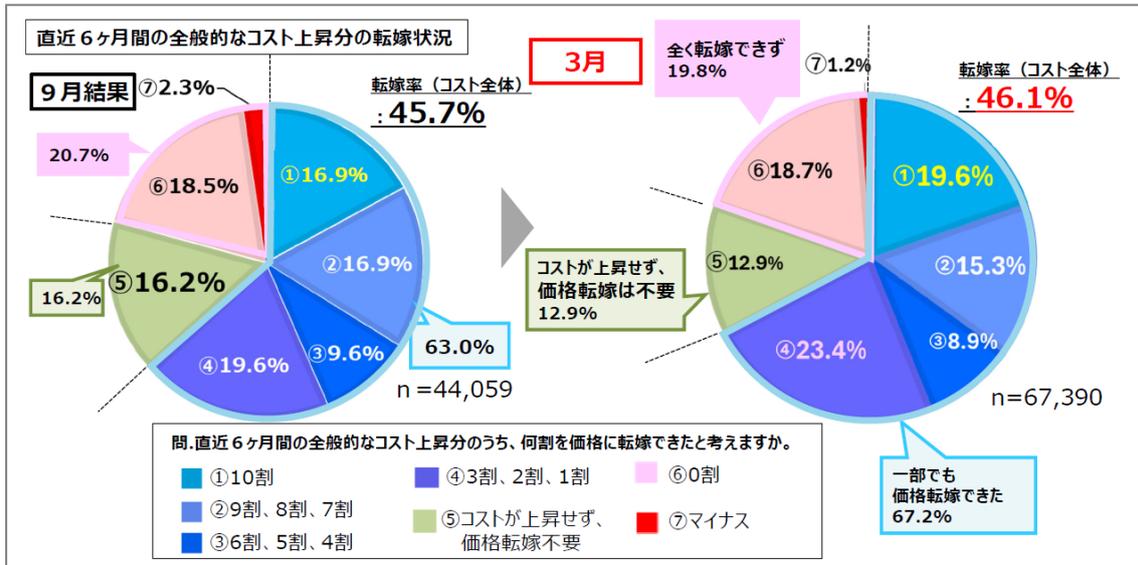
(6) 業界課題への対応

1) 業界課題

① 生産コストの価格転嫁

材料費やエネルギー費、労務費の上昇により、モノづくり産業の生産コストは増加している。生産コストの増加分は、発注者にその理由を説明し、協力を求めることで、生産コストを製品価格に転嫁することが必要であるが、中小企業庁が実施した価格転嫁に関する実態調査では、転嫁率は46.1%にとどまっており、価格転嫁が十分に進んでいるとは言い難い状況にある。受注者としては、発注者が納得する金額となるように値上げの根拠となる資料を提示するとともに、生産コストの削減を図ることが重要となる。

< 価格転嫁の状況 >



出所: 価格交渉促進月間(2024年3月)フォローアップ調査結果(中小企業庁)

生産コストを抑えるためには、材料については常に在庫を確認し、手持ちの資源を最大限に活用する(ムダな在庫を抱えない)とともに、QCDのバランスを見極めながら購入することが重要となる。顧客から提供された情報をもとに、需要予測や生産管理を行い、余分な製品在庫を抱えないようにすることも必要である。

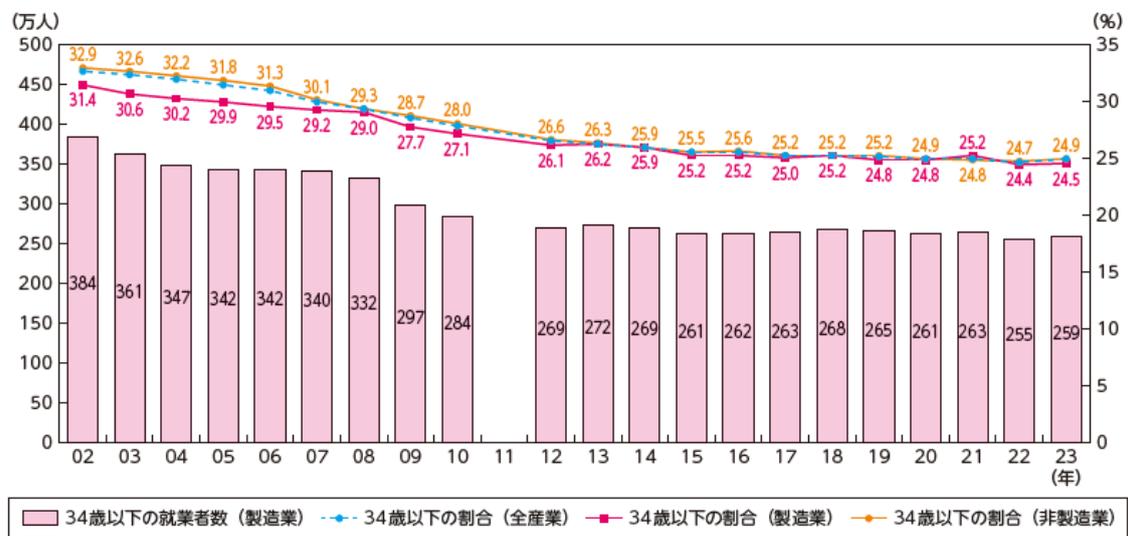
省エネ対策の工夫も求められる。工場内の照明をLEDに変更したり、省エネルギー型の冷暖房機器を導入する等により、電力や燃料の費用を節約する対策が挙げられる。

さらに、製品自体の品質を維持しつつ、生産効率を高めることも大切である。材料の使用量を減らしたり、工程を簡略化したりする等の対策も課題となる。

② 人手不足

モノづくり産業では、人材不足が深刻な問題となっている。経済のグローバル化や産業構造の変化により、需要が急速に増えている一方で、技術者や熟練工の数が足りていないため、製品の生産や品質管理等の業務に支障が生じている。この人材不足の背景には、多くの若者がモノづくり産業に対して、現場作業であるがゆえにいわゆる「3K 職場(きつい・汚い・危険)」であるというマイナスのイメージを持っていることが挙げられる。2002 年を起点とした約 20 年間に於いて、製造業就業者数は約 147 万人減少する中、34 歳以下の就業者数では約 121 万人と大幅に減少しており、若者離れは深刻となっている。

<若年就業者(34歳以下)数の推移>



出所：2024年版モノづくり白書(経済産業省)

若者を呼び込むためには、新事業展開の加速化等成長戦略の下、企業が成長分野に進出していくことに併せて、従業員が能力開発によって必要な能力を新たに獲得することにより、労働生産性が向上し、賃金が上昇するという好循環を生み出すことで、モノづくり産業を魅力的な職場環境とすることが重要である。将来にわたる安定的な労働力確保のために、小中学校の段階において、モノづくりを身近に感じることができるような取組みを行う等により、子どもの頃からモノづくりへの興味・関心を高めてもらうことも必要である。

また、若者離れに加え、技術者や熟練工の定年退職も進んでおり、高齢化と後継者不足に拍車がかかっている。モノづくりの技術はその技術者の勘や経験等の暗黙知により蓄積される部分が多いため、その技能の継承は大きな課題である。その継承手段として機械の自動化や情報化による生産技術の高度化が進んでおり、そのためNC複合加工機のような、より高機能な設備を保有することが、モノづくり企業としての競争力維持のために不可欠となっている。

2) シオヤユニテックの対応

① 価格転嫁交渉、生産コスト削減

シオヤユニテックでは、「自社の提供価値により顧客からの評価が高まり、その評価は最終的に価値から利益となって自社に還ってくる」との考えから、価格交渉を進める前に発注者のニーズ・課題等を深掘し、自社の提供価値を整理し、説明できる状態にしている。その上で、エネルギー費、労務費等生産コストの上昇を示す資料を整理し、値上げへの協力を要請するとともに、生産コスト自体を極力抑制するよう努めている。

同社は材料について、適時・適量・適価での購入を心掛けている。在庫を常に確認し、残材についても自社オリジナルアプリで把握することで、手持ちの資源を最大限活用している。また、相場を確認しながら適正価格での購入を行っている。同社は極少量品の受注が大半であるため、リピート品であっても受注数量しか生産しないことで、製品在庫を抱えないようにしている。

省エネのために、電力や燃料の費用や使用量を削減する対策を講じている。2007年以降に新築・増築した工場は屋根と壁を二重にした断熱構造とし、2012年に既存工場の屋根に遮熱塗装、2017年には工場内と事務所・会議室等の全ての照明をLEDへ変更した。また、生産設備や冷暖房機器の入替や導入の際は省エネタイプのものを選択し、社用車もガソリン車から環境配慮車(HV、EV、PHV、水素自動車)への切り替えを進めている。

<残材の管理>



出所:常陽産業研究所撮影

② 若者が魅力を感じる職場環境づくり

同社では、技術力の維持・向上のため社員の能力開発を支援し、会社が業務に資すると判断する資格取得、講習受講にかかる費用を全額補助している。また、熟練の技術者が持つ知識やノウハウ、経験を若手社員に伝え、社内に蓄積するため、2ヵ月に1度社内勉強会「技能伝承講座」を開催するほか、全社員にiPadを支給してDXによる暗黙知のデータベース化を推進している。

また、同社に魅力を感じ、入社後も長く働き続けてもらうために、公平公正な評価と処遇を実現する人事評価制度を導入すべく準備を進めている。

地域を代表する企業として、地元の子どもたちにモノづくり産業への興味・関心を抱いてもらうために、福島市内の小学生を中心に工場見学を随時受け入れており、要請に応じて、小学校のクラブ活動での出前講座の開催や高校が開催する職業講話にも講師として参加している。

生産性を高めるため、最新のCAMやNC、オプションの自動化装置等の省力化・省人化・自動化装置を積極的に導入し、業務の見直しや無駄な工程の可視化を行い、工数削減に努めている。

(7)環境・社会活動

シオヤユニテックは、企業が SDGs に配慮した経営方針を打ち出す機運の高まりを受け、2024年7月に事業を通じたSDGs達成に向けた「SDGs宣言」を行い、「品質・安全の確保」「環境保全への取り組み」「働きやすい職場づくり」「地域社会への貢献」の4つを示し、社内外へ発信している。

1)環境活動

シオヤユニテックは、SDGs宣言の「環境保全への取り組み」において掲げている「GHG 排出量の算定・公開」「省エネ」「廃棄物の分別徹底と3R推進」に沿って、下記の活動を行っている。

① GHG 排出量の算定・公開

同社は2024年4月にGHG削減目標に対する国際的評価基準であるSBT認証(中小企業版)を取得した。同認証は、世界の平均気温上昇を産業革命前より1.5℃に抑える科学的根拠に基づいた目標を設定した場合に認められるものであり、同社は2030年のScope1、2におけるGHG排出量を2019年比46%削減する目標を立てている。

今後、GHG排出量算定と可視化をするアプリケーションを使用して1年間(1月～12月)のGHG排出量を算定し、その結果を翌年2月までに自社WEBページにて公開する予定である。

② 省エネ

同社は、GHG削減の具体的な取り組みとして、省エネに取り組んでいる。2007年以降の新築・増築の建物は屋根と壁を2重にした断熱構造を採用しており、2017年には工場、事務所棟の照明を消費電力の少ないLEDに切り替えるとともに休憩時間の消灯を徹底し、個別スイッチを設けて必要なエリアのみを点灯するルールとした。また、ブランク工程で使用するレーザー加工機は設備更新のタイミングでCO₂レーザー加工機よりも消費電力が約半分となるファイバーレーザー加工機に、曲げ工程で使用するプレスブレーキはオイルの使用が少ない油圧とサーボモーターとのハイブリッドタイプに順次切り替えをしている。社用車は更新のタイミングで順次環境配慮車(HV、EV、PHV、水素自動車)への切替えを行っている。



出所:シオヤユニテック提供

創エネにも取り組んでおり、2013年6月には発電容量 100kWの太陽光発電所「お天道様のチカラ発電所」を稼働し、FIT 制度を利用し全量を売電している。同発電所に使用する太陽光パネルは周辺の景観を損なわず、建物内への遮熱の効果が得られるよう工場屋根に設置した。増築するブランキング工場の屋根を使った自家消費型の太陽光発電についても検討している。

＜お天道様のチカラ発電所＞



出所:シオヤユニテック提供

③ 廃棄物の分別徹底と 3R 推進

同社は、資源の効率利用と廃棄物削減に取り組んでいる。

同社製品は鉄、ステンレス、アルミ等の金属を材料としており、加工後のポンチくず(同社では「抜きカス」という)をはじめ有効活用ができない金属くずは全てリサイクル業者を介して、再資源化している。また、切断工程における材料歩留り向上に加えて、不適合品の削減に努め、資材の余剰利用を抑制している。

薄板鋼材の納入で使用される木製パレットは、仕入先ごとに分けて預り保管し、ある程度の量がたまった段階で、納入後の戻り便で引き取ってもらう、リユースを行っている。また、同社から受注先への納品において使用する梱包資材はビニール系、プラスチック系のストレッチフィルムから何度でも利用可能なラッシングベルトに切り替えることで、梱包作業の手間軽減と余剰な梱包資材の利用や廃棄物の削減を図っている。

消耗品についてもそのまま廃棄せず、再資源化を意識して極限まで分別を行っている。電動工具やエア工具等は分解して樹脂と各金属に分別するほか、使用済パソコンは希少金属が含まれる基盤を別途貯留している。

各プレス機の廃油は、産業廃棄物としてそのまま処分はせず、専門業者に回収を依頼し工場等で使用される廃油ストーブの燃料として再利用されている。

その他、段ボールや新聞、製本されたカタログや雑誌は地元小学校の資源物回収に提供し、飲料缶のプルタブやペットボトルキャップは地元中学校の生徒会に提供している。

2)社会活動

シオヤユニテックは、SDGs 宣言の「地域社会への貢献」において掲げている「工場見学等の受入」「献血活動」「地域の学校・集会所等への寄付、プロスポーツチームへの協賛」「AED の普及・利用促進」に沿って、下記の活動を行っている。

① 工場見学等の受入

同社は子ども達にモノづくりの魅力を伝え、同社や地元企業に関心を持ってもらうことを目的に、工場見学の受入れを行っている。2022 年 4 月以降では、地元の下川崎地区青少年健全育成推進会主催の「いきる力を育む事業」として福島市立下川崎小学校の児童と父兄を対象とした工場見学ツアーで 17 名を受け入れたほか、一般社団法人キャリア支援機構が実施する「小中学校向け工場見学」の受入企業の登録を行い、二本松市立南小学校の児童 40 名を受け入れた。工場見学では、鉄を加工した時の気持ち良さを味わってもらう目的で、折り曲げやネジ立て、ネジ穴とボルトのサイズ合わせ等の体験学習を実施した。また、2024 年 1 月には、福島市立第四小学校のものづくりクラブ活動に属する 4~6 年生 10 名対象の出前講座で、板金加工の紹介と手曲げ板金でのペン立て作りを行った。

その他、地元の高校が進路指導の一環で開催する職業講話にもハローワーク等の依頼を受け講師を務めた実績がある。

<工場見学の様子>



出所:シオヤユニテック提供

② 献血活動

同社は 2006 年 4 月より、日本赤十字社の「献血サポーター」に登録・参加し、会社をあげて医療に必要な血液の安定確保に協力している。

具体的には、福島県赤十字血液センターからの依頼を受けて、年に 3 回程度同社本社敷地内に移動献血車による献血活動を実施している。直近の 2024 年 4 月に実施された献血では、社員はじめ、周辺住民、取引先等 28 名が参加した。

これまでの活動が認められ、2009年・2017年・2022年に日本赤十字社から支部長表彰も受けている。

<移動献血車>



出所:シオヤユニテック提供

<表彰状>



出所:シオヤユニテック提供

③ 地域の学校・集会所等への寄付、プロスポーツチームへの協賛

同社は、地域の一員であり、地域と共に成長してきたという自覚から、恩返しの意味も込め地域の集会所・イベント等への寄付を行っている。2024年4月には高齢者の多い地元福島市松川町にある下川崎多目的集会所に座椅子を40脚提供したほか、毎年6月下旬に行われる松川町商工会主催のイベント「松川町あじさい小路」にも寄付を行い、塩谷社長がスタッフとして参加している。その他、地元で開催される季節ごとのお祭りや盆踊り、球技大会、福島県郡山市で開催される「ぼくらの音楽祭」等の催しにも積極的に寄付している。

スポーツ振興による地域活性化に向けた取り組みでは、2021年7月からBリーグ2部に所属する福島ファイヤーボンズのサポートカンパニー(シルバー)に就任している。クラブから配布されるスポンサーチケットは、地元「下川崎スポーツ少年団女子ミニバスケットボール部」に優先的に寄贈しながら、一部を希望する社員に配布している。

<松川町あじさい小路での社長挨拶>



出所:シオヤユニテック提供

④ AEDの普及・利用促進

同社は2010年より社内にAED(自動体外式除細動器)を設置し、その普及と利用促進のための活動を行っている。

2019年8月に本社敷地内の工場新築工事現場で60代の建設作業員が心肺停止で倒れる緊急事態が発生した際は、同社社員2名と工事現場作業員が心臓マッサージとAEDを使用した救

命措置を行った。この時の迅速かつ適切な処置により、救急車到着前に男性の意識は回復し、後遺症も残らなかった。後日、福島市消防本部から表彰も受けている。

また、2023年6月より福島市 AED サポートステーションの登録を受けている。福島市 AED サポートステーションとは、福島市内の事業所等に設置している AED を事業所等の周辺で人が倒れた場合、一般市民がいち早く使用し救命活動が実施できるように、福島市内に所在する事業所等の協力を得るものである。同社では応急手当の必要性や心肺蘇生法、AED 使用方法、止血法等を学ぶ「普通救命講習 I」を在籍する全社員が受講している。

＜サポートステーションステッカー＞ ＜表彰式の様子＞



出所: シオヤユニテック提供



出所: シオヤユニテック提供

＜普通救命講習 I の様子＞

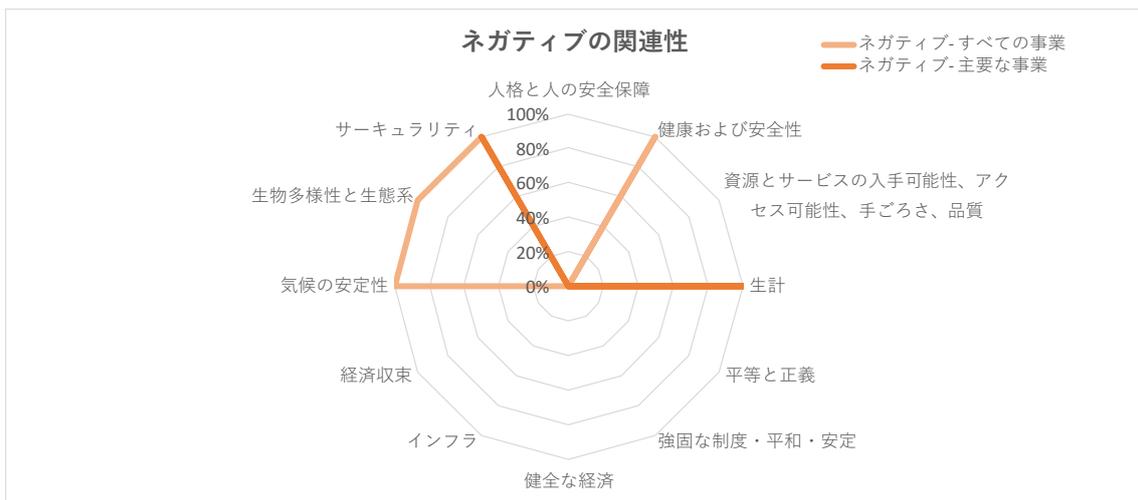
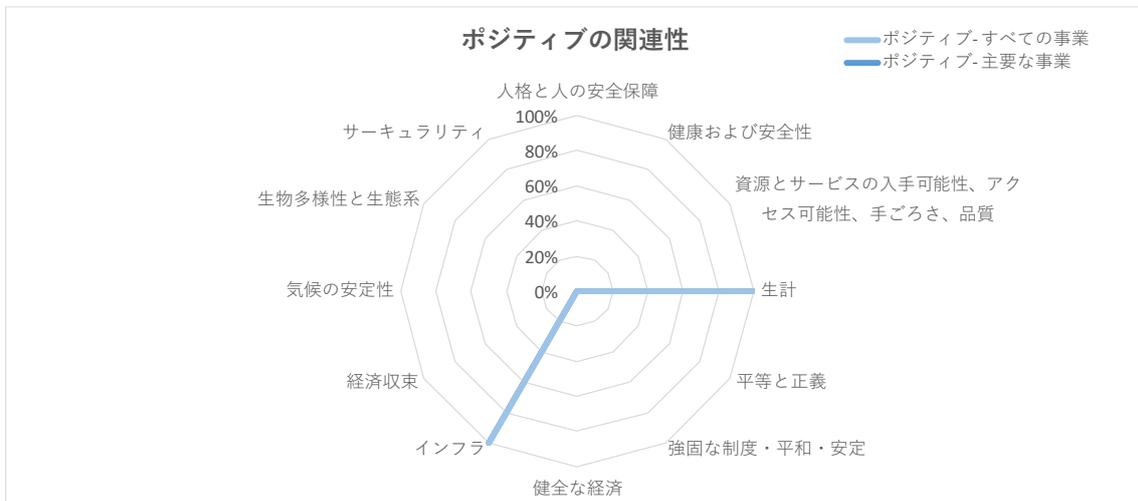


出所: シオヤユニテック Facebook

3. 包括的なインパクト分析

(1) インパクトエリア/トピックの特定

UNEP FI が提供するインパクトレーダーを用いて、シオヤユニテックの属する業種のポジティブインパクト(以下、PI)とネガティブインパクト(以下、NI)が社会面、社会経済面、環境面の 12 のインパクトエリア並びに 34 のインパクトトピックのうち、どのインパクトエリア/トピックに発現するのか、包括的なインパクト分析を実施した。なお、当グループの事業は国際標準産業分類の「2599 他に該当しないその他の金属加工製品の製造」としている。



インパクトレーダーでの分析に加え、同社の事業活動(資格取得・講習受講費用の補助、ダイバーシティ&インクルージョン推進、地域・同業者と連携した事業活動、廃液の適正処理等)を鑑み、教育【PI】、ジェンダー平等【NI】、年齢差別【NI】、零細・中小企業の繁栄【PI】、土壌【NI】を追加するとともに、安定的な賃金の支給を更に進める取組みを行っていること、インフラ整備のポジティブ

インパクトに繋がる事業活動と工場での排水処理が発生しないことから、賃金【NI】、インフラ【PI】、水域【NI】を削除した。

同社の最終的なインパクトエリア/トピックは、以下の通りである。

【UNEP FI のインパクト分析ツールを用いたインパクト分析結果】

PI:○ NI:●

カテゴリ	インパクトエリア	インパクトトピック	関連SDGs	既定値	修正値
社会面	人格と人の安全保障	紛争	16		
		現代奴隷	8,16		
		児童労働	8,16		
		データプライバシー	16		
		自然災害	11,13		
	健康および安全性	-	3	●	●
	資源とサービスの入手可能性、アクセス可能性、手ごろさ、品質	水	6		
		食料	2		
		エネルギー	7		
		住居	11		
		健康と衛生	3,6		
		教育	4		○
		移動手段	9,11		
		情報	16		
		コネクティビティ	9		
		文化と伝統	11		
	ファイナンス	8,9			
	生計	雇用	1,8	○	○
		賃金	1,8	○●	○
		社会的保護	1,10	●	●
平等と正義		5		●	
平等と正義	ジェンダー平等	5		●	
	民族・人種平等	10			
	年齢差別	10		●	
その他の社会的弱者	10				
社会経済面	強固な制度・平和・安定	法の支配	16		
		市民的自由	16		
	健全な経済	セクターの多様性	8,9		
		零細・中小企業の繁栄	8		○
	インフラ	-	9	○	
経済収束	-	10,17			
環境面	気候の安定性	-	13	●	●
	生物多様性と生態系	水域	6,14	●	
		大気	11,12	●	●
		土壌	15,12		●
		生物種	14,15		
		生息地	14,15		
	サーキュラリティ	資源強度	12	●	●
廃棄物		11,12	●	●	

(2) 事業活動エリアにおけるインパクトニーズ

ここでは、シオヤユニテックが地域に根差した事業活動を行っていることを鑑み、特定したインパクトエリア/トピックが地域の課題とどのように関連しているのかを分析する。

福島県は、2022年度からの県政運営の基本方針「福島県総合計画(2022▶2030)」において、「やさしさ、すこやかさ、おいしさあふれる ふくしまを共に創り、つなぐ」を基本目標とし、将来の姿として「ひと」「暮らし」「しごと」が調和しながらシンカ(深化、進化、新化)する豊かな社会を目指している。

「ひと」では、全ての人が個性と能力を発揮し活躍できる社会、誰もが安心して暮らすことができる社会づくりに取り組んでいる。同社の性別に囚われない仕事ぶり、能力に応じた人材登用や高齢社員のスキルを活かせる場の提供等の取組みは福島県の施策と合致する。

「暮らし」では、ごみの減量化や再利用、リサイクル等環境に配慮したライフスタイルの推進を図ること等により、循環型社会の実現を目指している。同社が生産活動で発生・使用する金属のポンチくずや抜き残材、梱包資材、消耗品、プレス機の廃オイル等について 3R を推進していること等は、福島県の施策と合致する。

「しごと」では、県内における就職を促進するとともに、人々の多様な能力の育成や次の世代への技能継承を促進する取組み等を通じ、福島県の産業や地域を支える人材の確保・育成を図っている。同社が合同企業説明会や高校での職業講話を通じ、地元人材を採用していること、社員の技能習得のため資格取得や講習受講費用を全額補助していること、社内に蓄積する知識やノウハウ、経験を若手社員に伝える社内勉強会を開催していること等は福島県の施策と合致する。

以上のことから、同社のインパクトは地域のニーズと整合していると考えられる。

<福島県総合計画における施策体系>



出所：福島県総合計画(2022▶2030)

(3) テーマの設定

特定したインパクトエリア/トピックのうち、PI を拡大し、NI を緩和することが想定され、シオヤユニテックの経営の持続可能性を高めるテーマとして、「環境に配慮した事業活動」「物心両面の豊かさと幸せを実現する職場環境の整備」「モノづくりを通じた地域活性化への貢献」の3つを設定した。設定したテーマと取組み内容、対応するインパクトエリア/トピックとの対応は下表の通りである。

テーマ	取組み内容	対応するインパクトエリア /トピック
○環境に配慮した事業活動	<ul style="list-style-type: none"> ・ 有害大気汚染物質対策 ・ 3R 推進 ・ GHG 排出削減 ・ 廃液の適正処理 	健康および安全性【NI】 気候の安定性【NI】 大気【NI】 土壌【NI】 資源強度【NI】 廃棄物【NI】
○物心両面の豊かさと幸せを実現する職場環境の整備	<ul style="list-style-type: none"> ・ 社員の健康増進 ・ 長時間労働抑制 ・ 有給休暇取得促進 ・ 労働安全管理 ・ 社員の能力開発支援 ・ 社員の処遇向上 ・ 福利厚生の実施 ・ ダイバシティ&インクルージョン推進 	健康および安全性【NI】 教育【PI】 賃金【PI】 社会的保護【NI】 ジェンダー平等【NI】 年齢差別【NI】
○モノづくりを通じた地域活性化への貢献	<ul style="list-style-type: none"> ・ 地域・同業者との連携 ・ 地域の雇用創出 	教育【PI】 雇用【PI】 零細・中小企業の繁栄【PI】

4. インパクトの評価

ここでは、先に設定した3つのテーマに対して、SDGs17のゴールと169のターゲットのいずれに該当するのかを明示するとともに、具体的な取組み内容について記載する。

また、3つのテーマにおけるインパクトの発現状況を今後も測定可能なものとするため、それぞれについてKPIを設定する。なお、KPIの期限は最長で2034年8月末としているが、モニタリング期間中は期限到来後も再度KPIを設定し、測定していく。

(1) 環境に配慮した事業活動

項目	内容
インパクトエリア ／トピック	健康および安全性【NI】、気候の安定性【NI】、大気【NI】、土壌【NI】、資源強度【NI】、廃棄物【NI】
関連する SDGs	<div style="display: flex;"> <div style="flex: 1;">      </div> <div style="flex: 2;"> <p>3.9 2030年までに、有害化学物質、ならびに大気、水質及び土壌の汚染による死亡及び疾病の件数を大幅に減少させる。</p> <p>11.6 2030年までに、大気の質及び一般並びにその他の廃棄物の管理に特別な注意を払うことによるものを含め、都市の一人当たりの環境上の悪影響を軽減する。</p> <p>12.5 2030年までに、廃棄物の発生防止、削減、再生利用及び再利用により、廃棄物の発生を大幅に削減する。</p> <p>13.1 すべての国々において、気候関連災害や自然災害に対する強靱性(レジリエンス)及び適応の能力を強化する。</p> <p>15.1 2020年までに、国際協定の下での義務に則って、森林、湿地、山地及び乾燥地をはじめとする陸域生態系と内陸淡水生態系及びそれらのサービスの保全、回復及び持続可能な利用を確保する。</p> </div> </div>
取組み内容	<p>① 有害大気汚染物質対策</p> <p>- 健康および安全性【NI】、大気【NI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> シオヤユニテックは、溶接、塗装工程等の作業環境による社員の健康被害や、有害物質の屋外への排出による大気汚染が発生しないよう対策を行っている。 溶接作業中に発生する「溶接ヒューム」による健康障害を防ぐため、法令で定められた規格の防塵マスク(RL2)が適切に装着できていることを

項目	内容
取組み内容	<p>確認するフィットテストを年 1 回実施している。また、排気扇による全体換気を行い適切な作業環境を確保している。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 塗装作業で使用する有機溶剤(塗料・シンナー等)は有害物質の少ないものへ切り替えや提案を進めている。また、半年に 1 度作業エリアの有害物質の濃度を測定し、作業環境の安全性を担保している。規格に適合した保護具を選定し、使用状況のチェック、性能の維持管理等の点検も実施している。 ・ 規格に則った塗装ブースで作業を行い、湿式または乾式のフィルターによって塗料ミストを捕集して、有害物質の屋外への排出がないようにしている。 ・ 湿式フィルターは循環水の中に浮遊している塗料成分を凝集剤で固め、または遠心分離装置で塗料成分を取り出し、自然乾燥で水分を除去してから汚泥として産廃処理をしている。水については、Ph 管理を基本としつつ、とろみが出てきたり、汚れや臭気の具合で交換を判断し、汚水はドラム缶に移した上で産廃処理をしている。 ・ 乾式フィルターは法令で定められた 6 カ月ごとに 1 回の作業環境測定を実施するとともに、風速の自主検査を実施して、フィルターの目詰まり等があった場合は適宜交換をしている。塗料成分によっては発火の危険性があるものもあり、水で濡らして発火を予防しながら、産廃処理に出している。 ・ 溶接作業、塗装作業に従事する社員は、年 2 回の特例業務従事者健康診断を着実に受診している。 <p>② 3R 推進</p> <p>- 資源強度【NI】、廃棄物【NI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 同社は、資源の効率利用と廃棄物削減に取り組んでいる。 ・ 同社製品は鉄、ステンレス、アルミ等の金属を材料としており、加工後のポンチくず(同社では「抜きカス」という)をはじめ有効活用ができない金属くずは全てリサイクル業者を介して、再資源化している。また、切断工程における材料歩留り向上に加えて、不適合品の削減に努め、資材の余剰利用を抑制している。 ・ 消耗品についてもそのまま廃棄せず、再資源化を意識して極限まで分別をしている。電動工具やエアーツール等は分解して樹脂と各金属に分別

項目	内容				
取組み内容	<p>別するほか、使用済パソコンは希少金属が含まれる基板を別途貯留し、一定量に達した段階で専門業者に回収を依頼している。</p> <ul style="list-style-type: none"> 各プレス機の廃オイルは、産業廃棄物としてそのまま処分はせず、専門業者に回収を依頼し、建設現場や自動車整備工場等で使用される廃油ストーブの燃料として再利用されている。 薄板鋼材の納入で使用される木製パレットは、仕入先ごとに分けて預り保管し、ある程度の量がたまった段階で、納入後の戻り便で引き取ってもらう、リユースを行っている。また、同社から受注先への納品において使用する梱包資材はビニール系、プラスチック系のストレッチフィルムから複数回利用可能なラッシングベルトに切り替えることで、梱包作業の手間軽減と余剰な梱包資材の利用や廃棄物削減を図っている。 <p><ストレッチフィルムとラッシングベルト梱包比較></p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">(ストレッチフィルム)</td> <td style="text-align: center;">(ラッシングベルト)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"></td> <td style="text-align: center;"></td> </tr> </table> <p>出所: シオヤユニテック提供</p> <ul style="list-style-type: none"> 段ボールや新聞、製本されたカタログや雑誌は地元小学校の資源物回収に提供し、飲料缶のプルタブやペットボトルキャップは地元中学校の生徒会に提供している。 <p>③ GHG 排出削減</p> <p>- 気候の安定性【NI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社は GHG 排出削減のために、GHG 排出量の算定・公開と省エネ・省資源・創エネの取組みを行っている。 <p>A) GHG排出量の算定・公開</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社は 2024 年 4 月に温室効果ガス削減目標に対する国際的評価基準である SBT 認証(中小企業版)を取得した。 同認証は、世界の平均気温上昇を産業革命前より 1.5°Cに抑える科学的根拠に基づいた目標を設定した場合に認められるものであり、 	(ストレッチフィルム)	(ラッシングベルト)		
(ストレッチフィルム)	(ラッシングベルト)				
					

項目	内容
取組み内容	<p>同社は2030年のScope1、2におけるGHG排出量を2019年比46%削減する目標を立てている。</p> <ul style="list-style-type: none"> 今後、導入したクラウド算定ツールを使用して1年間(1月～12月)のGHG排出量を算定するとともに、その結果を翌年2月までに自社WEBページにて公開する予定である。 <p>B)省エネ・省資源・創エネ</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社は、GHG削減の具体的な取組みとして、省エネに取り組んでいる。 2007年から工場の断熱、遮熱工事を実施し、2017年には工場、事務所棟の照明を全て消費電力の少ないLEDに切り替えを行った。 また、切断工程で使用するレーザー加工機は設備更新のタイミングでCO₂レーザー加工機よりも消費電力が約半分となるファイバーレーザー加工機に、曲げ工程で使用するプレスブレーキはオイルの使用が少ない油圧とサーボモーターとのハイブリッドタイプに順次切り替えている。 社用車も更新のタイミングで順次環境配慮車(HV、EV、PHV、水素自動車)への切替えを行っている。 その他、休憩時間の消灯を徹底するとともに、工場・事務所ともに照明の個別スイッチを設けて必要なエリアのみを点灯するルールとしている。 お天道様のチカラ発電所の太陽光パネルは周辺の景観を損なわず、建物内への遮熱効果が得られるよう工場屋根に設置している。 創エネの取組みとして、増築するブランキング工場の屋根を使った自家消費型の太陽光発電についても検討している。 <p>④ 廃液の適正処理</p> <p>- 土壌【NI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> シオヤユニテックは、廃液による土壌への被害を防止するための対策を実施している。 プレスブレーキで使用する油圧オイルは法令に則った保管と廃液処理を行っている。 万が一オイル漏れが発生した場合に備え、保管場所周辺に吸着マットを用意し、事故発生時に迅速に対応できるようにしている。

項目	内容
目標と KPI	不適合(社内不適合+社外不適合) ⁸ 発生件数 79 件(2023 年 8 月期)→60 件(2028 年 8 月期)
	GHG 排出量(Scope1、2) 320.62t-CO ₂ (2019 年度)→173.13t-CO ₂ (2030 年度)
	GHG 排出量の公開 未公開(2024 年 7 月末)→公開(2025 年 2 月末)
	省エネタイプの板金加工機械(レーザー加工機、プレスブレーキ)導入 5 台/7 台(2024 年 7 月末)→全板金加工機械(2028 年 8 月末)
	社用車の環境配慮車(HV、EV、PHV、水素自動車)への切り替え 3 台/6 台(2024 年 7 月末)→全社用車(2034 年 8 月末)
	自家消費太陽光発電 未稼働(2024 年 7 月末)→稼働(2029 年 8 月末) ※稼働後は新たな KPI の設定を検討

⁸ 工程内で発見できず、次工程以降の社内で発見された不適合を「社内不適合」、社内で発見することができず、納品後に客先や納品先で発見された不適合を「社外不適合」と呼ぶ。

(2)物心両面の豊かさと幸せを実現する職場環境の整備

項目	内容
インパクトエリア ／トピック	健康および安全性【NI】、教育【PI】、賃金【PI】、社会的保護【NI】、ジェンダー平等【NI】、年齢差別【NI】
関連する SDGs	<div style="display: flex;"> <div style="flex: 1;">      </div> <div style="flex: 2;"> <p>3.4 2030 年までに、非感染性疾患による若年死亡率を、予防や治療を通じて3分の1減少させ、精神保健及び福祉を促進する。</p> <p>4.4 2030 年までに、技術的・職業的スキルなど、雇用、働きがいのある人間らしい仕事及び起業に必要な技能を備えた若者と成人の割合を大幅に増加させる。</p> <p>5.5 政治、経済、公共分野でのあらゆるレベルの意思決定において、完全かつ効果的な女性の参画及び平等なリーダーシップの機会を確保する。</p> <p>8.5 2030 年までに、若者や障害者を含むすべての男性及び女性の、完全かつ生産的な雇用及び働きがいのある人間らしい仕事、ならびに同一価値の労働についての同一賃金を達成する。</p> <p>10.2 2030年までに、年齢、性別、障害、人種、民族、出自、宗教、あるいは経済的地位その他の状況に関わりなく、すべての人々の能力強化及び社会的、経済的及び政治的な包含を促進する。</p> </div> </div>
取組み内容	<p>① 社員の健康増進</p> <p>- 健康および安全性【NI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ シオヤユニテックでは、年 1 回受診が義務付けられている定期健康診断をスケジュール化し、全社員が確実に受診している。健康診断の有所見者に対しては再検査・精密検査の受診を勧奨している。 ・ 2024 年 8 月からは職域におけるがん検診受診率向上を企業連携で推進し、“がん”と前向きに取り組む社会気運を醸成する「がん対策推進アクション」の推進パートナー企業となっている。今後、提供されるニュースレター、ポスター、パンフレット、チラシ等の啓発ツールにより、社員にがん検診の受信を促していく。 ・ また、健康経営に向けた取り組みとして、メンタルヘルスや生産性の向上、チームビルディングや心理的安全性に効果のあるドイツで開発された脳トレーニング「ライブキネティック」を 2024 年 7 月から開始している。

項目	内容
<p>取組み内容</p>	<p><ライフキネティックの様子></p>  <p>出所: シオヤユニテック Facebook</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ その他、2024年7月には協会けんぽの「健康事業所宣言」の準備に取り掛かった。同社では、福島県の「ふくしま健康経営優良事業所」の認定取得も視野に、健康経営に関する情報収集と社員の健康の保持・増進の取組みを進めていく。 <p>② 長時間労働抑制</p> <ul style="list-style-type: none"> - 健康および安全性【NI】 - ・ 同社では勤怠管理システム「TimePro-NX」を導入し、社員ならびに上席者が勤務時間を常に把握することで、長時間労働の抑制に取り組んでいる。 <p><TimePro-NX></p>  <p>出所: アマノ WEB ページ</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 同システムでは、各社員が自らの労働時間をタイムリーに確認できる。上席者は週次で部下の時間外労働時間を確認し、会社が定める月間の基準時間を超過する可能性がある場合は、必要に応じて経営者と幹部による実労働時間の共有と時短対策会議を実施し、業務配分の見直し等の対策を講じている。 ・ また、工場内の生産設備は随時省力化・省人化・自動化のものに切り替え、生産性を高めることで労働時間の短縮を図っている。

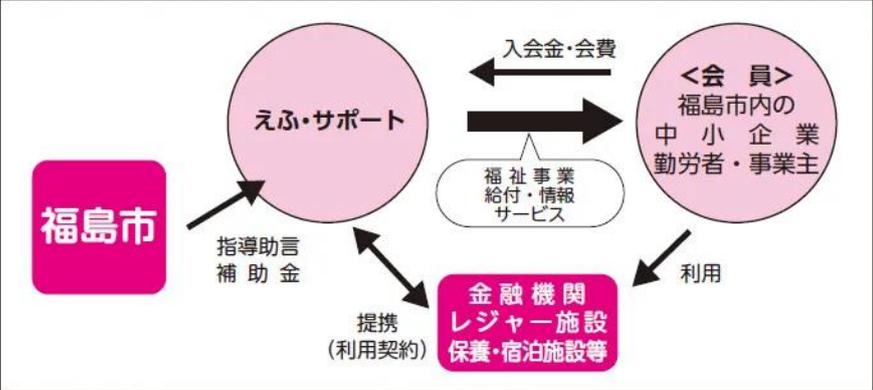
項目	内容
取組み内容	<p>③ 有給休暇取得促進</p> <p>- 健康および安全性【NI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社では、有給休暇取得を促進するために、各部署の上席者が部下の業務状況を見て積極的に声掛けすることで、有給休暇を取得しやすい雰囲気を醸成している。 また、法令により取得が義務付けられている 5 日間の時季指定有給休暇は全員が着実に取得している。 「受注量は目標額を十分に超えている」「工程進捗がおおいに進んでいる」等の基準を満たし、業績や工程進捗に影響が無く、休暇を取得してもその休暇前後にそれを補うための時間外労働の発生がないと見込まれる場合は、社員に対して有給休暇の取得を促している。 <p>④ 労働安全管理</p> <p>- 健康および安全性【NI】、社会的保護【NI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社では、労働災害の防止と社員の安全の確保を目的として、労働安全管理に取り組んでいる。 安全に関する基本方針を「安全は与えられるものではなく、自分の安全は自分で守る」とし、基本方針に沿って定められた「安全の三原則」「安全基本行動 6 か条」を全社員が認識し、これを順守して作業にあたっている。 <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p><安全の三原則></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>1. 整理整頓 (2S)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 作業に必要なモノと不要なモノを区分し、不要なモノは処分する。 ● 必要なモノを必要なときに誰でも使えるようにしておく。 <p>2. 点検整備</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 使用する機械や工具類に異常がないか、始業前点検を実施する。 ● 異常を発見したら自分で勝手に直さず、上司に報告して指示を受ける。 <p>3. 標準作業</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 作業手順を正しく理解し、安全に、正しく、ムラ・ムダ・ムリのない作業を心がける。 ● 作業を改善するときは、自分で勝手に改善せずに上司の確認をとる。 </div> </div> <div style="width: 45%;"> <p><安全基本行動 6 か条></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>1. あいさつは元気よく</p> <p>2. 決められた作業着と保護具の着用</p> <p>3. しっかりラジオ体操</p> <p>4. きびきびとした構内歩行 時速 5km 以上 (10m を 7.2 秒以内、目安は 1 秒 2 歩)</p> <p>5. 手はいつもポケットの外</p> <p>6. スマホ・タブレットは立ち止まって使用</p> </div> </div> </div> <p>出所: シオヤユニテック「経営指針書」</p>

項目	内容
取組み内容	<ul style="list-style-type: none"> 法令で定められた職長教育、作業主任者技能講習等は、対象社員が着実に受講している。 業務の流れを意識した工場レイアウトとし、設備の配列等を工夫することで仕掛品の取扱いや保管・場内物流に十分なスペースを確保している。 夏場の熱中症対策として、工場内に適宜水分を摂取できるようにウォーターサーバーを設置するとともに、塩飴の配布も行っている。また、希望者には小型ファンを内蔵した空調服を支給するほか、2023年6月には工場に全館空調設備も導入している。 <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p><工場内の様子></p>  <p>出所：常陽産業研究所撮影</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p><ウォーターサーバー></p>  <p>出所：常陽産業研究所撮影</p> </div> </div> <p>⑤ 社員の能力開発支援</p> <p>－ 教育【PI】、賃金【PI】、社会的保護【NI】 －</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社は、「成長の機会を公平に与え、成長支援を惜しまない」を人事ポリシーとし、社員の成長のための Off-JT、OJT を通じた能力開発支援を積極的に行っている。 <p>A) Off-JT</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社は、自己啓発支援規程を定め、会社が業務に資すると判断する資格取得や講習受講にかかる費用を全額補助している。これには会社が指定する労働安全衛生や消防等の法令に係るもののほか、社員が自発的に受検・受講する溶接に関する技能評価や作業指導・管理技術、機械板金の技能検定等の実務的なものについても、事前申告があれば認めることとしている。 これは資格等を活かして品質・価格・納期・サービスの向上や後輩育成等に取り組み、その成果を生み出すことを期待したものであり、資格保有者に対しては一部手当も支給している。

項目	内容					
取組み内容	<p><資格保有・講習受講状況> *P21 再掲</p> <table border="1" data-bbox="486 365 1340 1574"> <thead> <tr> <th data-bbox="486 365 1340 416">資格等保有者数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="486 416 1340 656"> <ul style="list-style-type: none"> ・ 溶接管理技術者 2 級 3 名 ・ 溶接作業指導者 5 名 ・ 半自動溶接基本級 SN-2F 9 名 ・ TIG 溶接基本級 TN-F 9 名 ・ 半自動溶接専門級 SN-2V、2H のべ 15 名 ・ TIG 溶接専門級 TN-V、H のべ 15 名 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="486 656 1340 835"> <p>■技能検定</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 工場板金(機械板金作業)技能検定 1 級 4 名 ・ 工場板金(NCT 作業)技能検定 1 級 3 名 ・ 工場板金(機械板金作業)技能検定 2 級 2 名 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="486 835 1340 1451"> <p>■労働安全衛生等</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 床上操作式クレーン運転技能講習 20 名 ・ フォークリフト運転技能講習 20 名 ・ 製造業職長教育 管理監督職全員 ・ 特定化学物質等作業主任者 3 名 ・ 普通第一種圧力容器取扱作業主任者 1 名 ・ 乾燥設備作業主任者 3 名 ・ 玉掛技能講習 19 名 ・ 自由研削と石取替業務等特別教育 製造職全員 ・ プレス機械作業主任者 3 名 ・ 高圧ガス保安 2 名 ・ 有機溶剤作業主任者 3 名 ・ 特別管理産業廃棄物管理責任者 1 名 ・ 第一種衛生管理者 1 名 ・ メンタルヘルスマネジメント検定2種 1 名 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="486 1451 1340 1574"> <p>■消防本部</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 普通救命講習 I 在籍者全員 ・ 甲種防火管理者 1 名 </td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="507 1597 911 1626">出所:シオヤユニテック WEB ページ</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ また、2 ヶ月に 1 度(偶数月の土曜営業日の際に)勤務時間内に 2 時間程度の時間を設け全社員が参加する社内勉強会「技能伝承講座」を開催している。この勉強会は熟練の技術者等が講師を務め、社内に蓄積する知識やノウハウ、経験を、実際の機械操作を交えながら伝える試みである。参加者から「自部門の仕事の幅も広げていきたい」との意見が出たことから、今後は部署単位での開催も計画している。 	資格等保有者数	<ul style="list-style-type: none"> ・ 溶接管理技術者 2 級 3 名 ・ 溶接作業指導者 5 名 ・ 半自動溶接基本級 SN-2F 9 名 ・ TIG 溶接基本級 TN-F 9 名 ・ 半自動溶接専門級 SN-2V、2H のべ 15 名 ・ TIG 溶接専門級 TN-V、H のべ 15 名 	<p>■技能検定</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 工場板金(機械板金作業)技能検定 1 級 4 名 ・ 工場板金(NCT 作業)技能検定 1 級 3 名 ・ 工場板金(機械板金作業)技能検定 2 級 2 名 	<p>■労働安全衛生等</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 床上操作式クレーン運転技能講習 20 名 ・ フォークリフト運転技能講習 20 名 ・ 製造業職長教育 管理監督職全員 ・ 特定化学物質等作業主任者 3 名 ・ 普通第一種圧力容器取扱作業主任者 1 名 ・ 乾燥設備作業主任者 3 名 ・ 玉掛技能講習 19 名 ・ 自由研削と石取替業務等特別教育 製造職全員 ・ プレス機械作業主任者 3 名 ・ 高圧ガス保安 2 名 ・ 有機溶剤作業主任者 3 名 ・ 特別管理産業廃棄物管理責任者 1 名 ・ 第一種衛生管理者 1 名 ・ メンタルヘルスマネジメント検定2種 1 名 	<p>■消防本部</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 普通救命講習 I 在籍者全員 ・ 甲種防火管理者 1 名
	資格等保有者数					
<ul style="list-style-type: none"> ・ 溶接管理技術者 2 級 3 名 ・ 溶接作業指導者 5 名 ・ 半自動溶接基本級 SN-2F 9 名 ・ TIG 溶接基本級 TN-F 9 名 ・ 半自動溶接専門級 SN-2V、2H のべ 15 名 ・ TIG 溶接専門級 TN-V、H のべ 15 名 						
<p>■技能検定</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 工場板金(機械板金作業)技能検定 1 級 4 名 ・ 工場板金(NCT 作業)技能検定 1 級 3 名 ・ 工場板金(機械板金作業)技能検定 2 級 2 名 						
<p>■労働安全衛生等</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 床上操作式クレーン運転技能講習 20 名 ・ フォークリフト運転技能講習 20 名 ・ 製造業職長教育 管理監督職全員 ・ 特定化学物質等作業主任者 3 名 ・ 普通第一種圧力容器取扱作業主任者 1 名 ・ 乾燥設備作業主任者 3 名 ・ 玉掛技能講習 19 名 ・ 自由研削と石取替業務等特別教育 製造職全員 ・ プレス機械作業主任者 3 名 ・ 高圧ガス保安 2 名 ・ 有機溶剤作業主任者 3 名 ・ 特別管理産業廃棄物管理責任者 1 名 ・ 第一種衛生管理者 1 名 ・ メンタルヘルスマネジメント検定2種 1 名 						
<p>■消防本部</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 普通救命講習 I 在籍者全員 ・ 甲種防火管理者 1 名 						

項目	内容
取組み内容	<p><技能伝承講座></p>  <p>■ 目的</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 総合的な知識を身につける。 2. 知識に基づいた創意工夫によって一連の仕事の全体最適をはかる。 3. 板金加工の工程とは、それぞれに独立したものではなく、連携によって成り立っていることを理解する。 4. 多能工育成を推進し、仕事の流れを良くして生産性向上をはかる。 知識・技能の向上と伝承を通して、事業の安定継続につなげる。 <p>出所:シオヤユニテック「経営指針書」、写真はシオヤユニテック提供</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 品質管理の基礎知識を身につけ、不適合発生時等の実践で活かし、製品や業務の品質改善を図ることを目的に、全社員が品質管理検定(QC 検定)の資格を 2027 年 8 月末までに取得する計画も立てている。 ・ ビジョンにもある対応力を養うべく、ビッグパットふくしまや夢メッセみやぎ、東京ビッグサイト等各地で開催される展示会については参加希望者を募り、会社が全額費用負担の上派遣し、新製品や業界動向等を直接感じる機会を設けている。 <p>B)OJT</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 同社では、所属セクション長が中心となり、部下の日常業務をサポートしながら、必要な指導・助言を行うとともに、知識・技術の習得状況を適宜確認し、資格取得や講習受講を促している。 ・ また、コロナ禍を契機に、多能工化による様々な環境変化に対応できる組織づくり、人員配置の流動化による仕事量の平準化に取り組み、随時セクション間の人事異動を行うことで、社員の職務遂行能力の拡大を図っている。 ・ 多能工化は多くの仕事を体験し、それぞれの仕事への理解を深めることが生産方法、次工程への仕事の流し方の改善に繋がるとともに、

項目	内容														
取組み内容	<p>教える・教わることで個々のスキルアップを図り、結果として少人数でより多くの仕事を行い、業績向上を目指すものである。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 同社は今後社員が多能工から万能工へ、そして最終的にモノづくり全体の最適化を図ることができる創造工へとステップアップしていくことを目指し、様々な支援策を講じていく方針である。 <p><単能工から創造工へ></p> <table border="1" data-bbox="470 622 1345 958"> <tr> <td style="background-color: #cccccc;">単能工</td> <td>1人が単一の作業を受け持つ作業者</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc;">↓</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc;">多能工</td> <td>1人で複数の作業や工程を遂行する技能を持った作業者</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc;">↓</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc;">万能工</td> <td>全ての工程の知識や技能をもった作業者</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc;">↓</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc;">創造工</td> <td>問題課題を抽出して対策を講じ、モノづくり全体の最適化を図る作業者</td> </tr> </table> <p>出所：シオヤユニテック「経営指針書」</p>	単能工	1人が単一の作業を受け持つ作業者	↓		多能工	1人で複数の作業や工程を遂行する技能を持った作業者	↓		万能工	全ての工程の知識や技能をもった作業者	↓		創造工	問題課題を抽出して対策を講じ、モノづくり全体の最適化を図る作業者
	単能工	1人が単一の作業を受け持つ作業者													
↓															
多能工	1人で複数の作業や工程を遂行する技能を持った作業者														
↓															
万能工	全ての工程の知識や技能をもった作業者														
↓															
創造工	問題課題を抽出して対策を講じ、モノづくり全体の最適化を図る作業者														
	<p>⑥ 社員の処遇向上</p> <p>- 賃金【PI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 同社は利益の適切な配分による、社員の賃金向上に取り組んでいる。 ・ これは、社員の賃金向上によって、モチベーションがアップする、それにより生産性が高まり、企業の利益が増加する、そしてその利益を社員に分配するという好循環をもたらすことを企図したものである。 <p>A) 公平公正な人事制度</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 同社は、経営指針書にて「会社が目指していること、大切にしていること」「社員に求めること」を記し、社内で共有している。 ・ その上で、現行の年齢・キャリアに重きを置く賃金から、役割や仕事の成果を評価する賃金への転換を目指し、2025年8月期からの人事評価制度導入に向け準備を進めている。 ・ 人事評価制度では、仕事の質・単位時間当たりの量等の仕事の成果のほか、スキルマップに基づいた能力・技能の習得状況、仕事に対する責任感等の情意を総合的に評価し、その評価に応じ、昇給・昇進・昇格等の処遇を決定することを想定している。 ・ 将来的には昇進・昇格基準や必要な資格等のキャリアパスを明示するとともに、その達成を支援するための教育・研修体系の整備も検討している。 														

<p>取組み内容</p>	<p>B) ベースアップ実施</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 同社では、2022年9月からインフレ対応のために物価調整手当を支給を開始し、2023年4月にはこれを基本給に組み込むベースアップを実施した。 ・ また、2022年4月からは、年間休日数をそれまでの105日から段階的に引き上げ、2024年度は110日にまで増やした。これは、1時間当たりの基礎時給を引き上げる実質的なベースアップと言える。 <p>C) 業務関連手当の支給</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 同社は、資格等を活かして品質・価格・納期・サービスの向上や後輩育成等に取り組み、その成果を生み出すことを期待し、会社が定める一部資格の保有者に対して一時金の支給や月例給与で手当を支給している。 ・ また、有機溶剤を使用する塗装作業を行う社員に対しては、毎月危険手当を支給している。 <p>⑦ 福利厚生 の 充実</p> <p>－ 社会的保護【NI】－</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 同社は、社員とその家族の生活の安定・向上とワークライフバランスをサポートするため、福利厚生の充実を図っている。 ・ 同社は、一般社団法人福島市中小企業福祉サービスセンターが運営する福利厚生サービス「えふ・サポート」に加入している。同サービスでは、人間ドック受診に対する費用を一部助成するほか、宿泊・レジャー施設や飲食店を割引価格での利用、パソコン講座や国家資格受験にかかる費用の助成等のサービスを提供している。 <p><えふ・サポートの仕組み></p>  <p>出所：えふ・サポート WEB ページ</p>
--------------	--

項目	内容
取組み内容	<ul style="list-style-type: none"> インフルエンザ予防接種はえふ・サポートでの費用助成に加え、残りの費用は会社が負担し、社員は自己負担ゼロで接種を受けている。 生活関連の手当として、扶養家族がいる社員の経済的な負担軽減のため家族手当を支給しており、2023年4月には支給対象となる子供の上限年齢を18歳から大学等(大学院を含む)に進学した場合は卒業するまでに拡大した。また、慶弔見舞金規程を定め、慶弔禍福等にかかる慶弔金、見舞金を支給している。 年末に開催する納会において、10年・20年・30年・40年勤続の社員に対して永年勤続賞、入社1年未満の社員に対して新入社員賞の表彰を行い、祝金を贈呈している。 リフレッシュや社員間のコミュニケーション向上を図るため、節分には恵方巻、土用の丑の日にはうな重またはとんかつ弁当等、季節のイベントごとに食事を提供しているほか、忘年会や暑気払い、社員が企画し2～3年に1度のペースで実施している社員旅行は、会社がその費用を全額負担している。 <p>＜季節イベントでの食事提供＞</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <p>出所: シオヤユニテック Facebook</p> <ul style="list-style-type: none"> その他、しゃがんだりかがんだりの作業や無理な姿勢での作業も多く、体への負担が大きい作業や、腰痛・肩こり等の悩みを抱える社員のために、マッスルスーツの購入補助を行うほか、症状の未然防止、軽減のためにストレッチマシンの導入も検討している。 <p>⑧ ダイバシティ&インクルージョン推進</p> <p>- ジェンダー平等【NI】、年齢差別【NI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社は、性別、年齢といった違いを受け入れ、誰もが能力を最大限発揮できる職場づくりに取り組んでいる。

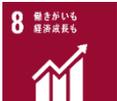
項目	内容
<p>取組み内容</p>	<p>A) 女性活躍推進</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社は2020年3月に「福島市働く女性応援企業」の認定を取得しており、性別の垣根無しに、仕事ぶり、能力に応じた人材登用を行うとともに、女性が働きやすい環境の整備に努めている。 同社には2名の女性社員が在籍し、内1名は機械工作セクションに属し、工場でボール盤での穴あけ・ネジ立て、グラインダーでのバリ取り等の2次加工を担当している。 女性社員については、今後も母性保護に配慮しながら、本人の適性や希望も考慮し、職務拡大を図るとともに、将来的な管理職への登用も視野に入れている。 トイレのリフォームと増設を計画中であり、女性トイレへのパウダースペースの設置や多目的トイレの設置を検討している。 <p>B) 高齢社員の活躍の場提供</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社では他社に先駆け、2006年に定年を60歳から65歳に延長した。 65歳で定年を迎えた社員が、継続雇用を希望した際は、健康状態・運動能力・意欲・作業能力、指導力等を考慮の上、パートタイム契約またはアルバイト契約、業務委託契約のいずれかで再雇用するとの方針を2023年9月に経営指針書に記して公表した。 一方で、自身の希望により60歳を超えて早期退職を申し出た際は、個々の事情を考慮し、退職金が満額支給となるように定年退職とする対応もしている。
<p>目標とKPI</p>	<p>「ふくしま健康経営優良事業所」認定 認定無し(2024年7月末)→認定取得(2027年8月末)</p> <p>月平均時間外労働時間 19.4時間(2023年8月期)→15時間(2029年8月期)</p> <p>年平均有給休暇取得日数 13.1日(2023年8月期)→15日(2029年8月期)</p>



出所:シオヤユニテック提供

項目	内容
目標と KPI	重大労働災害発生件数 0 件 (2023 年 8 月期) → 0 件を継続
	品質管理検定 (QC 検定) 3 級・4 級の資格保有者数 2 名 / 29 名 (2024 年 7 月末) → 全社員 (2027 年 8 月末)
	技能伝承講座の開催回数 年 4 回 (2024 年 8 月期) → 年 6 回以上を継続 (2025 年 8 月期から)
	人事評価制度導入 制度無し (2024 年 7 月末) → 制度導入 (2025 年 8 月末)
	女性管理職数 0 名 (2024 年 7 月末) → 1 名 (2029 年 8 月末)

(3)モノづくりを通じた地域活性化への貢献

項目	内容	
インパクトエリア ／トピック	教育【PI】、雇用【PI】、零細・中小企業の繁栄【PI】	
関連する SDGs	 	<p>4.4 2030年までに、技術的・職業的スキルなど、雇用、働きがいのある人間らしい仕事及び起業に必要な技能を備えた若者と成人の割合を大幅に増加させる。</p> <p>8.3 生産活動や適切な雇用創出、起業、創造性及びイノベーションを支援する開発重視型の政策を促進するとともに、金融サービスへのアクセス改善などを通じて中小零細企業の設立や成長を奨励する。</p> <p>8.5 2030年までに、若者や障害者を含むすべての男性及び女性の、完全かつ生産的な雇用及び働きがいのある人間らしい仕事、ならびに同一価値の労働についての同一賃金を達成する。</p>
取組み内容	<p>① 地域・同業者との連携</p> <p>- 教育【PI】、零細・中小企業の繁栄【PI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> シオヤユニテックは、地域のモノづくり企業の技術力向上を主導するとともに、地域や同業者との繋がりを大切に、事業を行っている。 同社は、板金(シートメタル)加工業に携わる企業が成長し、地域と業界が発展することを目指して 2014 年に設立された福島県シートメタル工業会の中心的メンバーである。 同社は近隣の同業者への声かけを行うとともに、同会の発足に設立発起人として主体的に関与した。また、塩谷社長は発足時から生産部会長として会員企業の技能底上げに尽力し、現在は副会長として同会の運営を支えている。 同会は技術、経営情報の交流、加工技術、技能検定等の人材育成を積極的に推進しており、特に塩谷社長と半澤常務が早くから、技能検定員を務める等、モノづくり企業の技能向上に貢献し、福島県職業能力開発協会から表彰も受けている。 <div data-bbox="935 1592 1353 1883" style="text-align: center;">  <p>表 彰 状 塩谷 雅彦 殿 あなたは技能検定の重要性を深く認識され技能検定業務の円滑な実施に多大の貢献をされました。その功績はここに顕著であります。よってここに記念品を贈り表彰いたします。 令和三年十一月二十七日 福島県職業能力開発協会 会長 福井 邦顯</p> </div> <p>出所:シオヤユニテック提供</p>	

項目	内容
<p>取組み内容</p>	<ul style="list-style-type: none"> また、同社は自社で対応できない金属切削加工やメッキ、黒染め等の表面処理や保有設備の能力を超えた加工品が発生する際には、これら地域・同業者とのネットワークを活かし、協力会社や鋼材加工会社と連携して対応している。 事業環境の変化にも対応すべく、新たな業界との取引も模索している。2020年4月より福島県が主導し、技術相談、ビジネスマッチングの機会創出、マーケティングや販路拡大の支援等を行う産学官民連携事業「ふくいろキラリプロジェクト」に参加している。同プロジェクトの支援を受け、展示会等で自社保有技術をアピールする自社商品の開発にも取り組んでいる。 <p><ふくいろキラリプロジェクトで開発した自社商品></p> <div data-bbox="470 869 1348 1512" style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px;"> <p>ふくいろキラリ <small>トップページ 福島県のものづくりとは 事業概要 製品紹介 制作物 活動実績 お知らせ</small>  </p> <p>トップページ > 製品紹介 > 宅配ボックス「福箱 (fuku-bako)」 (仮)</p> <p>開けることが楽しみな 気持ちを届けます</p>  <p>宅配ボックス「福箱 (fuku-bako)」 (仮)</p> <p><small>宅配ボックス W450×H800×D450mm</small></p> </div> <p>出所: ふくいろキラリプロジェクト WEB ページ</p> <ul style="list-style-type: none"> 東日本大震災以後、浜通り地域等に新たな産業基盤の構築を目指す国家プロジェクトである「福島イノベーション・コースト構想」の6つの重点分野(「廃炉」「ロボット・ドローン」「エネルギー・環境・リサイクル」「農林水産業」「医療関連」「航空宇宙」)へ進出を目指した活動も行っている。「福島県廃炉・災害対応ロボット研究会」や「ふくしまロボット産業推進協議会」、「ふくしま医療機器産業推進機構」、「福島廃炉関連産業マッチングサポート事務局」等を通じて、情報収集や関連企業・機関とのネットワーク構築、技術開発を進めている。

項目	内容
<p>取組み内容</p>	<p><ロボット産業紹介冊子「R.B.T」⁹の同社紹介ページ></p>  <p>② 地域の雇用創出 - 雇用【PI】 -</p> <ul style="list-style-type: none"> 同社は、地域の一員であり、地域と共に成長してきたとの考えから、本社のある福島市周辺地域の地元人材を積極的に採用し、全社員が福島県出身の地元人材である。 退職による欠員補充を中心に、地元のハローワークでの求人や、採用WEBサービス等を利用し、毎年2~3人を中途採用している。 また、近年は新卒採用も強化しており、2023年4月には高卒の新入社員1名が入社した。更なる採用も視野に、2024年7月には高校生を対象にした福島労働局主催の就職説明会に参加した。 同社では、今後3年程度で4~5名の増員を計画しており、地元人材の採用を更に進めていく。
<p>目標とKPI</p>	<p>自社商品アイテム数 0アイテム(2024年7月末)→3アイテム(2029年8月末)</p> <p>廃炉関連の取引先数 0社(2024年7月末)→1社(2029年8月末)</p>

⁹ 福島県が作成する、県内のロボットに関連する特徴ある技術を有する企業を紹介する冊子。タイトルの「R.B.T」は、研究者(Researcher)とビジネス(Business)を繋ぐ高度な技術(Technology)を紹介するという意味がある。

項目	内容
取組み内容	新エネルギー産業(水素・再エネ・環境機器)の取引先数 0社(2024年7月末)→1社(2029年8月末)
	社員数 29名(2024年7月末)→35名(2029年8月末)

5. 管理体制

シオヤユニテックは、本ポジティブ・インパクト・ファイナンスに取り組むにあたり、管理部を中心とした組織横断的なプロジェクトチームを結成した。塩谷雅彦代表取締役が陣頭指揮を執り、社内の制度や計画、日々の業務や諸活動等を棚卸しすることで、自社の事業活動とインパクトレーダーやSDGsとの関連性について検討を重ねた。

本ポジティブ・インパクト・ファイナンス実行後においても、塩谷雅彦代表取締役を最高責任者、半澤衛常務取締役を実行責任者とし、管理部内に設置されたプロジェクトチームを中心に、全従業員が一丸となって、KPIの達成に向けた活動を実施する。

最高責任者	代表取締役 塩谷 雅彦
実行責任者 ¹⁰	常務取締役 半澤 衛
担当部署	管理部

¹⁰ 実行責任者はモニタリング担当者、金融機関に対する報告担当者を兼ねる。

6. 常陽銀行によるモニタリング

本ポジティブ・インパクト・ファイナンスで設定した KPI の達成および進捗状況については、シオヤユニテックと常陽銀行の担当者が定期的に会合の場を設け、共有する。会合は少なくとも年に1回実施するほか、日頃の情報交換や営業活動の場等を通じて実施する。具体的には、シオヤユニテックの決算が8月のため、12月に関連する資料を常陽銀行が受領し、モニタリングとなる指標についてフィードバック等のやりとりを行う。

常陽銀行は、KPI 達成に必要な資金およびその他ノウハウの提供、あるいは常陽銀行の持つネットワークから外部資源とマッチングすることで、KPI 達成をサポートする。

モニタリング期間中に達成した KPI に関しては、達成後もその水準を維持していることを確認する。なお、経営環境の変化等により KPI を変更する必要がある場合は、シオヤユニテックと常陽銀行が協議の上、再設定を検討する。

以上

本評価書に関する重要な説明

1. 本評価書は、常陽産業研究所が、常陽銀行から委託を受けて作成したもので、常陽産業研究所が常陽銀行に対して提出するものです。
2. 常陽産業研究所は、依頼主である常陽銀行および常陽銀行がポジティブ・インパクト・ファイナンスを実施するシオヤユニテックから提供された情報と、常陽産業研究所が独自に収集した情報に基づき、現時点での計画または状況に対して評価を実施しており、将来におけるポジティブな成果を保証するものではありません。
3. 本評価を実施するにあたっては、国連環境計画金融イニシアティブ(UNEP FI)が提唱した「ポジティブ・インパクト金融原則」に適合させるとともに、ESG 金融ハイレベル・パネル設置要綱第2項(4)に基づき設置されたポジティブインパクトファイナンスタスクフォースがまとめた「インパクトファイナンスの基本的考え方」に整合させながら実施していきます。なお、株式会社日本格付研究所から、本ポジティブ・インパクト・ファイナンスに関する第三者意見書の提供を受けています。

<本件問合せ先>

株式会社常陽産業研究所
地域コンサルティング部 次長 長嶋 敏宏
〒310-0011
茨城県水戸市三の丸1丁目5番18号
TEL:029-233-6734 FAX:029-233-6724