

## 株式会社十八親和銀行が実施する 有限会社岸川製作所に対する 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は、株式会社十八親和銀行が実施する有限会社岸川製作所に対するポジティブ・インパクト・ファイナンスについて、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・インパクト金融原則」及び「資金用途を限定しない事業会社向け金融商品のモデル・フレームワーク」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」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

2026 年 2 月 19 日  
株式会社 日本格付研究所

評価対象：

有限会社岸川製作所に対するポジティブ・インパクト・ファイナンス

貸付人：株式会社十八親和銀行

評価者：株式会社長崎経済研究所

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・インパクト金融原則」及び「資金用途を限定しない事業会社向け金融商品のモデル・フレームワーク」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、株式会社十八親和銀行（「十八親和銀行」）が有限会社岸川製作所（「岸川製作所」）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、株式会社長崎経済研究所（「長崎経済研究所」）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「ポジティブ・インパクト金融原則」及び「資金用途を限定しない事業会社向け金融商品のモデル・フレームワーク」（モデル・フレームワーク）に適合していること、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、持続可能な開発目標（SDGs）の目標達成に向けた企業活動を、金融機関等が審査・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。

ポジティブ・インパクト金融原則は、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。十八親和銀行は、中小企業向けの PIF の実施体制整備に際し、株式会社福岡銀行ソリューション営業部（サステナビリティ推進グループ）（「福岡銀行ソリューション営業部」）及び株式会社 FFG ビジネスコンサルティング（「FFG ビジネスコンサルティング」）並びに長崎経済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、十八親和銀行、福岡銀行ソリューション営業部、FFG ビジネスコンサルティング、長崎経済研究所にそれを提示している。なお、十八親和銀行は、本ファイナンス実施に際し、中小企業の定義を、ポジティブ・インパクト金融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ポジティブ・インパクト金融原則及びモデル・フレームワークとの適合性を確認した。

- ① SDGs の三要素のうちの経済、ポジティブ・インパクト金融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約 99.7%を占めるにもかかわらず、付加価値額では約 56.0%にとどまることからもわかるとおり、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。<sup>1</sup>
- 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. ポジティブ・インパクト金融原則及びモデル・フレームワークへの適合に係る意見

### ポジティブ・インパクト金融原則 1 定義

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。

十八親和銀行及び長崎経済研究所は、本ファイナンスを通じ、岸川製作所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/トピック及び 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、岸川製作所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。

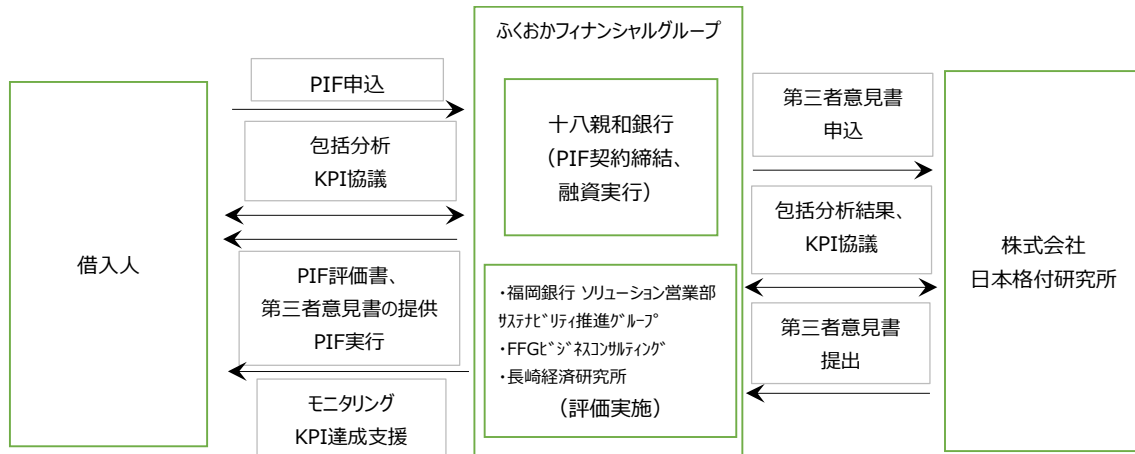
### ポジティブ・インパクト金融原則 2 フレームワーク

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。

<sup>1</sup> 令和 3 年経済センサス・活動調査。中小企業の区分は、中小企業基本法及び中小企業関連法令において中小企業または小規模企業として扱われる企業の定義を参考に算出。業種によって異なり、製造業の場合は資本金 3 億円以下または従業員 300 人以下、サービス業の場合は資本金 5,000 万円以下または従業員 100 人以下などとなっている。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 は、十八親和銀行が 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) 十八親和銀行は、本ファイナンス実施に際し、以下の実施体制を確立した。



(出所：十八親和銀行提供資料)

(2) 実施プロセスについて、十八親和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、十八親和銀行からの委託を受けて、福岡銀行ソリューション営業部及び FFG ビジネスコンサルティング並びに長崎経済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。

### ポジティブ・インパクト金融原則 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

ポジティブ・インパクト金融原則 3 で求められる情報は、全て長崎経済研究所が作成した評価書を通して十八親和銀行及び一般に開示される予定であることを確認した。

### ポジティブ・インパクト金融原則 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、長崎経済研究所が、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岸川製作所から貸付人である十八親和銀行及び評価者である長崎経済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・インパクト金融原則及びモデル・フレームワークに適合している。

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。

(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

菊池 理恵子

---

菊池 理恵子

担当主任アナリスト

川越 広志

---

川越 広志

担当アナリスト

任田 卓人

---

任田 卓人



## 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・インパクト金融原則」及び「資金使途を限定しない事業会社向け金融商品のモデル・フレームワーク」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、ポジティブ・インパクト・ファイナンス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。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」

「資金使途を限定しない事業会社向け金融商品のモデル・フレームワーク」

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行為との関係

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行為とは異なります。

### 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

本ポジティブ・インパクト・ファイナンス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、当該情報は、人為的、機械的、またはその他の事由による誤りや不正確性が存在する可能性があります。したがって、JCR は、明示的であると黙示的であるとを問わず、当該情報の正確性、結果的正確性、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ありません。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、損害、付随的損害、派生的損害、契約責任、不法行為責任、無過失責任その他の責任原因評価の対象であるポジティブ・インパクト・ファイナンスの見えないリスク（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しません。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、依頼者の求めに応じ、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」及び「資金使途を限定しない事業会社向け金融商品のモデル・フレームワーク」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 (気候債券イニシアティブ認定検証機関)

### ■その他、信用格付業者としての登録状況等

- ・信用格付業者 金融庁長官（格付）第1号
- ・EU Certified Credit Rating Agency
- ・NRSRO：JCR は、米国証券取引委員会の定める NRSRO (Nationally Recognized Statistical Rating Organization) の5つの信用格付クラスのうち、以下の4クラスに登録しています。(1)金融機関、ブローカー・ディーラー、(2)保険会社、(3)一般事業法人、(4)政府・地方自治体、米国証券取引委員会規則17g-7(a)項に基づく開示の対象となる場合、当該開示はJCRのホームページ (<http://www.jcr.co.jp/en/>) に掲載されるニュースリリースに添付しています。

### ■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





一歩先に行く発想で、  
地域に真のゆたかさを。

---

## ＜FFG＞ ポジティブ・インパクト・ファイナンス評価書

---

**対象企業：有限会社岸川製作所**

(十八親和銀行稲佐支店取引)

2026年2月19日

株式会社長崎経済研究所（以下、当社）は、株式会社十八親和銀行が有限会社岸川製作所（以下、同社）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り、同社の活動が環境・社会・経済に及ぼすインパクト（ポジティブな影響及びネガティブな影響）を分析・評価した。

分析にあたっては、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」及び「資金用途を限定しない事業会社向け金融商品のモデル・フレームワーク」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」に整合させたとうえで、中小企業<sup>※1</sup>に対するファイナンスに適用している。

※1 中小企業：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、会社法の定義する大会社以外の企業

## 目次

＜要約＞ .....	2
1.会社概要.....	4
1-1 経営方針 .....	4
1-2 会社基礎情報 .....	5
1-3 事業概要 .....	7
1-4 業界動向 .....	15
2.サステナビリティ活動 .....	20
2-1 Sustainable Scale Index を通じた ESG/SDGs の取り組み内容 .....	20
2-2 ESG の取り組み.....	22
3.包括的分析.....	39
3-1 UNEP FI のインパクト分析ツールを用いた分析 .....	39
3-2 個別要因を加味したインパクトの特定.....	40
3-3 特定されたインパクトとサステナビリティ活動の関連性 .....	43
4.KPI の設定.....	47
5.マネジメント体制 .....	52
6.モニタリングの頻度と方法 .....	52

## <要約>

同社は、長崎県長崎市に本社・工場を置く薄板板金加工会社である。鉄やステンレス素材を中心に、県内では数少ない薄板板金加工を行っている。設計から加工、溶接、研磨、塗装、納品までの全工程を一貫して自社で行える体制を構築し、取引先からのオーダーメイドな要望に対応可能な最新の加工設備も有している。同社は品質管理と納期管理を徹底して行うことで、「図面・顧客品質通りのものづくり」を継続的に目指していく方針としている。

## 「同社の事業の特徴・強み」

- ・加工難度が極めて高い薄板板金における高い技術力
- ・設計から加工、溶接、研磨、塗装、納品までの全工程を一貫して行える体制の整備
- ・徹底した品質管理と納期管理
- ・顧客の様々なオーダーに対応可能な最新の加工設備

同社は、工場で使用する電力や燃料を削減し、環境負荷の低減に取り組むとともに、リサイクル率の高い素材を使用するなど事業を通じた資源の循環利用にも貢献している。

また、労働災害などから従業員を守るための組織体制を強化するとともに、労働条件の改善や積極的な人材育成を行うなど、安心して働ける職場環境づくりにも取り組んでいる。

## 「同社のサステナビリティ/ESG の取り組み」

- ・電力や燃料の使用量削減による環境負荷の低減
- ・端材が発生しにくい図面設計やリサイクル率の高い素材の使用による資源の有効活用
- ・水質汚染・大気汚染の防止に向けたシステムの構築
- ・労働安全の確保と働きやすい職場づくりによる従業員エンゲージメントの向上
- ・資格取得支援などの積極的な人材育成と採用の強化

株式会社十八親和銀行が同社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り、当社が UNEP FI のインパクト分析ツールを用いて同社のサステナビリティ活動等を分析した結果、ポジティブ面では「教育」「雇用」「賃金」「零細・中小企業の繁栄」「インフラ」のインパクトが特定され、ネガティブ面では「気候の安定性」「水域」「大気」「資源強度」「廃棄物」「データプライバシー」「自然災害」「健康および安全性」「社会的保護」「ジェンダー平等」「年齢差別」「その他の社会的弱者」のインパクトが特定された。

環境・社会・経済の各項目へ影響を与えるそれらのインパクトを、同社のサステナビリティ活動の関連性を確認、整理したうえで、インパクトの増大もしくは低減するための取り組みと KPI を設定した。

「KPI」

テーマ	KPI
環境負荷低減の取り組み	①外部からの調達電力量を削減する。 2024 年 4 月実績を基準として、売上 1 百万円あたりの外部からの調達する電力量を毎年下記の通り削減する。 ・2027 年 4 月：▲1% ・2028 年 4 月：▲2% ・2029 年 4 月：▲3% ・2030 年 4 月：▲4% ・2031 年 4 月：▲5%
労働環境の改善	②重大な労災事故発生件数ゼロを維持する。 ③健康経営優良法人認定を取得する。 ・2028 年 4 月までに健康経営の具体的な推進計画を策定する。 ・2029 年（8 月～10 月）の申請期間内に申請を行い、健康経営優良法人認定を取得する。 ・2030 年 4 月以降は継続・更新する。
人材育成	④2031 年 4 月まで新規の資格取得者、技能講習・特別教育の受講者のいずれかを毎年 3 名以上にする。
採用の強化	⑤2031 年 4 月まで毎年 3 名以上の従業員を採用する。（うち 1 名以上を新卒採用とする。）
ダイバーシティへの取り組み	⑥障がい者の雇用に取り組む。 ・2027 年 4 月までに雇用計画を作成する。 ・2027 年 5 月以降、計画を実践する。 ・2030 年 4 月までに雇用率を 2.7%以上にする。 ・以降、法定雇用率以上の雇用を維持する。
品質マネジメント認証の継続	⑦ISO9001 認証を品質管理の取り組みを強化しながら継続・更新する。
事業拡大	⑧2031 年 4 月まで毎年 3 先、新規取引先数を増加させる。

今後同社の持続可能性を高めるため、株式会社十八親和銀行は KPI の達成状況をモニタリングするとともに伴走支援する。

「今回実施する「ポジティブ・インパクト・ファイナンス」の概要」

融資金額	100,000,000 円
資金使途	運転資金
モニタリング期間	5 年 0 か月

## 1.会社概要

### 1-1 経営方針

《経営理念》「“真（まこと）の熱意”描く未来（あす）への夢製品」

#### 《基本方針》

地域・社会	長崎で誇れる部品メーカーを目指し社会、産業、企業に貢献する事を誓います
商品	時代のニーズに応える多様な商品を製作することを誓います
お客様	お客様を我が事と思い、“真”の精神に則り相互繁栄する事を誓います
生産	納期の厳守、品質の向上を目指し、適正利益を創る事を誓います
社員	責任を持って役割分担を全うし、相互の協調心と勉強心をもって努力、躍進することを誓います

#### 《行動理念》

地域・社会	法令の遵守、決め事の遵守、企業人として行動をする
商品	アイデアを出し合い、より良い製品・サービスを提案できるよう努力する
お客様	お客様の立場・相手の立場で考え、思いやりのある行動をする
生産	不適合の削減やコストの低減、利潤を生み出す行動をする
社員	成長意欲をもちチャレンジする、人力を伸ばす教育を考えた行動をする

#### 《トップメッセージ》

「真」とは、相手の立場に立った積極的な思いやりの精神  
有限会社岸川製作所は皆様とのご縁、会社や設備、  
日々の出来事を大事にしながら、昭和 56 年の会社設  
立以来ステンレス・アルミ・鉄の薄板板金加工を主体に、  
幅広い産業機械分野の部品を手掛けてまいりました。  
その原点にあるものが「思いやり精神」であり、ヒト・モノ・コ  
トを大事に思い、思いやりをもって行動することです。

人がモノをつくる。  
それ以前に人が人を育て人をつくっていく。

これからも「思いやり精神」は変わらずに、移り変わる時  
代のニーズに応える変革を起こしながら、皆様に信頼さ  
れる企業を目指してまいります。



有限会社岸川製作所  
代表取締役 岸川 海志

## 1-2 会社基礎情報

会社名	有限会社岸川製作所
代表者	岸川 海志
創業/設立	1966 年/1981 年
本社所在地	長崎県長崎市神ノ島町 3 丁目 526 番地 64
資本金	5,000,000 円
社員数	65 名（2025 年 11 月時点）
事業内容	<ul style="list-style-type: none"> <li>・精密板金加工（ステンレス、アルミ、鋼板加工）</li> <li>・重電関係薄板部品・各種送風機部品</li> <li>・車輛用冷房装置部品・食品機械部品</li> <li>・船舶艀装用薄板部品・制御機器用薄板部品 他</li> </ul>
主要取引先	株式会社 TMEIC（旧社名東芝三菱電機産業システム株式会社）、三菱電機株式会社、株式会社東洋機工製作所、不二精機株式会社、株式会社安川電機、八幡電機精工株式会社、他
主要仕入先	小野建株式会社、井上金属株式会社、江藤酸素株式会社、他
認定資格	ISO9001：2015 認証取得 JIS 溶接士 衛生管理者
得意分野	<ul style="list-style-type: none"> <li>・SUS（ステンレス鋼）、SS（鋼）、AL（アルミニウム）薄板の精密板金</li> <li>・表面処理（溶接、粉体塗装及び研磨加工）</li> <li>・各種スピニング加工・小物機械加工品</li> <li>・各種材質の薄板溶接構造物</li> </ul>

### 〈本社社屋〉



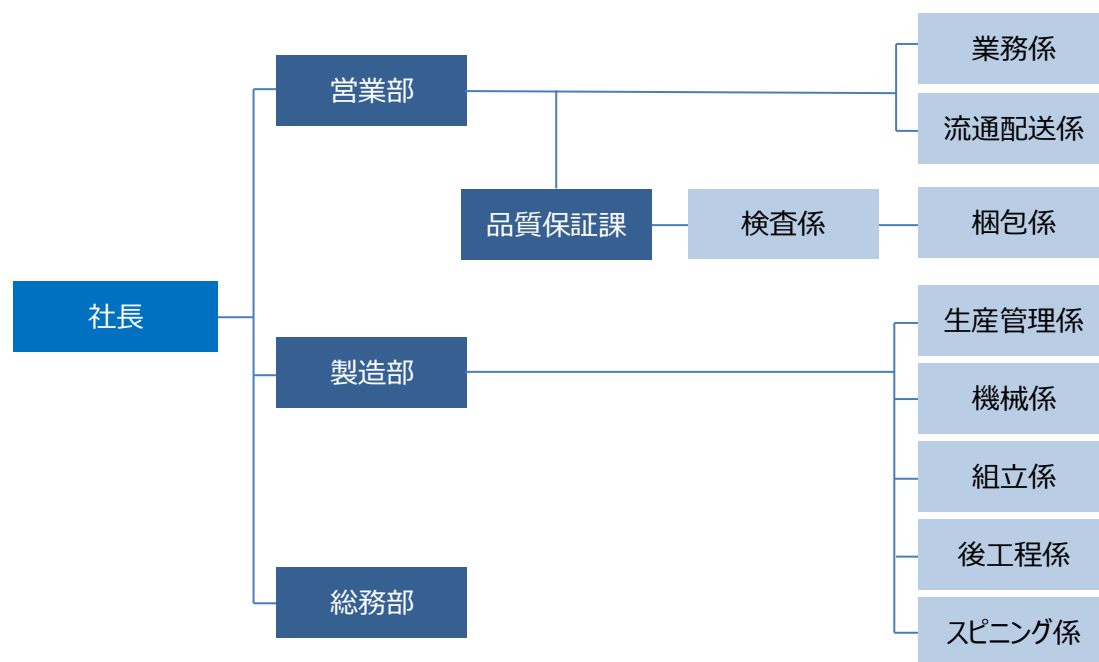
〈出典：同社提供資料より〉



## 《沿革》

1966 年	長崎市丸尾町にて個人創業
1970 年	三菱電機株式会社の協力工場に認定
1981 年	長崎市・神ノ島工業団地に「有限会社岸川製作所」設立
1987 年	へら絞り加工技術立上げ
1988 年	岸川一義氏 代表者就任
1995 年	ステンレス、アルミ材の精密板金加工を開始
2001 年	食品機械関連事業 ISO9001 認証取得
2006 年	生産管理システム導入
～2010 年	レーザー加工機導入
2018 年	パンチ・レーザー複合加工機導入
2020 年	岸川海志氏 代表者就任
2021 年	ファイバーレーザー（FL）溶接機導入 複合加工機 TM7000 導入 半導体関連の分野に参入
2025 年	新工場竣工、稼働開始

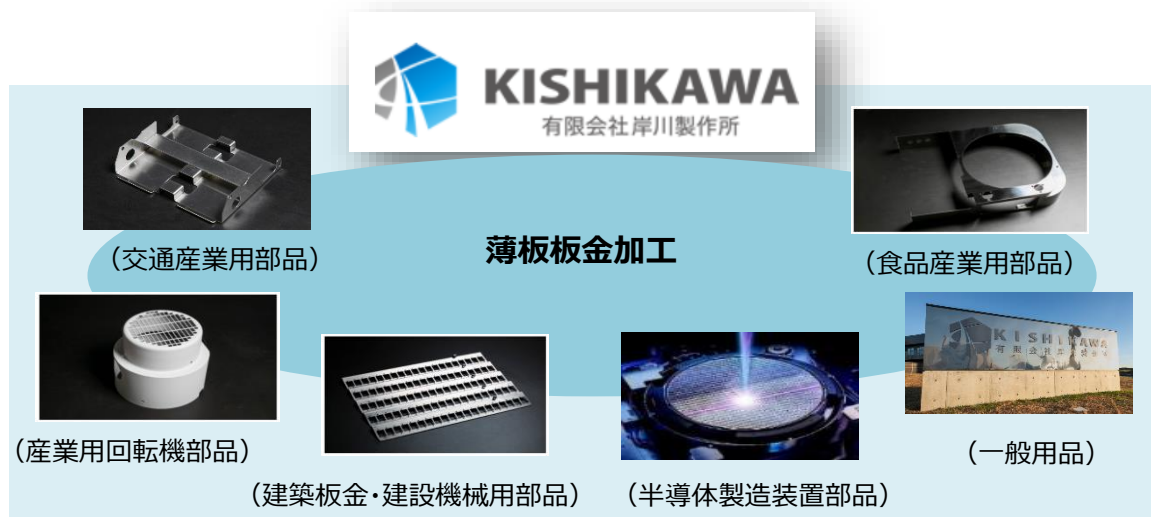
## 〈組織図〉



〈出典：同社ホームページより当社作成〉

### 1-3 事業概要

同社は 1966 年に長崎市丸尾町の鉄工所として創業した。1981 年に神ノ島工業団地に会社を設立し、以降事業を拡大しながら鉄・ステンレス・アルミなどの薄板板金加工技術を核として、産業用回転機部品や食品産業用部品、半導体製造装置部品など多様な分野の製品を手掛けている。



〈出典：同社資料より当社作成〉

板金加工とは、金属板に切断・曲げ・打ち抜きなどを施すことで成形していく加工方法であり、一般的には以下のような方法が用いられている。

（主な板金加工の方法）

切断加工	シャーリング、レーザー切断、タレットパンチプレスなどを用いて金属板を切り出し
曲げ加工	プレスブレーキやベンダーと呼ばれる機械を使用し、金属板を折り曲げ立体形状にする
絞り加工	平らな金属板を引き伸ばしながら容器状に成型
穴あけ加工	ドリルやパンチプレスを使用して、板材に穴を開ける
溶接加工	複数の板金部品を接合
表面処理	研磨や塗装などの表面処理を行う

同社が加工を得意とする「薄板板金」は軽くて薄く、溶接やレーザー加工時の熱で歪みや傷が発生しやすいことから、加工難度が極めて高いとされている。同社では創業当時から蓄積された加工ノウハウに加え、JIS 溶接技能者など高度な溶接技術を有する多数の熟練職人が在籍していることから、取引先の要望に応じた高度な薄板板金加工を可能としている。

〈事業の特長・強み〉

- ①薄板板金加工における高い技術力
- ②自社内での一貫生産体制
- ③徹底した品質管理と納期管理
- ④様々な加工に対応可能な最新設備

## 〈①薄板板金加工における高い技術力〉

同社は創業当時、長崎県の造船業が盛んであったこともあり、鉄製の手すりなどの厚板板金加工を行っていた。その後、大手の総合電機メーカーとの取引開始をきっかけとして薄板板金加工の分野へと事業転換を行った。

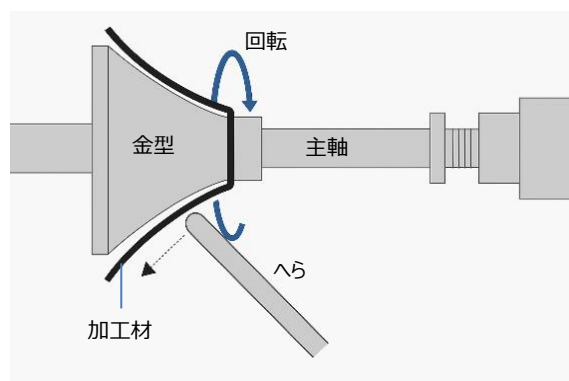
同社で行う板金加工は、ステンレスや鉄などの素材を中心としており、ステンレスでは板厚 0.5 mm、鉄では 0.8 mmと極めて薄い板金加工にも対応している。熟練された高い技術力を生かし、取引先の要望や使用用途に応じたオーダーメイドな薄板板金加工を手掛けている。薄板板金加工で用いられる主な方法の中でも同社では、「へら絞り加工」において特に高い技術力を有している。

### 〈へら絞り加工〉

へら絞り加工は、金属を回転させながら塑性変形させることで成形する加工法であり、回転させた金属を押しつけて絞りながら変形させていくため、お椀のような製品をつくることが可能である。金属を回転させながら加工するため「スピニング加工」とも呼ばれている。

プレスによる加工と違い、金型が 1 つであるため、継ぎ目がなく、製品の板厚を均一にしやすい一方、職人の手の感覚で段階的に金型に押し付けられるへら絞りは熟練した技術が必要とされている。

「へら絞り加工イメージ」



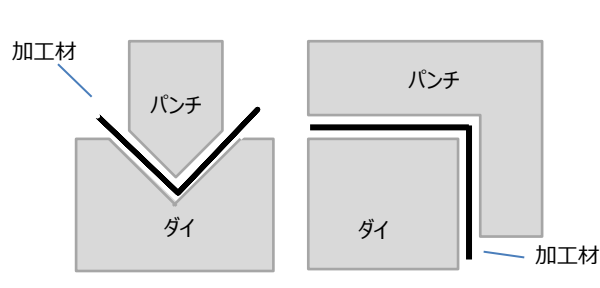
〈出典：同社資料より当社作成〉

同社は、長崎県内でも数少ない高精度な薄板板金の加工技術を活かして、へら絞り加工以外にも取引先の要望に基づいた、「曲げ加工」や「穴あけ加工」など様々な加工も行っている。

### 〈曲げ加工〉

曲げ加工は、平らな加工材をダイに固定し、加圧して曲げることで、V 字や L 字などの形状に加工する方法である。同社ではプレスブレーキなどの設備と職人の技術を組み合わせることで、寸法精度の高い曲げ加工に対応している。

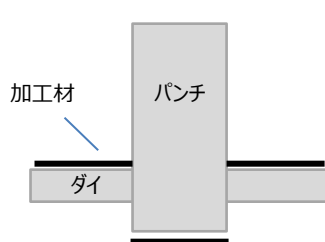
「曲げ加工イメージ」



### 〈穴あけ加工〉

穴あけ加工は、加工材にプレス機などを用いて組み立てや部品の取り付けに必要な穴を開ける加工方法である。同社ではタレットパンチプレスやレーザー加工機を用いて丸穴や角穴など高精度な加工に対応している。

「穴あけ加工イメージ」



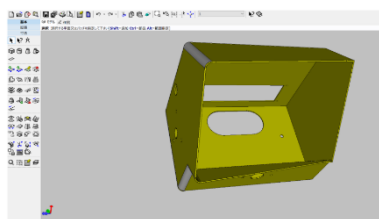
〈出典：同社資料より当社作成〉

## 〈②自社内での一貫生産体制〉

同社では熟練職人のノウハウを生かした教育体制の構築と最新設備の導入により、製品製造におけるプログラム設計から加工、溶接、研磨、塗装、納品までの全工程を一貫して行える体制を整備している。

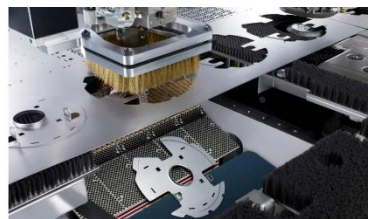
また、生産管理システムを用いて全工程をリアルタイムで可視化することで、作業の進捗状況の確認や製造工程の最適化を常に意識した生産体制を構築している。

### 《主な作業工程イメージ》



#### ①プログラム

AP100、MetaCAM などによる  
3D データの作成



#### ②ブランク

24 時間自動運転可能なパン  
チ・レーザー複合機を使用し加  
工



#### ③ベンド

3iBEND ネットワークシステムに  
よりスピーディかつ高精度な加  
工を実現



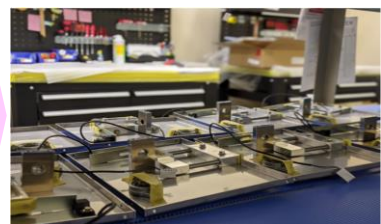
#### ④溶接

CO<sub>2</sub>、TIG、ファイバー溶接など  
有資格者による適正な加工



#### ⑤研磨・塗装

溶剤塗装から焼付け、粉体塗  
装まで幅広く対応



#### ⑥組立

クリーンルームを設置、小型のア  
ッセンブリーを実施



#### ⑦品質管理

顧客指定の品質基準に沿った  
検査を実施、アフターフォロー体  
制も万全



#### ⑧洗浄・梱包

粉塵・油分等を除去、顧客の  
要望に合わせて梱包を行う



#### ⑨配送・納品

納期厳守にて顧客指定の場所  
へ自社トラックで納品

### 生産管理システムによる一元管理



#### 生産管理

- ・生産管理スタッフによる製品製作の計画作成
- ・社内納期や各工程の業務量を調整、製造全体を管理
- ・資材や購入品、外注依頼、製造現場の進捗などタイムリーな生産状況を把握可能なシステムを構築

〈出典：同社資料より当社作成〉 9

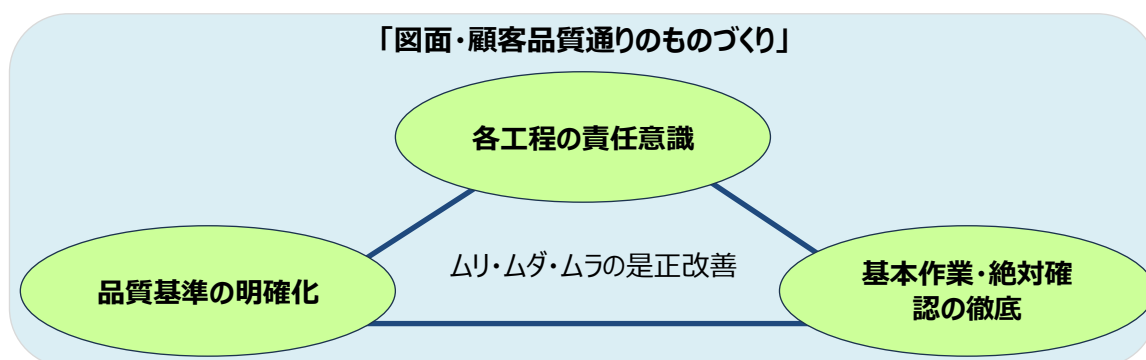
### 〈③徹底した品質管理と納期管理〉

同社は顧客視点の品質にこだわりを持ち、製品の品質向上と継続的な改善を行うための品質管理に関する基本方針を策定している。また、前述した生産管理システムによる徹底した納期管理により、システム導入以降、約 20 年間「納期遅延 0 件」を継続している。

#### 【品質管理基本方針】

顧客のニーズの的確な把握と迅速な対応及び、継続的改善によって、顧客満足度の向上を図ると共に、経営資源の有効活用を指向する。

同社では「図面・顧客品質通りのものづくり」を継続していくため、品質基準を明確化し、各工程における責任意識の醸成と、品質管理の徹底化を図っている。また、基本作業の理解やルールの周知、指導を職場全体で行うことにより、ムリ・ムダ・ムラの是正改善に努めている。



〈出典：同社資料より当社作成〉

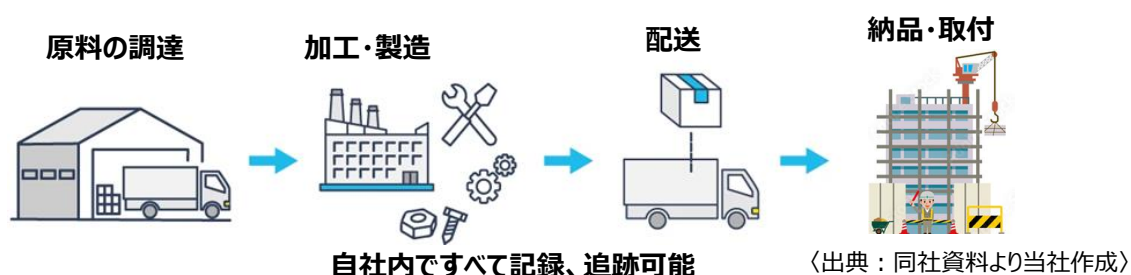
### 【トレーサビリティ】

同社は取引先からの要望をきっかけとして、トレーサビリティを社内全製品で構築している。

#### 〈トレーサビリティ体制〉

情報管理の明確化	・工程ごとに、材料の所在、保有者、加工履歴を記録・追跡可能な体制を整備 ・材料が「どこにあり」「誰が保有し」「いつ・誰が作業したか」を正確に把握
内部統制	情報を生産管理システムに集約し、一元管理

近年様々な分野で製品の安全性や品質、規制遵守を確保し、消費者やステークホルダーとの信頼関係を構築するためにトレーサビリティが重要視されており、同社もその考えに共感し、現在では原料の調達から製品の納品までを追跡・記録する体制を整えている。





#### 〈④様々な加工に対応可能な最新設備〉

同社では高い技術力を駆使しながら、さらに、高精度な加工や安定した生産を行うため、使用する機器や機械には最新鋭の設備を導入している。様々な素材や板厚に対応し、小さな部品では 5 円玉サイズ、大きな部品では 3m サイズの加工を可能とする設備を有している。

##### 「保有設備一例」

##### 【パンチ・レーザー複合加工機】

曲げやタップ、複雑な切断などパンチ加工とレーザー加工を可能とし、レーザーヘッドの駆動により、高速で高品質な切断を行う。同社では自動化システムを付加することで、24 時間連続運転も可能としている。



##### 【スピニングマシン】

同社が持つ、へら絞り加工における高い技術力を数値化し、数値データをプログラミングすることにより、円錐状や半球状などの立体的な形状の高精度加工を可能としている。



##### 【ファイバーレーザーマシン VENTIS AJ】

レーザービームの軌跡を、自在にコントロールすることが可能であり、板金の材質や板厚に応じて最適なビーム軌跡の選択をすることで、高速での丸穴加工やシャープなエッジ品質を実現する。ファイバーレーザーは、省エネ性能が高く、消費電力の削減にも貢献している。



##### 【パンチ・レーザー複合マシン】

パンチングとレーザーの 2 つの機能を備えた機械で、板金を切断したり穴を開けるだけでなくバーリングやタッピングなどの加工も可能とする。鉄やステンレス素材に加えて、銅や真鍮などの素材にも対応が可能である。



〈出典：同社ホームページより〉 11



《保有設備一覧》

名称	メーカー	仕様	台数
CAD/CAM システム	CADMAC・アマダ	CADMAC-WinPRO、AP100、3IBEND システム	5
パンチ・レーザー複合機	アマダ	ACIES2512-AJ	1
CNC タレットパンチプレス	アマダ	EM2510-NT	1
レーザー加工機	アマダ	LC-2412	1
NC タッピングマシン	アマダ	CTS-900NT M3～M6 板厚 0.8～4.5t	1
金型自動研磨機	アマダ	ID-TOGU 最大加工径Φ160	1
NC プレスブレーキ	アマダ	36ton～130ton	6
プレス加工機	アイザワ	35ton サイズ 450 幅	1
三本ロールベンダー	エスカディア他	最小ロール径Φ80 最大板厚 4.5t×1220	5
シャーリング	アマダ	サイズ 4 尺×8 尺	2
アイアンワーカー	アマダ	45ton	1
サークルシャー	MORIMITSU	加工板厚 0.8t～3.2t 加工範囲Φ150～1000	1
自動バリトリ機	Fladder	最大加工寸法 1000×1000	1
汎用旋盤	TAKISAWA	振り幅 360×210×550 主軸速度 83～1800kW	1
立体マシニングセンタ	ヤマザキマザック	VCN-530C	1
NC タッピングマシン	日本スピンドル	最大加工径Φ1000 油圧仕様	1
NC サーボスピニング	大東スピニング	最大加工径Φ1000 サーボモーター仕様	1
TIG 溶接機	ダイヘン	インバータ 200A/300A/500A	12
CO <sub>2</sub> 溶接機	ダイヘン	ウェルインバータ P350	13
スポット溶接機	電元社トーア	定格 15000A 直立 4 台・コンパクト 2 台	6
プラズマ切断ロボット	ダイヘン	定格出力 80A/150V	1
バフ研磨機	-	軸径Φ25.4 #400	3
塗装ブース	サンワシステムズ	ベンチュリーブース サイズ 2000×5000	1
乾燥炉	サンワシステムズ	ガス式熱風乾燥炉 2500×3000×5000	1
フォークリフト	コマツ・トヨタ	2.5ton、1.0ton	3
天井走行クレーン	-	2.8ton	4
パンチ・レーザー複合加工機	TRUMP	ワーク加工幅 1219×3049 (4×10 尺)	1
ファイバーレーザー溶接機	アマダ	最大加工板厚 = SUS2t 定格出力 600W	1

## 〈主な製品・加工例〉

### ・産業用回転部品

工場などで用いられる電動機や送風機、発電機などを動かす動力源となるモーターや発電システムの一部には同社で加工した部品が使用されている。



### ・食品産業用部品

おにぎり成型機や製麺機、食品などを梱包するパッケージ装置にも同社で加工した部品が使用されている。



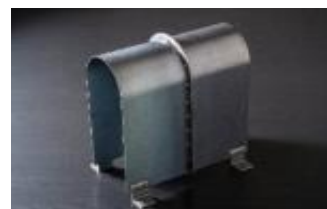
### ・交通用産業部品

新幹線や鉄道車両、プラットホームの柵、車両用冷房装置の一部には同社で加工した板金部品が使用されている。



### ・建築板金・建設機械用部品

船舶や艀装品の金属部品や建設工事機械の一部にも同社で加工した薄板板金を使用されている。



### ・一般用品

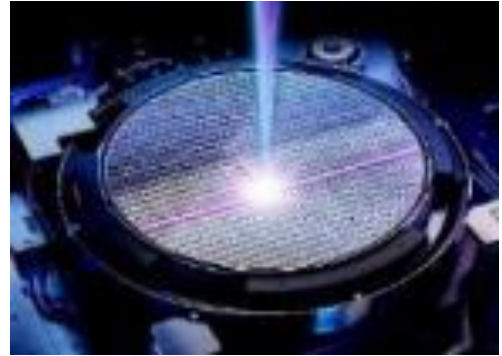
家庭で使用する棚やバイク部品など、個人顧客からのオーダーメイドな加工依頼にも対応している。



〈出典：同社ホームページより〉

### 〈半導体製造装置の部品製造〉

同社は近年の鉄道車両市場の規模縮小や社会構造の変化を受け、これまで培ってきた薄板板金加工技術を活かし、半導体製造装置の部品製造も手掛けている。半導体製造装置分野は、脱炭素社会の実現やエネルギー効率向上に不可欠な分野であり、政府の「グリーン成長戦略」においても重点分野と位置付けられている。



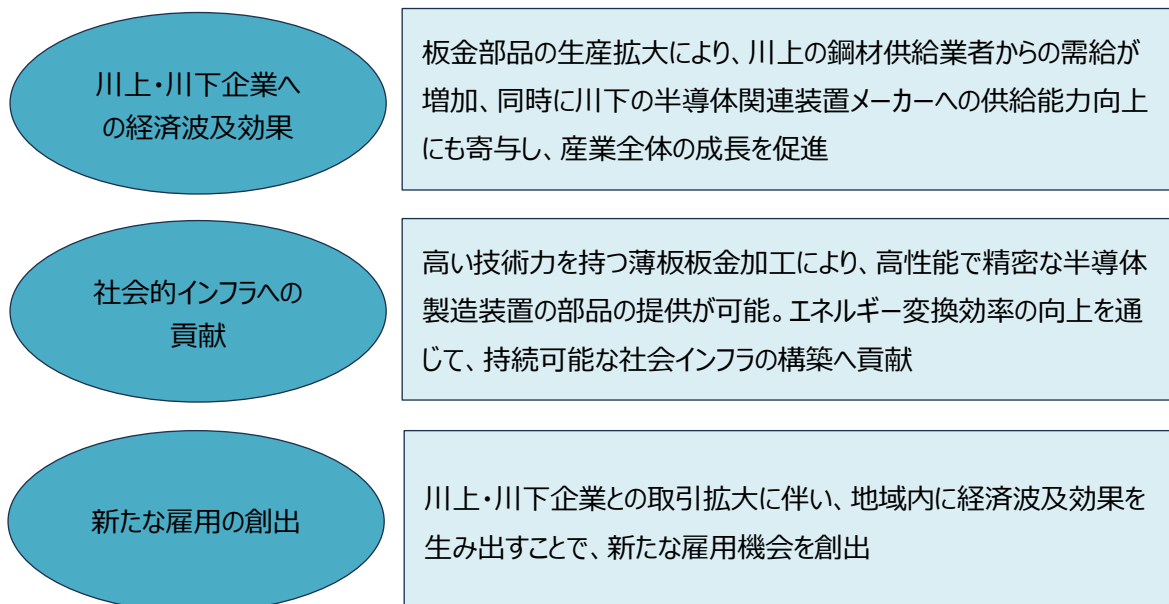
〈出典：同社提供資料より〉

同社では今後、これまでよりも高い精度と品質が要求される半導体製造装置の部品製造への進出計画を進めている。特に、同社が計画している SiC 成膜装置や CMP 装置、露光装置などの半導体部品製造は、薄板板金加工の高度な技術が不可欠とされている。

同社は大手半導体装置メーカーからの要請に対応可能な生産能力を確保するため、最新鋭の設備を導入し、精密加工や 0.1 mm 単位の寸法公差にも対応できる製造体制の構築を目指している。これにより、生産効率が向上し、従来行ってきた半導体製造装置の部品製造の約 1.5 倍の生産スピードを見込んでいる。

同社は既存の事業に加えて、さらに高精度な半導体製造装置の部品製造に取り組むことで、自社の事業の持続可能性を高めながら、板金部品の生産拡大に伴う川上・川下企業などとのサプライチェーンの強化にも貢献していくとしている。また、高い技術力を生かした、高精度な部品供給によるエネルギー変換効率の向上を通じて、持続可能な社会インフラの構築へと寄与していく方針である。

### 「事業拡大に伴って想定される地域経済・社会への影響」



〈出典：同社資料より当社作成〉

## 1-4 業界動向

同社は薄板板金加工を得意とし、産業用機械向けの金属部品を製造している。本項では産業用機械についての動向と板金加工について説明する。

### 【産業用機械の沿革】

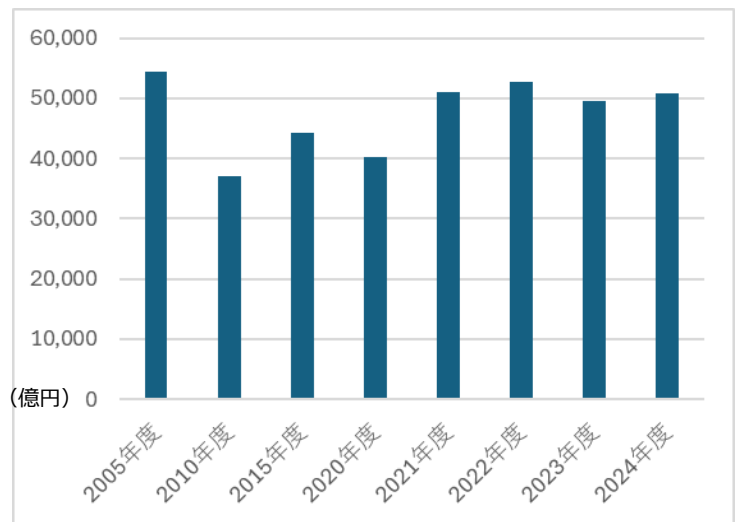
歴史的に金属製品が一般的に知られ、使用されるようになったのは 1950 年代からである。第二次世界大戦後に金属加工製品の多様化がすすみ、戦後復興期から高度経済成長期（1950～1970 年代）にかけ、鉄鋼・非鉄金属の供給拡大を背景として建設・造船・自動車・産業機械向けの金属加工需要は急拡大していった。

1980 年代から 2000 年代には産業構造の変化に伴い、加工分野は少品種大量生産から多品種少量・短納期対応へシフトした。さらに 2010 年代以降は少子高齢化による労働不足を背景に、産業用ロボットや自動化設備への投資が増加している。

### 【産業用機械の投資額推移】

産業用機械、特に製造業における機械投資額は 2006 年度をピークに減少傾向であったが、2009 年度のリーマンショック以降増加に転じ、2024 年度では 5 兆 846 億円となっている。前述の通り労働不足を背景とした産業用ロボットの自動化設備の導入や DX 化による設備更新、また近年熊本県の TSMC 進出に代表される半導体関連産業の設備投資が増加していることが要因と思われる。

「国内製造業全体の機械投資額推移」

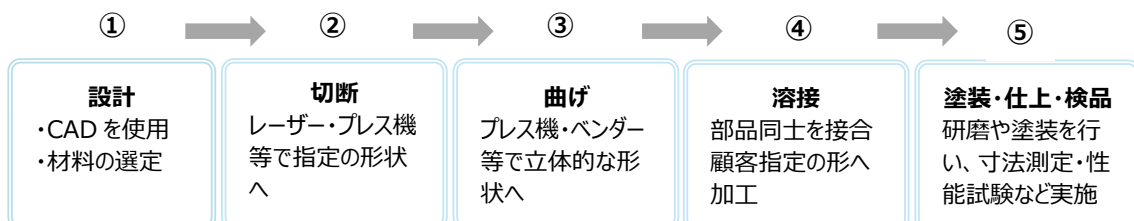


〈出典：内閣府 経済社会総合研究所「機械受注統計」より当社作成〉

### 【板金加工について】

「板金加工」を行う業種は組織化されておらず、統計もとられていないが一般的には国内の市場規模は年間で 2.5～3 兆円程度と言われている。板金加工とは、物質の塑性※<sup>2</sup>を利用して材料に大きな力を加えて変形され、目的とする形状に加工することである。金属加工はプレス加工と板金加工に大別されている。

#### 「一般的な板金加工の手順」



〈出典：当社作成〉 15

板金加工はプレス加工のように専用の金型を使用しないため少量多品種時代に適した加工とも言われる。板金加工を行う事業所は特定技術に特化した製品づくりに注力していることが特徴で、総じて高い技術力を持ち、協力会社など業界の連携を駆使して小ロット・短納期に対応できる柔軟性を持つ。

1970年代より機械板金化が進み、工場では NC タレットパンチプレス、レーザー加工機などが導入された。大手電機メーカーを中心に板金加工の自動化、FMS（フレキシブル生産システム）などの手法の導入が進み、現在では IoT により工場・マシン・人・ワークを情報でつなげ、課題を可視化して「板金製造工場の DX 化」も進展している。

※2 塑性：個体にある限界以上の力を加えると連続的に変形し、力を除いても変形したまま元に戻らない性質。

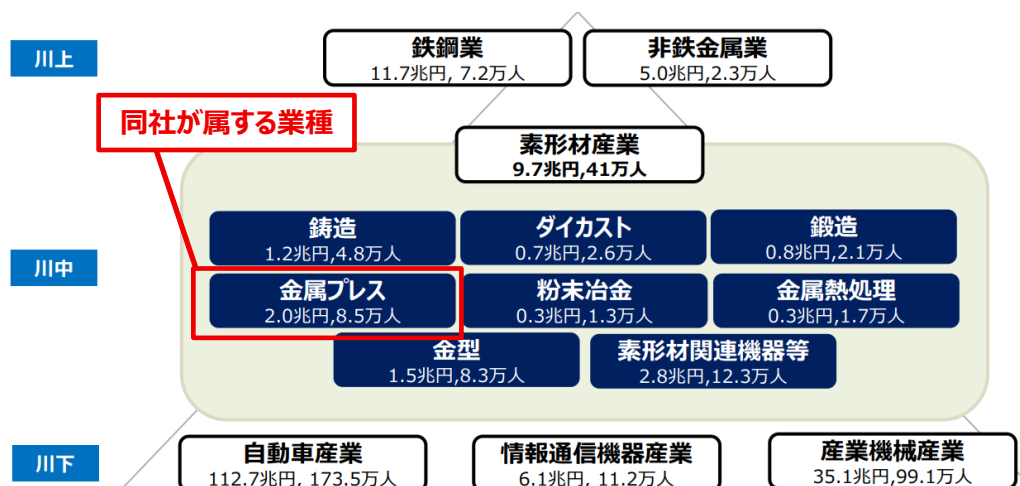
### 【素形材産業について】

本項では数値データとして同業種が含まれるべき「素形材産業」のデータを使用して説明する。

素形材産業は、素材を加熱や加圧など何らかの方法で変形・加工する技術を用いて、目的とする形状や性能を有する製品を作り出す産業、及びこれらの工法に必要な機械・装置を生産する産業、並びに製品に熱処理などを施して特定の性能を付与する産業である。同社は板金加工を行う事業所であるが、ここでは素形材産業のうち、「金属プレス」に属するものとして動向を説明する。

### 〈市場規模〉

素形材産業はサプライチェーンの川上（鉄鋼、非鉄金属などの素材メーカー）と川下（自動車、産業機械、情報通信機器などの最終製品メーカー）の間に位置する、いわゆる川中産業であり、素形材産業全体の国内での 2022 年の年間総出荷額は 9.7 兆円、従業員は 41 万人となっている。事業所の規模では中小企業が多く、国内に 1.8 万事業所存在している。また素形材産業のうち、金属プレス業（板金加工を含む）に属する業種は、2022 年の総出荷額が 2.9 兆円、従業員数は約 8.5 万人となっている。



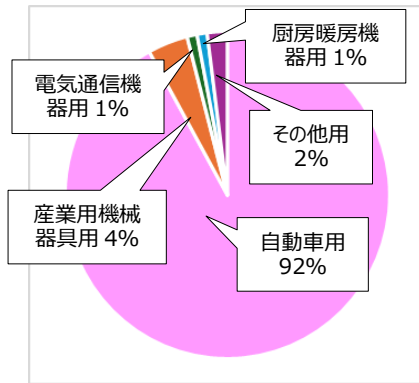
〈出典：経済通産省・製造産業局素形材産業室「素形材産業を取り巻く現状と課題（2024 年 7 月）」より〉



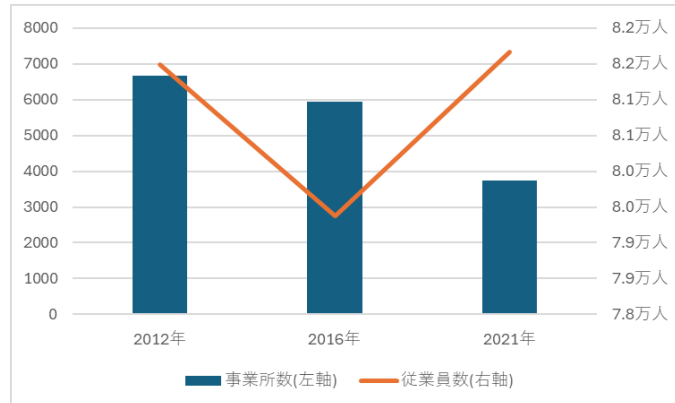
金属プレスによる製品の需要先の割合でみると、2000 年は自動車用 66%、電気通信機器用が 13%であったが、その後電気産業の国内生産縮小によりさらに自動車用にシフトし、2022 年の調査結果から現在は自動車用が 92%、産業用機械器具用が 4%、電気通信機器用が 1%となっている。

また、日本全国の事業所・従業員数の規模でみると、価格競争の激化や生産拠点の統合・海外移転などに伴い、事業所数は 10 年間で約 4 割減少した一方、自動車・EV 関連を中心とした受注増加や半導体関連の需要拡大により、約 8 万人で推移してきた従業員数は近年増加基調にある。

「金属プレス業の需要先割合」



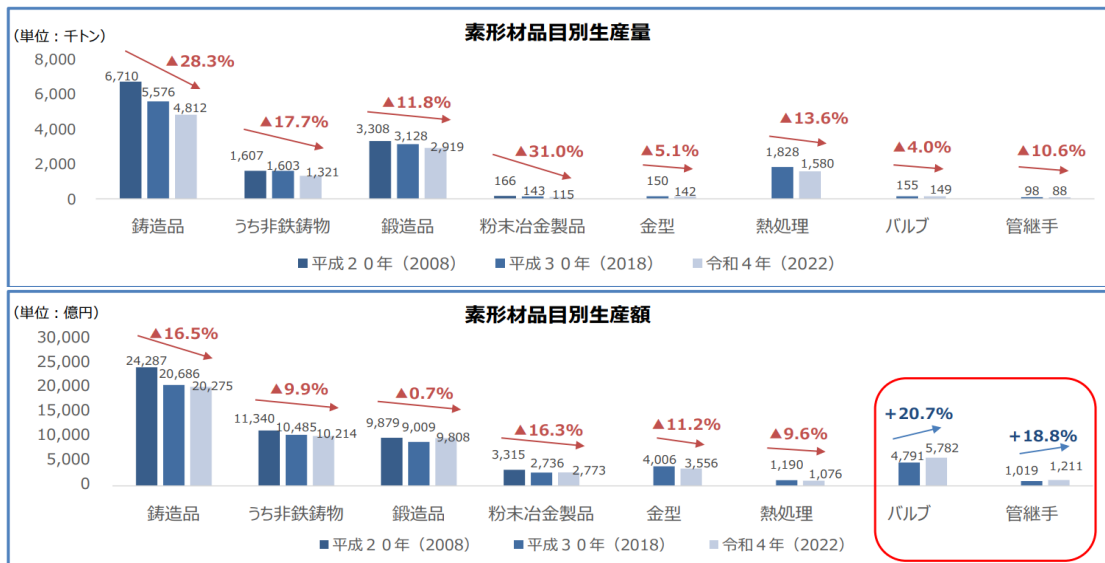
「金属プレス業の事業所数と従業員数の推移」



〈出典：経済通産省・製造産業局素形材産業室「素形材産業を取り巻く現状と課題（2024 年 7 月）」より〉

### 〈生産量・生産額の推移〉

素形材産業における製品の生産量・生産額については、品目ごとに減少率が異なる。バルブ・継手などは原材料・エネルギー価格の高騰に伴う製品価格の見直し、汎用品から精密性の高い半導体製造装置用などの高付加価値品へと転換したことで、生産量の減少に対して生産額が増加傾向にあるが、全体的には年々減少傾向にある。前述の通り産業全体の従業員数は増加基調にあるため、必然的に素形材産業のすべての品目において従業員一人あたりの生産量が減少している。



〈出典：経済通産省・製造産業局素形材産業室「素形材産業を取り巻く現状と課題（2024 年 7 月）」より〉



### 〈業界の財務的な特徴〉

素形材産業の経営状況をみると、製造業平均と比較して一社あたりの付加価値額、営業利益率・経常利益率が低くなっている。これは製品出荷額に対して原材料費率が一般的に 50%程度と高く、また業界が階層構造になっており下位の下請になるほど利幅が制限されること、小規模企業比率が高いことなどに起因すると思われる。

### 「2021 年の業界全体の財務状況平均」

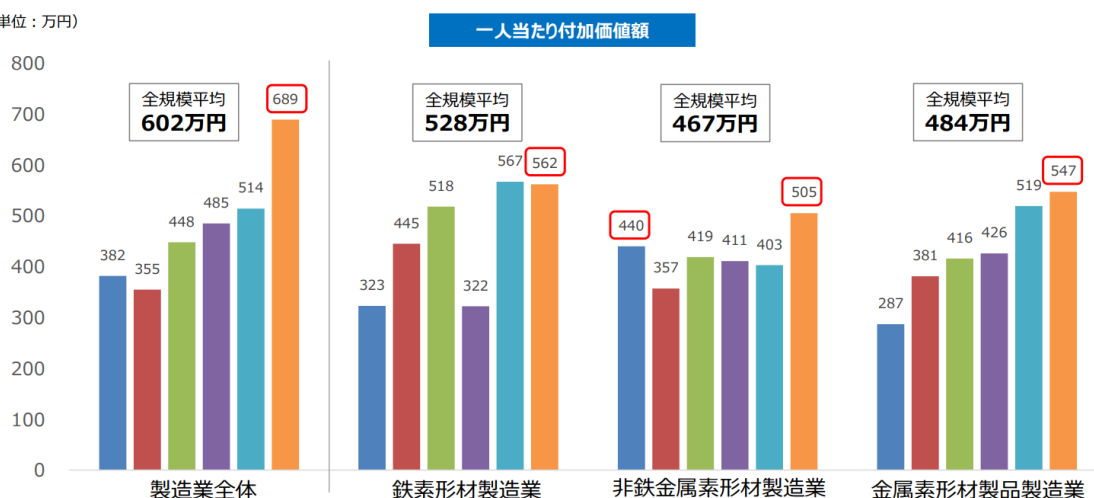
		企業数	事業所数	1 社あたり 付加価値額	営業利益率	経常利益率
製造業		14,174	82,443	47.2 億円	5.7%	9.0%
素形材産業	鋳鍛造品・その他鉄鋼製品製造業	244	869	18.0 億円	3.7%	4.5%
	非鉄金属加工品製造業	315	1,267	34.7 億円	3.4%	5.2%
	その他金属製品製造業	882	4,143	17.9 億円	5.1%	7.7%

〈出典：経済通産省・製造産業局素形材産業室「素形材産業を取り巻く現状と課題（2024 年 7 月）」より〉

また、前述の図表の通り、製造業平均と比較して 1 社あたりの付加価値額が少ないため、従業員一人当たりの付加価値額も同様に低くなっている。

### 「従業員一人当たりの付加価値額」

(単位：万円)



〈出典：経済通産省・製造産業局素形材産業室「素形材産業を取り巻く現状と課題（2024 年 7 月）」より〉

### 〈需給動向〉

供給面では鉄鋼・非鉄（アルミ、ステンレス）素材の価格・需給に影響される。また需要面では鋼製建具業界や建築金物業界を含む建築業界や、一般機械器具、電気機器器具業界、配電盤業界、厨房機器業界、空調機器業界など需要先は幅広いが、産業機械・輸送機械・重電機などの設備投資サイクルに連動する業種である。

## 〈課題と展望〉

### ①原価管理の徹底

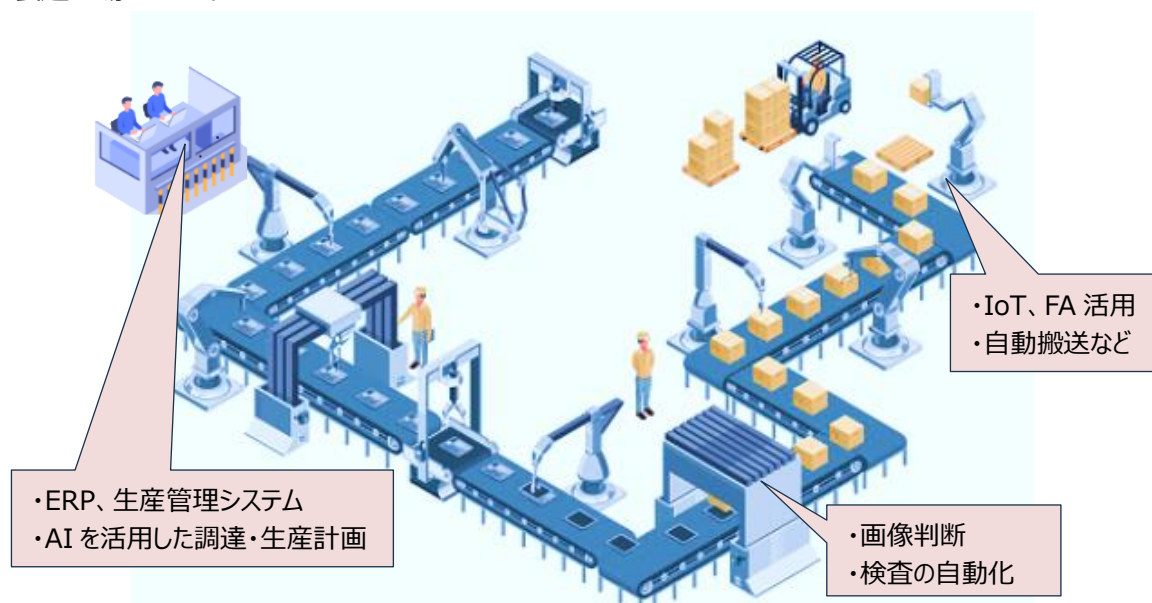
素形材産業に属する企業は小規模・中小企業が多く、直接海外と取引している企業が少いため円安に弱く、また発注者や元請企業からの取引条件が採算的に厳しいことが多い。材料価格の上昇に対しても価格転嫁が進んでいない。それに加え近年では人手不足を背景に賃金上昇が起きており、採算はさらに悪化している。

製品ごとの正確な原価管理ができていない企業が多いことが、価格転嫁が進まない要因の一つにあげられる。材料費や外注費などの変動費については把握しているものの、固定費の配賦など製品ごとの原価があいまいなために値上げの根拠を示すことができていないケースが多い。

### ②製造工場の DX 化

近年製造業では多品種少量生産が主流となっている。特に最近では製品サイクルの短期化から新規品や設計変更が増加し、超短納期で生産量も読めない「変種・変量生産」へのシフトが進んでいる。加えて工場では労働時間の制限、労働人口の減少・製造業離れによる人手不足が深刻化しており、こうした環境の変化に対応するため工場の DX 化に取り組む企業が増加している。

#### 「製造工場の DX イメージ」



〈出典：当社作成〉

## 2.サステナビリティ活動

### 2-1 Sustainable Scale Index を通じた ESG/SDGs の取り組み内容

株式会社十八親和銀行では、株式会社ふくおかフィナンシャルグループの100%子会社であるサステナブルスケール社と九州大学が共同で構築したスコアリングモデル「Sustainable Scale Index」を用いて、企業のESG/SDGsの取り組みを指標化し、評価している。スコアリングモデルは約200項目の二者択一方式で構成しており、類似同業者との相対評価で、回答企業の立ち位置を把握することができる。Sustainable Scale Indexで抽出された同社のSDGsの取り組みは以下のとおりである。

#### SDGs 取組内容

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● CSR/サステナビリティ関連の外部監査対応</li> <li>● 使用燃料量を削減する数値目標（前期比1.0%）を設定している。</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 寄付活動の実施</li> <li>● 高齢者の延長雇用制度の整備</li> <li>● 材料・調達に関する環境基準の策定</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 材料・調達に関する環境基準の策定</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 安全衛生方針の策定</li> <li>● 材料・調達に関する環境基準の策定</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 従業員の研修及びキャリア開発をサポートする会社方針の策定</li> <li>● 地域の教育に貢献する活動の実施</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ジェンダー平等に関する方針の策定</li> <li>● コンプライアンスやハラスメントに関する相談窓口や通報窓口の設置</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 部品の洗浄に化学物質を使用していない。洗浄後の汚水を浄化するシステムを導入している。</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 低燃費車の導入、照明のLED化、自家消費型の太陽光発電設備の設置</li> <li>● エネルギー使用効率目標の設定</li> <li>● 再生可能エネルギーの積極利用</li> </ul>

## SDGs 取組内容

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 障害を持つ従業員の採用</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 低燃費車の導入、照明の LED 化、太陽光発電設備の設置</li> <li>● 空調の温度設定の徹底、本社社屋に太陽光発電設備の設置</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● コンプライアンスやハラスメントに関する相談窓口や通報窓口の設置</li> <li>● 高齢者の延長雇用制度の整備</li> <li>● ジェンダー平等に関する方針の策定</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● BCP の策定</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 低燃費車の導入、照明の LED 化、本社社屋に太陽光発電設備の設置、RoHS 対応の塗料を使用、化学物質を使用しない部品洗浄を行っている。</li> <li>● 電子機器などの廃棄物はリサイクル業者へ回収を依頼している。</li> <li>● 材料・調達に関する環境基準の策定</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 低燃費車の導入、照明の LED 化、自家消費型の太陽光発電設備の設置</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 部品の洗浄に化学物質を使用していない。洗浄後の汚水を浄化するシステムを導入している。</li> <li>● 工場や事務所から出た廃棄物を分別し、リサイクル業者へ回収を依頼している。</li> <li>● 環境汚染物質の排出削減目標の策定</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● —</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 法令遵守の徹底</li> <li>● 社会貢献活動に関する会社方針の策定</li> <li>● コンプライアンスやハラスメントに関する相談窓口や通報窓口の設置</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 地元人材の積極的採用</li> <li>● 地域の福祉・スポーツ・芸能活動に対し、協賛・寄付活動の実施</li> <li>● ボランティア活動の実施</li> </ul>

〈Sustainable Scale Index より抜粋〉

## 2-2 ESG の取り組み

### (1) 環境面

- ①電力・燃料使用量の削減
- ②廃棄物の削減（材料歩留まり率の向上）
- ③その他の取り組み

同社では環境に与える影響を意識した事業活動を行うため、環境方針を策定し全従業員への周知を行っている。工場で使用する電力・燃料の使用量削減、廃棄物の削減、化学物質を使用しない部品洗浄や洗浄後の適切な排水処理など、環境に配慮した様々な取り組みを行っている。

#### 《環境方針》

##### 《基本方針》

SDGs（持続可能な開発目標）に伴う、『つくる責任、つかう責任』による地球環境保全（省資源、省エネルギー、廃棄物削減）を目標とし、事業活動の発展をさせることを基本目標とし社会への貢献に努める。

#### 《①電力・燃料使用量の削減》

同社では多くの加工工程において機械設備を使用するため、相応の電力を使用している。また、塗装ブースやレーザー加工機などを使用する際にプロパンガスを使用している。そのため、同社では製品品質を維持しながら、電力や燃料の使用量削減に向けた様々な取り組みを行っている。

#### 《電力・燃料使用量を削減する取り組み》

電力使用量の削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>・新規導入や更新する機械設備を省エネ設備へ切り替え</li> <li>・事務所や工場内照明をすべて LED 化</li> <li>・全館空調完備（室内の空調温度設定）</li> <li>・使用しない照明などの消灯を徹底</li> </ul>
燃料使用量の削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>・保有車両及び車両入れ替え時の低燃費車の導入（2tトラック4台保有：全車両低燃費車量へ切換え済）</li> <li>・効率的な配送ルートの設定</li> <li>・車両使用時のアイドリングストップ活動</li> <li>・電動フォークリフトの導入</li> </ul>

#### 《年間使用電力量実績》

	2023/4 期	2024/4 期	2025/4 期
年間使用電力量（kWh）	997,180	1,018,787	1,011,807
売上1百万当たりの使用電力量（kWh）	1,165	1,143	1,067
対前期比削減率（%）	-	▲1.9	▲6.7

### 〈太陽光発電設備（自家消費型）の設置〉

同社では 2025 年 8 月に移転した本  
社社屋の屋根に太陽光発電設備を設置  
し、発電した電力を自社工場の電力として  
活用している。設置した太陽光発電パネ  
ルでは年間約 332MWh の発電が見込ま  
れている。

これは、1 世帯が 1 年間に消費する電  
力（3,950kWh：環境省）の約 84 世  
帯分に相当する発電量となっている。



〈本社工場に設置した太陽光発電設備 出典：同社より〉

### 「設置した太陽光発電設備の概要」

太陽光発電パネル枚数	546 枚	年間の発電電力自家消費量	282MWh
太陽光発電容量	262kW	年間 CO <sub>2</sub> 排出量削減見込み	126.7t
年間の推定発電電力量	332MWh		

同社は本件ポジティブ・インパクト・ファイナンスに取り組むにあたり、さらに取り組みを徹底し、KPI に  
売上 1 百万円あたりの外部からの調達電力量を削減していくことを設定した。

同社で使用する燃料のほとんどは、塗装ブースでの塗装作業やレーザー加工機などを使用した加工  
工程におけるプロパンガスであり、製品を自社トラックで納品する際に一部、ガソリンを使用している。

プロパンガスの使用は、塗装ブースでは一定の温度と安定した燃焼状態の維持、レーザー加工機で  
は安定した熱供給などを目的としていることから、製品品質の維持と生産の安定化を確保するうえで必  
要不可欠となっている。そのため、同社では製品品質の維持・向上に継続的に取り組みながら、生産  
効率の改善や設備の運用管理を行うことで、無駄のない使用を徹底して行っている。現在ガスの使用  
量と製品の生産量がほぼ比例していることから、これ以上のガスの使用量の削減は困難な状況となっ  
ている。

また、製品の納品に自社トラックを使用するため、保有する車両すべてに低燃費車両を導入し、効  
率的な配送ルートを設定するなど、加工以外で使用する燃料の削減にも取り組んでいる。

同社ではプロパンガスについては無駄のない使用を徹底しており、これ以上の削減が難しいこと、また  
運搬用の車両においても削減の取り組みを徹底していること、および事業規模に対し使用している燃  
料は過少であることから、燃料の削減については引き続き取り組みを徹底することとし、本件ポジティブ・  
インパクト・ファイナンスにおける KPI の設定は行っていない。



## 《②廃棄物の削減（材料歩留まり率の向上）》

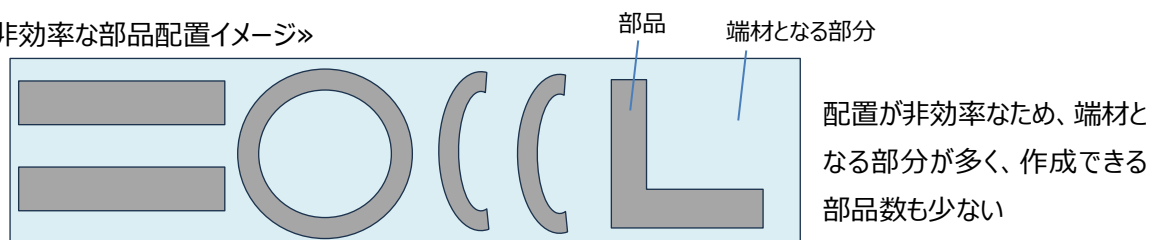
同社が加工で使用する鉄やステンレスなどの素材は、リサイクル特性に優れた素材である。加工工程で発生した端材などは専門業者へ回収を依頼し、リサイクルされたのち再利用されている。

### 《鉄・ステンレスのリサイクル率及び特徴》

素材	リサイクル率	特徴
鉄	約 95%	材質の劣化がほとんどないため、品質や強度を維持した状態での再利用が可能である。鉄スクラップを原料とすることで、新たに製造する際に使用する石炭やコークスの使用量を削減し、環境負荷の低減に貢献している。
ステンレス	約 90%	耐食性が高い素材であり、高品質な状態のままでの再利用が可能である。新たに製造するよりも省エネルギーであり、CO <sub>2</sub> 排出量の抑制効果も高いとされている。

さらに、同社では加工工程で発生する端材を削減するため、CAD/CAM システムを活用し、複数部品を効率的に配置（ネスティング）するなど、図面の設計段階から工夫を行っている。同社は原材料や資材の効率的な使用を徹底し、加工可能な範囲を向上させることで、材料歩留まり率を高めていくことを目指している。

### 《非効率な部品配置イメージ》



### 《効率的な部品配置イメージ》



同社では加工工程で発生した端材などのリサイクルを通じて、資源の循環利用に貢献しながら、端材が発生しにくい図面設計を行うなど資源の有効活用にも積極的に取り組んでいる。また、工場や事務所で使用済となった塗料や段ボールなどを廃棄する際は分別を徹底し、法令に基づいて適切な処分を行っている。さらに、更新や入れ替えによって使用しなくなった設備や電子機器については、メーカーへ直接引き取りを依頼しメンテナンスなどを行った後、中古設備として再活用されている。

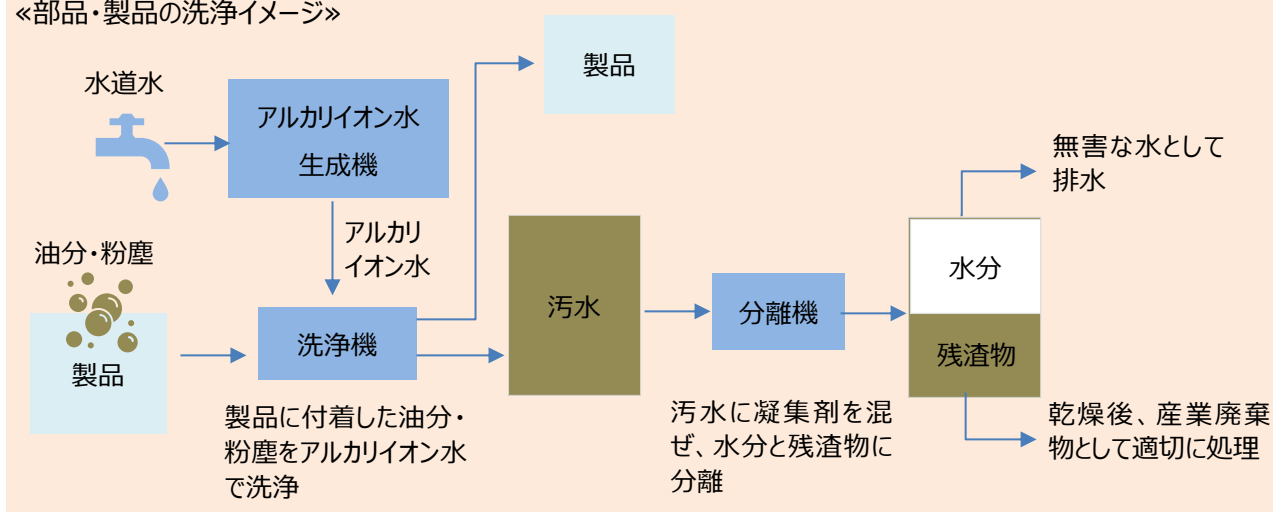
### 《③その他の取り組み》

#### 〈汚水による水質汚染の防止〉

同社では加工した部品・製品の洗浄に、界面活性剤や化学物質を使用せず、水道水から生成したアルカリイオン水を使用している。同社で使用するアルカリイオン水は、極微量の無機電解質と水から生成され、水質汚染などの原因となる化学合成物質などを含まない仕組みとなっている。

また、製品の洗浄後に出る汚水を専用の分離機を通すことで、残渣物と水分への分離を行っている。残渣物は乾燥後、産業廃棄物として適切に処理され、水分は自治体の基準に基づき無害な水として排水することで、水質汚染を発生させない仕組みを構築している。

#### 《部品・製品の洗浄イメージ》



〈出典：当社作成〉

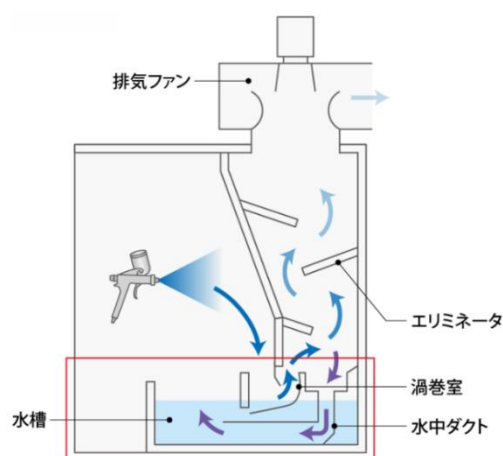
#### 〈粉塵による大気汚染の防止〉

同社の工場では主に製品の塗装をする際、塗装はスプレーにて行うが、その際被塗物に付着せずに飛散する、霧状になった余分な塗料であるスプレーストが発生する。そのまま排気して付近の環境に悪影響を及ぼさぬよう、同社では塗装ブースを設置し、塗装ブースにて作業を行っている。（※設置は法令に基づく。）

塗装ブースではスプレーストを水槽に接触させ、ブース内の水槽に塗料を取り込んで、塗料を排除した空気を排気する仕組みとなっている。

また、塗料を取り込んだ水は工場の床下に沈殿槽を設置して不純物などを沈殿させ、フィルターを通すなどして浄化したのち産業廃棄物として適切に処理している。

#### 《塗装ブースの仕組み》



〈出典：当社作成〉

### 〈環境負荷の少ない材料の使用〉

同社では、メッキや塗装工程で用いる材料・資材について、EU 各国で施行されている「RoHS 指令<sup>※3</sup>」に適合したものを採用している。同社で生産される製品は産業用機械に組み込まれ、最終的に海外へ輸出されるケースも多いことから、海外の規制・法令に基づいた対応も積極的に行っている。

※3 RoHS 指令：EU 各国では廃電気・電子機器の約 90%が正しい処理を経ずに埋立てや焼却処分されており、化学物質が地下水へ浸出することによる環境汚染や人体への悪影響が問題となっている。そのため EU では「RoHS 指令」という電子機器における特定有害物質の使用制限に関する法律が 2006 年 7 月から施行され、2013 年 1 月には大幅に改正された。RoHS 指令では、鉛や水銀、カドミウムなど 10 種類の有害物質の使用を制限することで、電気・電子機器のリサイクルを容易にし、処理する際に人体や環境に影響を与えないことを目的としている。

## (2) 社会面

- ①労働安全に関する取り組み
- ②働きやすい職場づくり
- ③人材育成/採用強化
- ④ダイバーシティへの取り組み
- ⑤社会貢献活動

### 《①労働安全に関する取り組み》

板金加工業は切断や曲げ・溶接などの工程が多く、労災事故の発生リスクが高い業種であるとされている。また、機械や重機への挟まれ・巻き込まれ事故に加え、切創・刺創といった事故発生の危険性も高くなっている。同社では従業員の安全を確保するため、「安全衛生基本方針」を策定している。

#### 〈安全衛生基本方針〉

災害のない職場環境づくりと交通災害の防止に努め、企業人・社会人としてのモラルを意識し、安全衛生活動の強化を遂行する。

また、基本方針に基づき、労災事故の発生を防ぐための重点活動項目を定め、従業員へ周知することで安全を意識した作業の徹底を呼び掛けている。

#### 《重点活動項目》

##### 1. 安全衛生活動の計画的推進

- (1) 基本作業の指導教育の徹底と決め事の完全実施
- (2) 平常心と集中力を保ち、安全基本作業を踏まえ段取をしっかり行う
- (3) 安全管理に対する指導強化、全社員の 5S の意識と協調性の向上
- (4) リスクアセスメントによる危険要因の排除
- (5) 作業場の保全と機械設備機器の管理の徹底
- (6) 作業時の安全保護具着用の徹底

##### 2. 衛生活動の推進

- (1) 朝は気合を入れて体操を行い、体をほぐそう
- (2) 制服・保護具（防塵マスク・防毒マスク）の清潔・着用の徹底
- (3) 自己健康管理の推進（感染症予防活動の実施）
- (4) 心と体の健康の推進

##### 3. 交通災害の防止

- (1) 通勤・退勤・配送作業での事故防止
- (2) 交通ルールの遵守
- (3) 飲酒運転の完全禁止

同社では各部署や係ごとに安全衛生推進者を任命し、安全管理者及び衛生管理者を中心に作業環境の管理や健康管理、作業手順の安全性確認などを徹底して行っている。具体的には、同社社長同席のもと、安全パトロールを月 1 回、衛生パトロールを週 1 回実施し、チェックリストに基づいて工場内の危険や事故につながるリスクの排除に取り組んでいる。これらの取り組みを徹底することにより、近年、同社では重大な労災害事故は発生していない。

#### 《安全衛生推進者》

担当	人数
安全管理者（推進委員長）	1 名
衛生管理者（推進委員）	1 名
推進委員	11 名

#### 《②働きやすい職場づくり》

同社は労働条件や労働環境の改善に取り組むことで、従業員が安心して働ける職場づくりを目指している。2025 年 8 月に移転した新工場内は全館空調を完備しており、事務所や休憩スペースはおしゃれなカフェのような空間として従業員同士の積極的なコミュニケーションの場となっている。また、継続的な賃上げの実施や資格取得にかかる費用を全額会社負担とするなど、従業員エンゲージメントの強化を図ることで、企業としての安定化と事業の持続可能性を高めている。

#### 《事務所・休憩スペース》



〈出典：当社撮影〉 28



同社は労働条件の改善や休暇制度の整備にも積極的に取り組んでいる。公平な人事評価を行うため、人事評価マニュアルを作成し、自己評価・一次評価（リーダー）・二次評価（部長）・最終評価の4段階で評価を実施、評価に応じて昇給や賞与に反映させる仕組み整備することで、従業員のモチベーションアップを図っている。また、生産効率を向上させることによる時間外労働の削減、年間休日の拡充を図ることで、さらに働きやすい職場としていくことを目指している。

さらに、2025年度には同社初となる産休・育休取得予定者が在籍している。これまでも産休・育休制度は採用していたものの、今回の制度利用をきっかけとして今後さらに、制度の周知や業務分担の仕組みづくりを行い、性別に関係なく産休・育休を取得しやすい環境を整備していく方針としている。

#### 《労働条件など》

給与・賞与など		
	給与待遇	同社の給与水準は、令和6年長崎県の毎月勤労統計調査地方調査の製造業（285千円）と比較して高い水準にある。また、毎年賃上げを実施するなど、従業員の生活基盤の向上に努めている。
	昇給	2025年度：3%（昇給年1回実施）
	各種手当	残業手当、住宅手当、家族手当、通勤手当、出張手当、役職手当など
	賞与	年2回（夏季・冬季）
労働条件		
	労働時間	就業時間 8:00～17:15（実働8時間）
	労働日数	年間の変形労働時間制（休日出勤なし）
	時間外労働	最大45時間/月、360時間/年 ※平均20時間程度/月
休暇関連		
	有給休暇制度	6か月間継続勤務後、年間10日の有給休暇を付与 取得日数は従業員ごとにばらつきがあるものの、法令で定められた最低5日間の有給休暇取得を遵守している。
	育児休暇	法令通りの休業・休暇制度
	介護休暇	
	その他の休暇	年末年始休暇、GW休暇、夏季休暇、慶弔休暇、特別休暇
福利厚生・他		
	健康管理	健康診断（年1回）実施 ※受診率100%
	社会保障	健康保険・厚生年金保険・雇用保険・労働災害保険
	退職金制度	あり
	他	ボーリング大会、忘年会、餅つき、おごり自動販売機※2

※2 おごり自動販売機：従業員同士のコミュニケーション強化の一環として、上司と部下が社員証をかざすことで飲み物を購入できる自動販売機のこと。購入費用は全額会社負担としている。

### 〈健康経営優良法人認定の取得〉

同社は、従業員 1 人ひとりの健康を企業の持続的成長を支える基盤と捉えており、長崎県の健康経営宣言事業へ参加し、2022 年度に健康経営推進企業の認定を受けている。

同社では今後さらに、健康診断受診率 100%の継続や分煙などの取り組みを強化していくとともに、現状の取り組みを整理し、心身ともに健康で安心して長く働ける職場としていくため、「健康経営優良法人認定」の取得を本件 KPI として設定している。

### 「健康経営優良法人認定（中小規模法人部門）認定要件」

大項目	評価項目	要件
1.経営理念・方針	・健康宣言の社内外への発信、経営者自身の健診受診	必須
2.組織体制	・健康づくり担当者の設置 ・40 歳以上従業員の健診データ提供	必須
3.制度・施策実行	・健康経営の具体的な推進計画 ・受動喫煙対策	必須
	【健康課題の把握と対策検討】 ①定期健診受診率 100%②受診推奨の取り組み ③ストレスチェック実施	①～③のうち 2 項目以上
	【健康経営の土台作り】 ④教育機会の設定⑤適切な働き方の実現 ⑥仕事・育児・介護の両立支援⑦コミュニケーション促進 ⑧私病等からの復職支援⑨女性の健康保持・増進 ⑩高年齢従業員の健康	④～⑩のうち 2 項目以上
	【健康保持・増進施策】 ⑪保健指導も実施⑫食生活改善 ⑬運動機会増進⑭長時間労働対策 ⑮心の健康保持・増進⑯感染症予防 ⑰喫煙率低下	⑪～⑰のうち 4 項目以上
4.評価・改善	・健康経営の取り組みに対する評価・改善	必須
5.法令遵守・ リスクマネジメント	・定期健診の実施、ストレスチェックの実施 労働基準法・労働安全衛生法違反による送検がないこと等	必須

〈出典：経済産業省ホームページより抜粋〉

同社では健康経営優良法人認定を取得することで、従業員の健康意識や働きがい向上させ、心理的安全性を確保した事業運営を行っていくこととしている。

### 《③人材育成/採用強化》

#### 〈人材育成〉

同社では入社後、1か月間の新入社員研修を行っている。その後、現場でのOJTを通じて業務スキルなどを継続的に向上させていく体制を整備している。また、外部講師を招いて中間管理職を対象に、管理職としての心構えやマネジメント力の向上を目的とした研修会なども行っている。

同社では業務に必要な資格取得にかかる費用は全額会社負担とし、一部の資格には手当の支給を行うなど、資格取得を支援する体制の整備により、多数の資格保有者が在籍している。同社は今後も、様々な研修や資格取得のサポートを通して、従業員のスキル向上を積極的にサポートしていく方針としている。

#### 《保有資格一覧》 (★＝取得推奨資格)

資格名	人数	資格名	人数
★ステンレス鋼溶接技能者	10	アーク溶接技能者	2
半自動溶接技能者	5	普通ボイラー溶接士	2
アルミニウム溶接技能者	4	★玉掛け	13
危険物取扱者（乙種）	2	★床上クレーン	11
第一種衛生管理	1	★フォークリフト	15
第二種電気工事士免状	2	ガンマ線透過写真撮影作業主任者	1
X線作業主任者	1	非破壊試験技術者	1
酸素欠乏・硫化水素酸欠作業主任者	2	クレーン・デリック運転士	1
丙種化学（液化石油ガス）	1		

#### 《技能講習一覧》

講習名	人数	講習名	人数
玉掛技能	13	床上操作式クレーン運転技能	9
フォークリフト運転技能	15	ガス溶接技能	8
有機溶剤作業主任者技能	2	プレス機械作業主任者技能	3
特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者	4	乾燥設備作業主任者技能	1
足場の組立て等作業主任者	1	型枠支保工の組立て等作業主任者	1
マシニング研修	1	防火管理者講習	1

# 《特別教育一覧》

研修名	人数	研修名	人数
自由研削といし取替試運転作業	6	一般高圧ガス保安	2
アーク溶接	9	職長教育・安全衛生責任者教育	5
産業用ロボット	3	安全管理者選任時研修	3
クレーン操作（床上操作）	4	機械研削といし	2
プレス機械の金型シャード部調整	1	プレス金型取付調整	2
保護具着用管理責任者	3	自走式高所作業車運転技能	1
第二種酸素欠乏等危険作業	1	小型車両建設機械運転	1
研削といし取替等	2	低圧電気取扱	1
フルハーネス型安全帯使用作業	1	高圧電機取扱	1
産業用ロボットの教示等の業務	1		

## 〈採用強化〉

同社は働きやすい職場環境づくりに継続的に取り組みながら、事業の持続可能性を高めていくため採用活動に力を入れて取り組んでいる。具体的には、長崎県主催の企業説明会への参加、教育機関向けの企業説明会や進路指導担当者との面談会などを行っている。他にも、ハローワークや就職サイト、自社ホームページにて随時募集を行っている。

## （インターンシップの受け入れ）

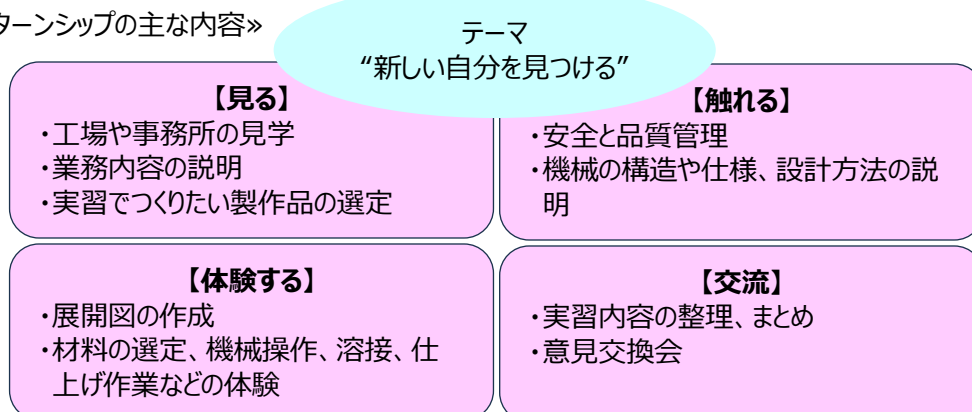
同社は毎年、長崎市内の高校や専門学校からインターンシップの受け入れを行っており、2025 年度には初めて大学からの受け入れも実施した。

同社では「新しい自分を見つける」をテーマに、展開図の作成や機械操作など製造現場を肌で感じるとともに、製作品を選定し実際に作る体験など、インターンシップを通じてモノづくりの楽しさを実感できる内容となっている。



〈出典：同社ホームページより〉

## 《インターンシップの主な内容》



〈出典：同社資料より当社作成〉

#### 《④ダイバーシティへの取り組み》

##### 〈高齢者の雇用〉

同社では高齢者再雇用制度を整備し、65歳の定年後も継続して働き続けられる職場環境を提供している。65歳の定年後は、従業員本人の意思により1年毎の更新制で勤務を継続できる体制としている。現在、1名の従業員が本制度を活用している。

##### 〈女性従業員/女性管理職の登用〉

同社では性別に関係なく採用・雇用を行っている。全従業員の約25%が女性従業員であり、管理職の半数が女性管理職となっている。担当する業務の割り当てについても、性別による区分などを行わず、性別に関係なく誰もが活躍できる職場環境が整備されている。

##### 《女性従業員・管理職の割合》

	全従業員	うち管理職以上
従業員数	65名	6名
うち女性	16名	3名
女性の割合	25%	50%

##### 〈障がい者の雇用〉

障がい者雇用制度では、すべての事業主に一定割合以上の障がい者の雇用が義務付けられており、従業員を40名以上雇用している事業主は2.5%以上（2026年7月以降は従業員37.5人以上を雇用する企業で2.7%）雇用する必要がある。同社では現在、雇用している障がい者がおらず、今後の課題としている。今後は、法定雇用率の達成に向けて社内体制や労働条件の整備などを行っていく方針としている。



### 〈Nぴか認証の取得〉

同社は、年齢や性別に関係なく、誰もが働きやすい職場づくりに積極的に取り組む企業として、「Nぴか」認証を取得している。

Nぴか認証は、「仕事と育児・介護」「働き方改革」「女性の活躍推進・男女共同参画」の3分野50項目からなる審査票の得点が50%以上の場合に取得でき、達成率に応じた星が付与される仕組みとなっている。同社では4つ星を取得している。



〈出典：長崎県ホームページより〉

### 〈Nぴか 取り組み項目・達成率に応じた星の数〉

項目	達成率	認定（星の数）
「仕事と育児・介護」 「働き方改革」 「女性の活躍推進・男女共同参画」	50%以上 60%未満	1つ星
	60%以上 70%未満	2つ星
	70%以上 80%未満	3つ星
	80%以上 90%未満	4つ星
	90%以上	5つ星

### 《⑤社会貢献活動》

同社は社会貢献活動の一環として、会社周辺の清掃活動を年2回実施している。また、地域で活躍する部活動や従業員の子どもたちが所属するクラブなどにも協賛活動を行っている。同社は今後も、このような取り組みを継続しながら、地域社会に貢献していきたいとしている。

#### 〈清掃活動の様子〉



〈出典：同社ホームページより〉

#### 〈主な協賛活動の例〉

〈協賛活動団体〉
長崎女子高等学校 バレーボール部
小江原中学校 吹奏楽部
長崎商業高等学校 同窓会
地域の少年野球クラブ

#### 〈長崎女子高等学校バレーボール部への協賛〉



〈出典：同社ホームページより〉

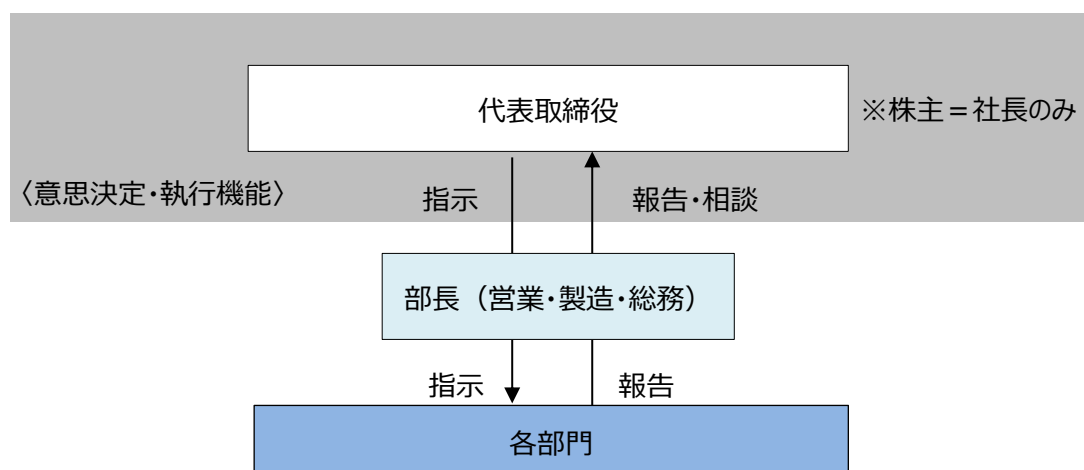
### （３）コーポレート・ガバナンス

コーポレートガバナンス（企業統治）は株主をはじめとするステークホルダーのために、経営者が適切な意思決定を行うことを確保するための仕組みであり、企業不祥事の防止（経営の透明性の確保）と企業の持続可能な成長・中長期的な企業価値の向上を目的としている。

同社は株主＝社長のみで構成されていることから、取引先を対象として良好な関係を築いたうえで会社の持続可能性を高めるため、迅速な意思決定を行うなど常に適切な企業統治を行うことを目指している。

#### 〈企業統治体制〉

同社は代表取締役を中心に業務運営を行っているが、報告・相談や指示については各部長を通じて行われている。経営に関する重要な決定や事故等が発生した際などは、代表取締役から速やかに意思決定を行う。また、経営判断の客観性及び健全性を確保するため、税理士等へ財務状況等の定期的な確認や報告を実施、また、社内規程の整備や職務権限の明確化を通じて、内部統制の強化と経営の透明性を意識した企業統治を行っている。



### 〈情報セキュリティの強化〉

同社では高度化するサイバー攻撃や情報漏洩リスクへの対応として、セキュリティ体制の強化に取り組んでいる。近年、業界や業種を問わず、顧客情報や取引データなどの適切な管理が重要な課題とされている。こうした動向を踏まえて、同社でもウイルス対策やネットワーク機器の適切な運用管理に加え、社内システムへのアクセス権限の管理や、データの定期的な更新などを徹底して行っている。

また、人的ミスによる情報事故を防止するため、従業員に対する情報の取り扱いに関する教育や社内ルールの周知にも取り組んでいる。

### 〈BCP の策定〉

同社では、自然災害などの緊急事態発生時に備えるため BCP の策定を行っている。緊急事態発生時に事業の継続、早期復旧を図るため、組織の役割担当を明確化し迅速な対応を行える体制を取っている。

#### 「BCP の特徴」

①優先して継続・復旧すべき中核事業を特定する
②緊急時における中核事業の目標復旧時間定めておく
③緊急時に提供できるサービスのレベルについて顧客と予め協議しておく
④事業拠点や生産設備、仕入品調達等の代替案を用意しておく
⑤全ての従業員と事業継続について、コミュニケーションを図っておく

具体的には想定される 11 項目の事象「火災・停電・地震・風水害・集団感染・怪我病気・有機溶剤中毒・事故、事件・交通事故・大雪・不審者」に対する各担当者を配置し、円滑な復旧を進めることとしている。

また、同社では万が一の緊急事態に備えて年 2 回の避難訓練を実施するなど、従業員の安全確保を行いながら、事業の継続と早期復旧を迅速に行うための体制整備に取り組んでいる。

「想定される 11 項目の事象に対する主な対応」

事象	主な対応内容
①火災発生時	各部の安全衛生委員を中心に設備の緊急停止など規定された対応を実施、安全衛生委員長が責任者となって被害を最小限にとどめ、復旧などの対応を行う。
②停電発生時	部署長や製造部長を中心にブレーカーの遮断箇所や漏電の有無を確認する。また、定期的な設備の保守点検を実施する。
③地震発生時	安全衛生委員長を中心に被害状況の把握や社外の従業員の安否確認を実施、地域への協力支援を指示する。
④風水害発生時	各部の安全衛生委員を中心に重要物などの移動や土嚢・止水板の設置を行い、安全衛生委員長が責任者となって財産保護などの対応を行う。
⑤集団感染発生時	各部署の安全衛生委員が感染状況の確認や感染拡大防止に向けた対応を実施、安全衛生委員長は保健所への相談や業務の継続可能な人員確保を行う。
⑥怪我病気発生時	発生部署で怪我の状態等を確認、安全衛生委員長は怪我の状態や度合いに応じて帰宅指示や搬送などの対応を行う。
⑦有機溶剤中毒発生時	発生部署で応急処置を実施、安全衛生委員長は状態や度合いに応じて帰宅指示や搬送などの対応を行う。
⑧事故・事件発生時	各部長と安全衛生委員長は被害状況の確認と救急措置を実施、警察や消防への連絡を行う。状況に応じて社長へ報告し緊急対策本部の設置など適切な措置を行う。
⑨交通事故発生時	各部の安全衛生委員より各部長への報告を実施、状況に応じて社長へ報告し緊急対策本部の設置など適切な措置を行う。
⑩大雪発生時	総務部を中心に気象や大雪情報等を収集、安全な場所への避難や自宅待機等の指示を行うと同時に、取引先への連絡も行う。
⑪不審者発生時	安全衛生委員を中心に、従業員の安全確保を行いながら各部長への報告を行う。複数名での対応を徹底し、状況に応じて総務部から警察や消防への連絡を行う。

## 〈ISO9001 の取得〉

同社は 2001 年に ISO9001 の認証を取得している。ISO9001 は品質マネジメントシステムに関する国際規格であり、製品やサービスの品質を継続的に改善し、顧客満足度を高めるための仕組みを定めている。

同社では、工程ごとの品質基準の明確化と基本作業の徹底による品質の安定化を図りながら、取引先からの要望やオーダーへの迅速な対応や納品後の適切なアフターフォローを通じた顧客満足度の向上を目指している。さらに、内部監査や実績評価を通じた、作業工程の見直しや改善にも継続的に取り組んでいる。こうした取り組みを強化することで、品質と生産性の両面を持続的に向上させ、顧客満足度と企業価値を高めていく体制を構築している。



〈出典：同社提供資料より〉

## 「品質及び顧客満足度向上に向けた主な取り組み」

### 品質の安定化

- ・品質基準の明確化、基本作業の徹底により品質のばらつきを抑制
- ・材料調達から納品までのトレーサビリティ確保と一貫体制の構築
- ・現場での OJT や講習の受講などによる技術力の向上

### 顧客満足度の向上

- ・取引先からの要望やオーダーの正確な把握と迅速な対応
- ・見積、受注段階における仕様確認の徹底
- ・製品納品後の取引先への適切なアフターフォローの実施

### 継続的改善

- ・品質マネジメントシステムに基づく PDCA サイクルの継続的実践
- ・内部監査、実績評価などを通じた課題の抽出と改善方針の策定
- ・ムリ・ムダ・ムラの是正や加工工程の見直し

〈出典：同社資料より当社作成〉



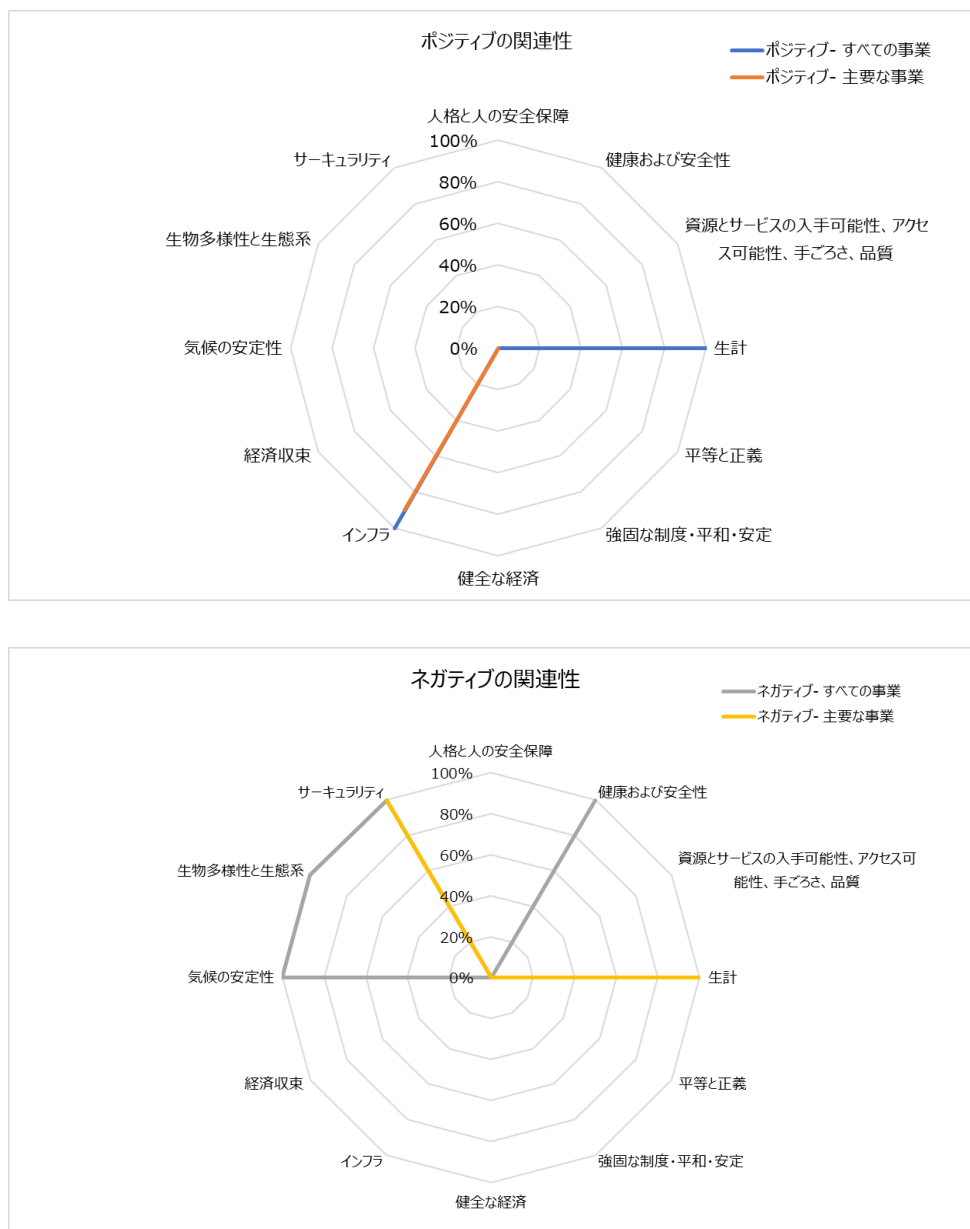
### 3.包括的分析

#### 3-1 UNEP FI のインパクト分析ツールを用いた分析

同社の事業を、国際標準産業分類における「金属の処理およびコーティング、機械加工業（業種コード 2592）」「他に該当しないその他の金属加工製品の製造（業種コード 2599）」として整理した。

その前提のもとでの UNEP FI のインパクト分析ツールを用いて分析した結果、「雇用」「賃金」「インフラ」に関するポジティブ・インパクト、「気候の安定性」「水域」「大気」「資源強度」「廃棄物」「健康および安全性」「賃金」「社会的保護」に関するネガティブ・インパクトが抽出された。

#### 〈インパクトレーダー図〉



### 3-2 個別要因を加味したインパクトの特定

UNEP FI のインパクト評価ツールを用いたインパクト分析結果をもとに、同社のサステナビリティに関する活動におけるインパクトを特定する。

#### 「事業ごとのインパクト」

インパクトエリア	インパクトトピック	セクター1:業種コード 2592金属の処理および コーティング・機械加工 売上割合90%		セクター2:業種コード 2599他に該当しないその 他の金属加工製品の製 造 売上割合10%	
		ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ
気候の安定性			●		●
生物多様性と生態系	水域		●		●
	大気		●		●
	土壌				
	生物種				
	生息地				
サーキュラリティ	資源強度		●		●
	廃棄物		●		●
人格と人の安全保障	紛争				
	現代奴隷				
	児童労働				
	データプライバシー				
	自然災害				
健康および安全性			●		●
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				
	食料				
	エネルギー				
	住居				
	健康と衛生				
	教育				
	移動手段				
	情報				
	コネクティビティ				
	文化と伝統				
	ファイナンス				
生計	雇用	●		●	
	賃金	●	●	●	●
	社会的保護		●		●
平等と正義	ジェンダー平等				
	民族・人種平等				
	年齢差別				
	その他の社会的弱者				
強固な制度・平和・安定	法の支配				
	市民的自由				
健全な経済	セクターの多様性				
	零細・中小企業の繁栄				
インフラ		●		●	
経済収束					

同社のサステナビリティに関する活動や事業活動を同社のホームページ、提供資料、ヒアリングなどから網羅的に分析するとともに、同社を取り巻く外部環境や企業の特徴等を勘案し、前述のインパクト分析結果により抽出されたポジティブ/ネガティブインパクトに対し同社の活動により環境・社会・経済へ影響を与えるインパクトを特定した。

《個別要因を加味し、特定されたインパクト》

インパクトエリア	インパクトトピック	全セクター UNEP FIのインパクト分析ツールに よるインパクト エリア・インパクトトピック		同社の個別要因を考慮し、特定さ れたインパクトエリア・インパクトトピ ック	
		ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ
気候の安定性			●		●
生物多様性と生態系	水域		●		●
	大気		●		●
	土壌				
	生物種				
	生息地				
サーキュラリティ	資源強度		●		●
	廃棄物		●		●
人格と人の安全保障	紛争				
	現代奴隷				
	児童労働				
	データプライバシー				●
	自然災害				●
健康および安全性			●		●
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				
	食料				
	エネルギー				
	住居				
	健康と衛生				
	教育			●	
	移動手段				
	情報				
	コネクティビティ				
	文化と伝統				
	ファイナンス				
生計	雇用	●		●	
	賃金	●	●	●	
	社会的保護		●		●
平等と正義	ジェンダー平等				●
	民族・人種平等				
	年齢差別				●
	その他の社会的弱者				●
強固な制度・平和・安定	法の支配				
	市民的自由				
健全な経済	セクターの多様性			●	
	零細・中小企業の繁栄			●	
インフラ		●		●	
経済収束					



：追加したインパクトエリア/トピック



：削除したインパクトエリア/トピック

同社の事業活動・サステナビリティ活動を考慮した結果、追加・削除するインパクトエリア/トピックと追加・削除した理由は以下のとおりである。

《同社の事業活動やサステナビリティ活動を考慮し、追加・削除するインパクト》

インパクト エリア	インパクト トピック	ポジティブ ネガティブ	追加 削除	理由
人格と人の安全 保障	データプライバシー	ネガティブ	追加	・ウイルス対策や情報漏洩対策を徹底し、情報セキュリティを強化しているため。
	自然災害	ネガティブ	追加	・BCP を策定し、自然災害等の緊急事態発生時における各担当者の配置など、事業を継続できる組織体制を構築しているため。
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	教育	ポジティブ	追加	・会社で必要となる資格を全額会社負担として、資格取得を支援しているため。 ・入社後の OJT や管理職向けの研修に加えて、専門的な技能講習などの受講を積極的に支援しているため。
生計	賃金	ネガティブ	削除	・同社は長崎県の同業種と比較して給与水準が高く、さらに定期的な賃上げを実施するなど不規則な収入でない。さらに、年 2 回の賞与支給により、従業員の生活基盤の安定化を図っているため。
平等と正義	ジェンダー平等	ネガティブ	追加	・性別に関係なく採用や登用を行っており、業務の割り当てについても性別で区分するなどしていないため。
	年齢差別	ネガティブ	追加	・高齢者の延長雇用制度を整備し、定年後も本人の意思により勤務を継続できる体制を整備しているため。
	その他の社会的弱者	ネガティブ	追加	・現在雇用している障がい者はいないものの、業務内容や労働条件を整理しながら法定雇用率の達成に向けた社内体制を構築していくため。
健全な経済	零細・中小企 業の繁栄	ポジティブ	追加	・同社はサプライチェーンの川中に位置し、川上企業からの材料調達、川下企業への高品質な部品の供給により、零細・中小企業の繁栄に貢献しているため。

### 3-3 特定されたインパクトとサステナビリティ活動の関連性

同社の特定されたインパクトに対する、同社のサステナビリティ活動との関連性は以下のとおりである。

#### 環境面のインパクト<ネガティブ>

インパクトエリア	インパクトトピック	活動内容
気候の安定性	—	<p>使用電力を削減する取り組みを行っている。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・新規導入や更新する機械設備を省エネ設備へ切り替え</li> <li>・事務所や工場内照明の LED 化</li> <li>・全館空調完備（室内の空調温度設定）</li> <li>・使用しない照明などの消灯</li> </ul> <p>使用燃料を削減する取り組みを行っている。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・保有車両や車両入れ替え時の低燃費車の導入</li> <li>・効率的な配送ルートの設定</li> <li>・車両使用時のアイドリングストップ活動</li> <li>・電動フォークリフトの導入</li> </ul>
生物多様性と生態系	水域	<p>・部品洗浄後の污水を分離機に通すことで、残渣物と無害の水に分離して排水するシステムや、塗装後の排水を浄化するシステムを構築し、水質汚染を防止している。</p>
	大気	<ul style="list-style-type: none"> <li>・保有車両や車両入れ替え時の低燃費車の導入</li> <li>・効率的な配送ルートの設定</li> <li>・車両使用時のアイドリングストップ活動</li> <li>・電動フォークリフトの導入</li> <li>・大気汚染防止のため、塗装ブースを設置し、屋外に汚染物質が漏洩しないシステムを構築している。</li> </ul>
サーキュラリティ	資源強度	<ul style="list-style-type: none"> <li>・加工で使用した鉄やステンレスなどの端材をリサイクル業者に引き渡し再利用している。</li> <li>・自家消費型の太陽光発電設備を設置し、外部からの電力供給量を抑制している。</li> <li>・機械設備の導入時や更新時に省エネ設備へ切り替えし使用電力や燃料の削減を行っている。</li> <li>・事務所や工場内照明を LED 化し、消灯を徹底するなど使用電力の削減を行っている。</li> <li>・全館空調完備（室内の空調温度設定を徹底している）</li> </ul>



	廃棄物	<ul style="list-style-type: none"> <li>・同社で使用するステンレスや鉄などの素材は、リサイクル率が高く、加工で発生した端材はリサイクル業者へ引き渡し再利用を行っている。</li> <li>・CAD/CAM システムを活用し、複数部品を効率的に配置（ネスティング）するなど、図面の設計段階から端材が発生しにくい工夫を行っている。</li> </ul>
--	-----	---

社会面のインパクト<ポジティブ>

インパクトエリア	インパクトトピック	活動内容
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	教育	<ul style="list-style-type: none"> <li>・会社で必要となる資格を全額会社負担として取得を支援している。</li> <li>・入社後の OJT や管理職向けの研修に加えて、専門的な技能講習などの受講を積極的に支援している。</li> </ul>
生計	雇用	<ul style="list-style-type: none"> <li>・地域の高校や大学から積極的にインターンシップを受け入れている。</li> <li>・高齢者の延長雇用制度を整備し、定年後も本人の意思により勤務を継続できる体制を整備している。</li> <li>・性別に関係なく採用・雇用、業務の割り当てを行っている。</li> </ul>
	賃金	<ul style="list-style-type: none"> <li>・同社は長崎県の同業種と比較して給与水準が高く、さらに定期的な賃上げも実施している。また、年 2 回の賞与支給により、従業員の生活基盤の安定化を図っているため。</li> </ul>

社会面のインパクト<ネガティブ>

インパクトエリア	インパクトトピック	活動内容
人格と人の安全保障	データプライバシー	・ウイルス対策や情報漏洩対策を徹底し、情報セキュリティの強化に取り組んでいる。
	自然災害	・BCPを策定し、自然災害等の緊急事態発生時における各担当者の配置など、事業を継続できる組織体制を構築している。
健康および安全性	—	<ul style="list-style-type: none"> <li>・安全衛生基本方針を策定し、安全管理者及び衛生管理者を中心に作業環境の管理や健康管理、作業手順の安全性確認などを徹底して行っている。</li> <li>・法令で定められた最低 5 日間の有給休暇取得を遵守している。</li> <li>・N ぴか認証を取得している。</li> <li>・健康経営優良法人認定の取得を目指している。</li> </ul>
生計	社会的保護	<ul style="list-style-type: none"> <li>・福利厚生の実施や各種保険などの社会保障制度を整備している。</li> <li>・会社で必要となる資格を全額会社負担として取得を支援している。</li> </ul>
平等と正義	ジェンダー平等	・性別に関係なく採用や登用を行っており、業務の割り当てについても性別による区分を行わず、誰もが活躍できる職場環境を整備している。
	年齢差別	・高齢者の延長雇用制度を整備し、定年後も本人の意思により勤務を継続できる体制を整備している。
	その他の社会的弱者	・現在雇用している障がい者はいないものの、業務内容や労働条件を整理しながら法定雇用率の達成に向けた社内体制を構築していくため。

経済面のインパクト<ポジティブ>

インパクトエリア	インパクトトピック	活動内容
健全な経済	零細・中小企業の 繁栄	・同社はサプライチェーンの川中に位置し、川上企業からの材料調達、川下企業への高品質な部品の供給により、産業全体の成長を促進し、零細・中小企業の繁栄に貢献している。
インフラ	—	・産業用回転機部品や交通産業用部品の加工・製造など社会インフラの構築に貢献している。 ・高精度かつ高品質な半導体製造装置の部品製造を通して、持続可能な社会インフラの構築に貢献している。

#### 4.KPI の設定

〈FFG〉ポジティブ・インパクト・ファイナンスでは特定されたインパクトのうち、「ポジティブ・インパクトに関する項目を1項目以上、十分に対応がされていないネガティブ・インパクトの全項目」に対してKPIを設定することとしている。同社の特定されたインパクトのうち、ポジティブなインパクトを増大させ、ネガティブなインパクトを低減する取り組みとして8項目のKPIを設定した。なお、今回特定されたネガティブ・インパクトでKPIを設定していない理由は以下の通りである。

##### 「KPIを設定しない理由」

インパクト	KPIを設定しない理由
水域	部品洗浄後の汚水を分離機に通すことで、残渣物と無害の水に分離して排水するシステムや、塗装後の排水を浄化し産業廃棄物として適切に処理することで水質汚染を防止するなど、ネガティブ・インパクトに対する対応が十分になされているため。
大気	製品の塗装をスプレーにて行う際、発生する霧状のスプレーミストをそのまま排気して付近の環境に悪影響を及ぼさぬよう、塗装ブースを設置している。また、使用する塗料にはRoHS対応のものをを用いて大気汚染の防止に取り組むなど、ネガティブ・インパクトに対する対応が十分になされているため。
廃棄物	同社が取り扱う素材は主に鉄やステンレスなどリサイクル率が高いものとなっている。加えて、端材が出にくい図面設計や工場や事務所から出た廃棄物の分別やリサイクルを徹底しており、ネガティブ・インパクトに対する対応が十分になされているため。
自然災害	BCPを策定し、緊急事態発生時の組織体制が構築されているなど、ネガティブ・インパクトに対する対応が十分になされているため。
データプライバシー	情報セキュリティを強化し、情報の適切な管理を徹底するなど、ネガティブ・インパクトに対する対応が十分になされているため。
社会的保護	社会保障制度の整備や福利厚生を充実させる取り組みを行っている。また、資格取得にかかる費用を全額会社負担とし、資格取得を積極的に支援するなど、ネガティブ・インパクトに対する対応が十分になされているため。
ジェンダー平等	性別に関係なく採用・登用、業務の割り当てを行い、今後も継続的に誰もが活躍できる職場環境を目指していくなど、ネガティブ・インパクトに対する対応が十分になされているため。
年齢差別	高齢者の延長雇用制度を整備し、定年後も本人の意思により勤務を継続できる体制を整備するなど、ネガティブ・インパクトに対する対応が十分になされているため。

## 《KPI①》


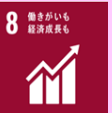
インパクトレーダーとの関連性	気候の安定性、資源強度
インパクトの別	ネガティブ・インパクトの低減
テーマ/活動内容	環境保全/使用電力量の削減
KPI（指標と目標）	<p>外部からの調達電力量を削減する。</p> <p>2024 年 4 月実績を基準として、売上 1 百万円あたりの外部からの調達する電力量を毎年下記の通り削減する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・2027 年 4 月：▲1%</li> <li>・2028 年 4 月：▲2%</li> <li>・2029 年 4 月：▲3%</li> <li>・2030 年 4 月：▲4%</li> <li>・2031 年 4 月：▲5%</li> </ul>
KPI 設定した理由	同社は事業を通じた環境負荷の低減に取り組んでおり、取り組みの指標として外部からの調達電力量の削減目標を設定する。
SDGs との関連性	<p>7.3 2030 年までに、世界全体のエネルギー効率の改善率を倍増させる。</p> <p>13.1 全ての国々において、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>

## 《KPI②》


インパクトレーダーとの関連性	健康および安全性
インパクトの別	ネガティブ・インパクトの低減
テーマ/活動内容	労働安全への取り組み/労災事故発生件数をゼロにする
KPI（指標と目標）	重大な労災事故発生件数ゼロを維持する。
KPI 設定した理由	同社では機械設備や重機を使用した作業が多いことから、作業中の不注意による事故を防止し、従業員の安全を守るための取り組みを徹底・強化するため。
SDGs との関連性	<p>8.8 移住労働者、特に女性の移住労働者や不安定な雇用状態にある労働者など、全ての労働者の権利を保護し、安全・安心な労働環境を促進する。</p>



### 《KPI③》

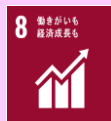
インパクトレーダーとの関連性	健康および安全性
インパクトの別	ネガティブ・インパクトの低減
テーマ/活動内容	従業員の健康維持・増進/健康経営優良法人認定の取得
KPI（指標と目標）	<p>健康経営優良法人認定を取得する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・2028 年 4 月までに健康経営の具体的な推進計画を策定する。</li> <li>・2029 年（8 月～10 月）の申請期間内に申請を行い、健康経営優良法人認定を取得する。</li> <li>・2030 年 4 月以降は継続・更新する。</li> </ul>
KPI 設定した理由	<p>同社は従業員 1 人ひとりの健康を企業の持続的成長を支える基盤と捉えている。改めて社内体制の見直しと現状の取り組みを整理し、心身ともに健康で安心して長く働ける職場としていくため。</p>
SDGs との関連性	<p>3.4 2030 年までに、非感染症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>8.8 移動労働者、特に女性の移動労働者や不安定な雇用状態にある労働者など、全ての労働者の権利を保護し、安全・安心な労働環境を促進する。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>3 すべての人に健康と福祉を</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>8 働きがいも経済成長も</p> </div> </div>

### 《KPI④》

インパクトレーダーとの関連性	教育
インパクトの別	ポジティブ・インパクトの増大
テーマ/活動内容	人材育成の取り組み/資格取得の推進
KPI（指標と目標）	<p>2031 年 4 月まで新規の資格取得者、技能講習・特別教育の受講者のいずれかを毎年 3 名以上にする。</p>
KPI の設定理由	<p>積極的な資格取得支援を行い、有資格者を増加させることで、より高度な作業に対応できる人材育成を行っていくため。</p>
SDGs との関連性	<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> <div style="text-align: center;">  <p>4 質の高い教育をみんなに</p> </div>

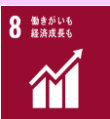
### 《KPI⑤》

インパクトレーダーとの関連性	雇用
インパクトの別	ポジティブ・インパクトの増大
テーマ/活動内容	採用の強化/新卒採用を含む雇用の増加
KPI（指標と目標）	2031 年 4 月まで毎年 3 名以上の従業員を採用する。 （うち 1 名以上を新卒採用とする。）
KPI の設定理由	地域の経済発展及び自社の持続可能性を高めるため、雇用の増加を目指していく。
SDGs との関連性	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、ならびに同一労働同一賃金を達成する。



### 《KPI⑥》

インパクトレーダーとの関連性	雇用	その他の社会的弱者
インパクトの別	ポジティブ・インパクトの増大	ネガティブ・インパクトの低減
テーマ/活動内容	ダイバーシティへの取り組み/障がい者の雇用	
KPI（指標と目標）	障がい者の雇用に取り組む ・2027 年 4 月までに雇用計画を作成する。 ・2027 年 5 月以降、計画を実践する。 ・2030 年 4 月までに雇用率を 2.7%以上にする。 ・以降、法定雇用率以上の雇用を維持する。	
KPI の設定理由	障がい者の雇用を今後の課題としており、不足する体制の整備を行い安心して働ける職場づくりを行うため。	
SDGs との関連性	8.5 2030 年までに、若者や障害者を含む全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、並びに同一労働同一賃金を達成する。 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、全ての人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。	



### 《KPI⑦》

インパクトレーダーとの関連性	零細・中小企業の繁栄
インパクトの別	ポジティブ・インパクトの増大
テーマ/活動内容	品質マネジメント認証の継続/ISO9001 認証の継続
KPI（指標と目標）	ISO9001 認証を品質管理の取り組みを強化しながら継続・更新する。
KPI の設定理由	品質基準の明確化や基本作業の徹底など社内の管理体制を構築することで、品質や製造の安定化を図りながら、取引先からの要望やオーダーへの迅速かつ柔軟な対応を通して顧客満足度の向上を目指していくため。
SDGs との関連性	8.2 高付加価値セクターや労働集約型セクターに重点を置くことなどにより、多様化、技術向上及びイノベーションを通じた高いレベルの経済生産性を達成する。



### 《KPI⑧》

インパクトレーダーとの関連性	零細・中小企業の繁栄
インパクトの別	ポジティブ・インパクトの増大
テーマ/活動内容	事業の拡大/新規の取引先数を増加させる。
KPI（指標と目標）	2031 年 4 月まで毎年 3 先、新規取引先数を増加させる。
KPI の設定理由	板金部品の生産拡大により、川上・川下事業者とのサプライチェーン強化に貢献し、高精度な部品の供給を通して地域企業の発展に寄与していくため。
SDGs との関連性	8.2 高付加価値セクターや労働集約型セクターに重点を置くことなどにより、多様化、技術向上及びイノベーションを通じた高いレベルの経済生産性を達成する。



## 5. マネジメント体制

同社では、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、代表取締役岸川海志氏が最高責任者、総務部長岸川織穂里氏が管理責任者、総務部が担当部署となって事業活動やサステナビリティの取り組みを整理した。そのうえで事業活動・サステナビリティの取り組みとインパクトの関連性をまとめ、今後の活動目標となる KPI の設定を行った。

今後も総務部長岸川織穂里氏の監督のもと、進捗状況や活動内容を代表取締役岸川海志氏へ定期的に報告するなど、ガバナンス体制を構築していく。

本ポジティブ・インパクト・ファイナンスの実行後、返済期限までの間においても、総務部を中心として関係部署などとの連携体制を構築することで KPI の達成を図っていく。

最高責任者	代表取締役 岸川海志
管理責任者	総務部長 岸川織穂里
担当部署	総務部

## 6. モニタリングの頻度と方法

本件で設定した KPI の進捗状況は、株式会社十八親和銀行の担当者が年に 1 回以上、同社との会合を設けることで確認する。具体的には、同社は資料提出により株式会社十八親和銀行へ報告し、株式会社十八親和銀行は KPI の達成状況を検証して当初想定と異なる点があった場合には、同社に対して適切な助言・サポートを行い、KPI の達成を支援する。

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・向上していることを確認する。なお、経営環境の変化などにより KPI を変更する必要がある場合には、株式会社十八親和銀行と同社で協議の上、再設定を検討する。

#### 本評価書に関する重要な説明

1. 本評価書は、株式会社長崎経済研究所が作成したものです。
2. 株式会社長崎経済研究所は、株式会社十八親和銀行がポジティブ・インパクト・ファイナンスを実施する同社から供与された情報と株式会社長崎経済研究所と株式会社十八親和銀行が独自に収集した情報に基づく、現時点での計画または状況に対する評価で、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当たっては、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」及び「資金用途を限定しない事業会社向け金融商品のモデル・フレームワーク」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。
4. 本評価書の著作権は株式会社長崎経済研究所に帰属します。株式会社長崎経済研究所による事前承諾を受けた場合を除き、本評価書に記載された情報の一部あるいは全部について複製、転載、または配布、印刷など、第三者の利用に供することを禁じます。

#### <評価書作成者及び本件問い合わせ先>

株式会社長崎経済研究所

山田 大貴

〒850-8618

長崎県長崎市銅座町 1 番 11 号十八親和銀行本店内

TEL : 095-828-8859 FAX : 095-821-0214