

株式会社商工組合中央金庫が実施する 小倉鉄工株式会社に対する 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は、株式会社商工組合中央金庫が実施する小倉鉄工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

2025 年 8 月 22 日
株式会社 日本格付研究所

評価対象：

小倉鉄工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：株式会社商工組合中央金庫

評価者：株式会社商工中金経済研究所

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、株式会社商工組合中央金庫（「商工中金」）が小倉鉄工株式会社（「小倉鉄工」）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、株式会社商工中金経済研究所（「商工中金経済研究所」）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。商工中金は、中小企業向けの PIF の実施体制整備に際し、商工中金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、商工中金及び商工中金経済研究所にそれを提示している。なお、商工中金は、本ファイナンス実施に際し、中小企業の定義を、中小企業基本法の定義する中小企業等(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. 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。

商工中金及び商工中金経済研究所は、本ファイナンスを通じ、小倉鉄工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、小倉鉄工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。

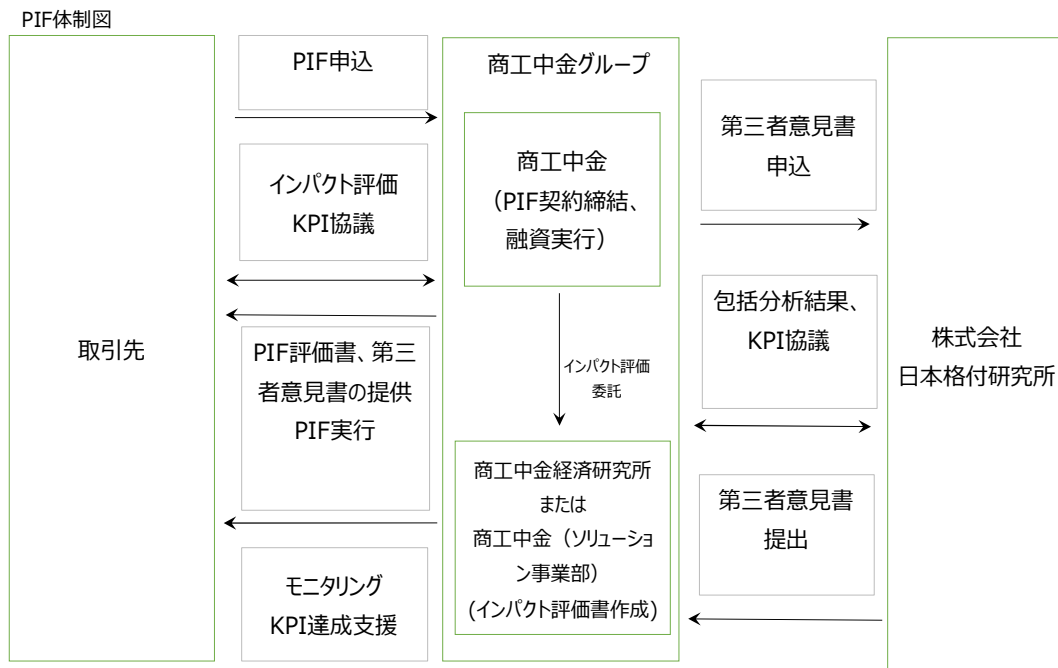
ポジティブ・インパクト金融原則 2 フレームワーク

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。

JCR は、商工中金が 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 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。

(1) 商工中金は、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：商工中金提供資料)

- (2) 実施プロセスについて、商工中金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、商工中金からの委託を受けて、商工中金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、全て商工中金経済研究所が作成した評価書を通して商工中金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、商工中金経済研究所が、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小倉鉄工から貸付人である商工中金及び評価者である商工中金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。



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

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

國府田 育伸

國府田 育伸

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んを問わず、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」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行います。

■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)

■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)項に基づき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

ポジティブ・インパクト・ファイナンス評価書

2025 年 8 月 22 日

株式会社商工中金経済研究所

商工中金経済研究所は株式会社商工組合中央金庫（以下、商工中金）が小倉鉄工株式会社（以下、当社）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当たって、当社の活動が、自然環境・社会・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・評価しました。

分析・評価に当たっては、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」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」に整合させた上で、中堅・中小企業（※1）に対するファイナンスに適用しています。

※1：中小企業基本法の定義する中小企業等（会社法の定義する大会社以外の企業）

目次

1. 評価対象のファイナンスの概要
2. 企業概要・事業活動
 - 2.1 基本情報
 - 2.2 業界動向
 - 2.3 企業理念、経営方針等
 - 2.4 事業活動
3. 包括的インパクト分析
4. 本ファイナンスの実行にあたり特定したインパクトと設定した KPI 及び SDGs との関係性
5. サステナビリティ管理体制
6. モニタリング
7. 総合評価

1. 評価対象のファイナンスの概要

企業名	小倉鉄工株式会社
借入金額	150,000,000 円
資金使途	運転資金
借入期間	10 年
モニタリング実施時期	毎年 9 月

2. 企業概要・事業活動

2.1 基本情報

本社所在地	東京都足立区扇 1 丁目 47-18
創業・設立	【創業】1922 年 11 月 【設立】1947 年 11 月
資本金	20,000,000 円
従業員数	36 名 （2025 年 5 月現在）
事業内容	鉄、非鉄金属加工業（冷間鍛造・金属加工）
主要取引先	株式会社シマノ、東北日東工器株式会社、株式会社加藤螺子製作所 藤田螺子工業株式会社、山清工業株式会社 ほか

【2.1.1 業務内容】

- 当社は、鋼材及び非鉄金属材の冷間鍛造、及び金属加工（プレス・切削・研磨等）により、主に自転車・自動車・電力配電用設備などで使われるネジ・ボルト・シャフト等の部品の製造を行う事業者である。1922 年創業の「100 年企業」で、1960 年代には日本で初めて冷間鍛造による自転車のペダル軸の量産化に成功した企業である。
- 現在では、その精密な冷間鍛造技術を活かし、自転車用部品の他、自動車・建築・建機・電機・製鉄・防災関連などの様々な産業分野に金属加工部品を供給している。
- 当社では通常の鉄以外に、冷間鍛造には不向きとされる「ばね用ステンレス鋼」「クロム鋼」「ステンレス鋼」「チタン合金」「銅」等の非鉄金属材での冷間鍛造による部品の生産を行っている。また、冷間鍛造に関連して、金型設計・切削加工・溝入・転造等も行い、高精度の金属製部品を自社で一貫生産できる体制を整えている。
- 生産にあたっては月産で 1,000 個程度の小ロットでの生産から数万個単位の自動車用部品の製造迄幅広い部品ニーズに対応している。



（画像は当社 HP より引用）

【2.1.2 当社の主な製品】

当社の主な製品は以下のとおりである。

① 自転車部品

創業時から生産している当社の中心的な製品である。当社は 1950 年代に我が国全体でも研究段階にあった冷間鍛造による生産の研究に着手して、冷間鍛造による自転車のペダル軸の大量生産を可能とし、国内での自転車の普及に大きく貢献した実績を持つ。現在では自転車の量産品の生産は中国等海外に移転したが、現在も電動自転車・高級自転車向け等の精密性が要求される部品を生産してメーカーに供給している。

② 自動車部品

我が国の基幹産業である自動車用部品では冷間鍛造品が広く使われている。当社でも主にドア・ライト・ミラー等の自動車の内外装品関連やサスペンション関連の部品を製造している。当社では月産 5 万個以上の大量受注から 3～5 千個のロット迄幅広いニーズに対応している。

③ 電力用部品

電力用の部品としては回路・配線等で使われる電気導電体として銅合金が、送電線等の結線部分にはアルミ、特殊鋼性の部品が使用され、そこに当社の非鉄金属材での冷間鍛造品が使用されている。特に電力用コネクター部分（銅製品）や送電線の緩み調整用ギヤ軸（アルミ製）には当社独自の技術が活かされている。

（② 当社製造の自動車部品）



（③ 当社製造の電力用部品）



当社では独自の技術開発により、ボルトフォーマー等とプレスや切削加工を組み合わせた複合成品も多く製造している。また冷間鍛造での精度を高め、鍛造の後の切削・研磨等の後加工を必要とせず冷間鍛造のみで部品を仕上げる「ネットシェイプ成形（※2）」による部品の製造にも取り組んでいる。

（当社の複合成品）



（当社のネットシェイプ成形品）



（本項の画像は全て当社提供）

※2 ネットシェイプ成形：金属加工においては鍛造（熱間、冷間）により成形の後、プレス加工や切削加工・溝入・転造加工等により製品の形状を仕上げていくが、ネットシェイプ成形とは金型や鍛造で加える圧力等に改善を加えることにより一回の鍛造工程で最終製品に近い形状を仕上げる工法である。これにより材料歩留の向上や後工程の削減による効率化（エネルギー効率含む）が図れる。一方、供給先にとってもコスト削減等の効果が期待されることとなる。

【2.1.3 事業拠点】

拠点名	住所	主な業務
本社	東京都足立区扇 1 丁目 47-18	総務・経理部門
館林工場	群馬県邑楽郡明和町下黒江 681-1	製造・技術・生産管理・営業部門

(本社)



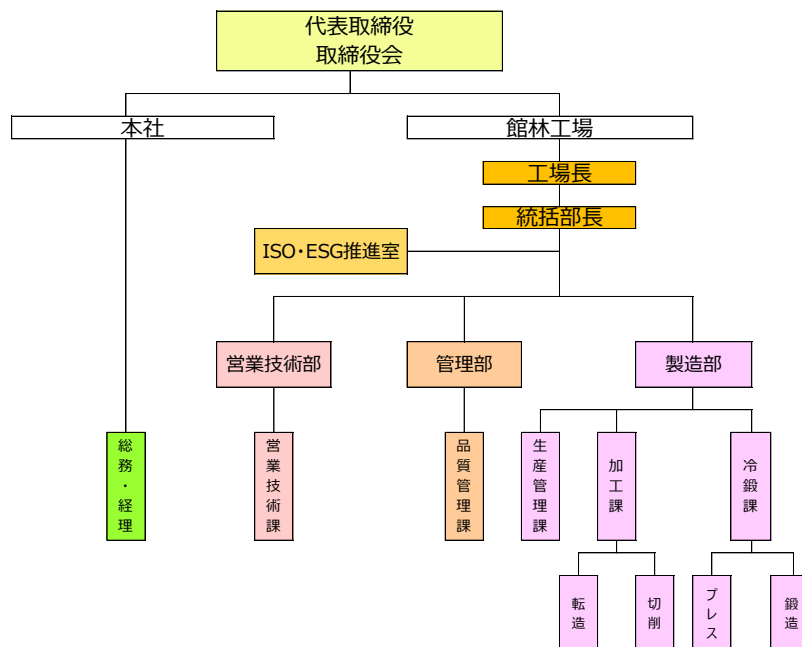
(館林工場)



【2.1.4 当社の組織】

当社は東京都足立区の本社と群馬県の館林工場の 2 か所で事業運営を行っている。生産は館林工場にて集約している。営業も館林工場の営業技術課を中心に展開している。

(図表 1：当社の組織図)



(ヒヤリングにより商工中金経済研究所にて作成)

【2.1.5 主な関係会社】

無し。

【2.1.6 沿革】

1922 年	東京都足立区にて創業。熱間鍛造による自転車部品（ペダル軸）製造開始。（※3）
1947 年	法人に組織変更して小倉鉄工株式会社設立。
1953 年	労働環境改善等を目的に、当時まだ国内でも研究段階にあった冷間鍛造の研究に着手。
1958 年	自転車ペダル軸の冷間鍛造による製造に成功し、特許を出願。
1961 年	上記の特許取得。200t プレス機を導入し、冷間鍛造法での自転車ペダル軸量産開始。
1963 年	ダブルヘッター（ヘッダー加工において二段階で成形を行う機械）1 号機を導入。
1968 年	ボルトフォーマー1 号機導入。
1980 年	ボルトフォーマー3 号機を導入し、自転車ペダル軸の加工のための製造設備をライン化。
1989 年	ロボット付 NC 旋盤を 2 台導入。
1994 年	自転車ペダル軸以外の受注を強化。
2008 年	館林工場を開設。
2009 年	材料切断機 2 台増設。
2010 年	アイダ製 630t プレス機導入。
2012 年	自動転造機の 1 号機稼働。ISO9001 認証を取得。
2015 年	パーツフォーマー（旭サナック製 SF350-6）導入。
2017 年	コマツ製 630t プレス機増設。（自動送り装置付き）切断機増設。
2018 年	「特殊鍛造技術の開発」により東京商工会議所「勇気ある経営大賞」奨励賞を受賞。
2022 年	創業 100 周年を迎える。（※4）
2024 年	新社屋（現本社）に移転。

※3:創業当初の熱間鍛造時代の工場内部の写真

※4:創業 100 周年に発行した当社の社史



※3:当時使用していた熱感鍛造の型



（画像は当社提供）

【2.1.7 主な生産設備】

設備種類	数量	機能・特徴等	部署
ボルトフォーマー (4 段)	2	冷間鍛造による複数の工程を自動でこなし、ボルト（頭部、軸部）を大量に生産する機械。	冷鍛課（フォーマー）
パーツフォーマー (6 段)	1	多段式の鍛造機械。素材の切断から複数の工程で圧力を加え、部品の形状に仕上げる機械。	冷鍛課（フォーマー）
プレス機	11	35t～630t まで幅広い種類のプレス機を保有。	冷鍛課（プレス）
NC 旋盤	12	数値制御で自動的に稼働する旋盤。	加工課（切削）
溝入機	4	金属材料に正確な溝やくぼみを作成する機械。	加工課（切削）
転造盤・ 自動転造機	10	棒状の金属加工材に転造ダイスを押し当て、ネジをつくる機械（自動転造機 4 台あり）。	加工課（転造）
画像測定器	2	製品の形状、品質を画像にて自動的に測定。	品質管理課

その他多数の金属加工機械を有する。

現在の工場内部①（冷鍛フォーマー工場）



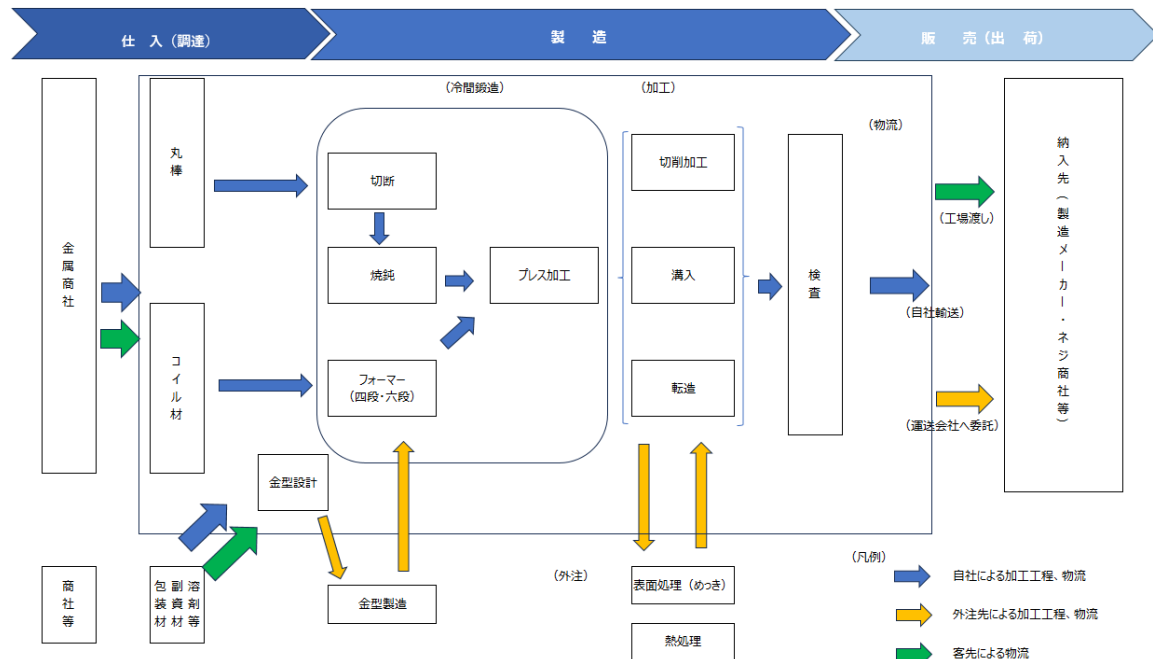
現在の工場内部②（冷鍛プレス工場）



（画像は当社提供）

【2.1.8 主なサプライチェーン、製造工程、及び物流】

(図表 2：当社の主なモノの流れ)



(ヒヤリングにより商工中金経済研究所にて作成)

(1) 当社のサプライチェーン

当社は主に金属商社から鋼材（丸棒、コイル材）を仕入れ、下記（2）記載の工程による加工を行った後にネジ・ボルト・シャフト等の金属部品として、各種メーカーや商社等に納入・販売を行っている。

(2) 当社の主な製造工程

当社は主に鋼材（丸棒、コイル材）を仕入れ、フォーマー（※5）による鍛造やプレス加工を行い、切削加工・溝入（※6）・転造（※7）などの工程を経て、精度の高い金属部品へと仕上げていく。

鍛造に必要な金型は当社が自社で設計し、製造は外注委託している。

品質検査は機械による光学的な検査と人の目による検査を併用し、高い品質と精度を維持している。

※5 フォーマー：横型多段式鍛造機械。材料として供給されるコイル材等の金属素材を一定の寸法に切断して、複数の対向する「型」の間に運び、型と型で圧力をかけて形を作る工作機械。

※6 溝入：冷間鍛造により成形した金属材に切削等により溝やくぼみを作成する工程。

※7 転造：転造ダイスを回転している加工対象物に強い力で押し当てて、ネジや歯車などの回転対象部品の製造等を行う工程。

当社では、上記の工程を冷間鍛造（フォーマー、プレス）工程のみで仕上げるネットシェイプ成形製造にも取り組んでいる。これによりエネルギー消費や素材の有効利用が図れる他、顧客にとってもコスト低減効果がある。

(3) 当社製品の物流経路

当社の製品出荷での物流は、一部取引先は自社工場渡しとしているものの、多くは自社による運送を行っている。そのため2t・4tトラック各1台及びバン1台（計3台）車輛を保有し、納入先への定期配送等を行っている。一部、大手運送業者への配送委託を利用した製品の納入も行っている。

2.2 業界動向

【2.2.1 冷間鍛造業界の概況】

（１）環境面

金属の冷間鍛造とは、金属材料に熱を加えず常温のまま圧力を加えて変形させる加工工法である。一般的に「他の金属加工方法に比べ、エネルギー効率に優れている」といわれている。加えて材料の歩留まり率が高く、切り屑等加工によるスクラップも発生しないので、製造工程での廃棄物の発生も他の加工に比べ少ないといわれている。但し、バリや不良品の発生による「廃棄物の処理問題」「循環剤・洗浄剤等の化学物質の使用」「圧延機・プレス機でのエネルギー消費効率」「騒音・振動での製造作業や周辺環境への影響」等環境に対し配慮すべき課題も残されている。

（２）雇用面

雇用環境についての「厚生労働省 職業情報サイト「JOB TAG」」での当業界に関するデータは以下の通りである。なお、当該サイトでの職業分類は「鍛造工／鍛造オペレーター」であり、熱間、温間鍛造も含む鍛造業全般に従事する労働者に関するデータである。

- 就業者数 36,120 人
- 労働時間 168 時間
- 平均年齢 41.5 歳
- 賃金（年収） 488.8 万円（一時間あたり 2,275 円）
- 有効求人倍率 5.84

鍛造による製造業務は、一般的には鍛造設備（機械）の操作を用いた作業が主体であるが、精度の追求や品質管理等で、金型製造に関する技術や製造ラインの効率的な稼働や異常検知に関する知識・経験も求められ、熟練を要する業務である。なお、鍛造に関する関連資格としては厚生労働省が定める技能検定の「鍛造技能士」等がある。

（３）経済面

冷間鍛造は他の金属加工方法に比して高精度・高強度で大量生産が可能のため、主に自動車部品（エンジン・トランスミッション・ステアリングなどに使われるボルト・ナット・シャフト等の部品）の製造方法として広く使用されている。近時の国内での冷間鍛造品の生産高の動きは以下（図表 3）のとおりである。

（図表 3：「鉄」の冷間鍛造品の生産高の推移）（数量単位 t）

	①2019年	②2020年	③2021年	④2022年	⑤2023年	2019年対比⑤/①
自動車部品向け	101,744	85,878	99,667	92,109	90,340	88.8%
自動車部品以外向け	3,905	3,744	5,802	5,393	4,479	114.7%
合計	105,649	89,622	105,469	97,502	94,819	89.7%
自動車部品向けの割合	96.3%	95.8%	94.5%	94.5%	95.3%	

（経済産業省 生産動態統計調査「金属製品」より商工中金経済研究所にて作成）

今後、自動車の EV 化が進んでいくとエンジン・トランスミッション関連の部品の需要の減少は予想される。その一方、自動車部品向け以外は冷間鍛造工法の特性を活かし増加傾向にある。

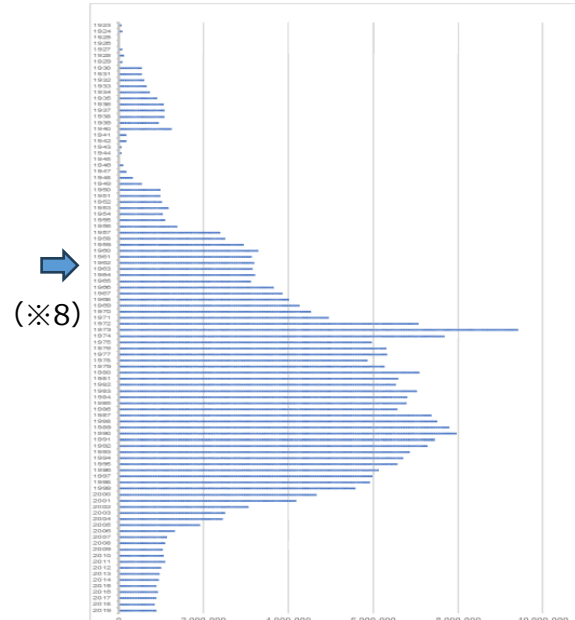
【2.2.2 当社の製品の需要動向】

（１）自転車の国内生産台数の推移

（図表４：１９２３年から２０１９年迄の国内の自転車生産台数の推移）

当社は主に自転車向けの部品（ギア等）の部品を冷間鍛造等で製造している。当社は 2.1.6 に記載のとおり 1961 年に冷間鍛造による自転車のペダル軸の大量生産技術を開発・実用化に成功し、主要販売先である株式会社シマノとともに国内での自転車の普及に大きく貢献してきた企業である。但し、現在では自転車の需要・生産とも海外が主体となり、国内での自転車生産量は大きく減少している。（右記図表 4）

（当社では現在も高級自転車のペダル軸・ギヤ等の部品を冷間鍛造で製造している）

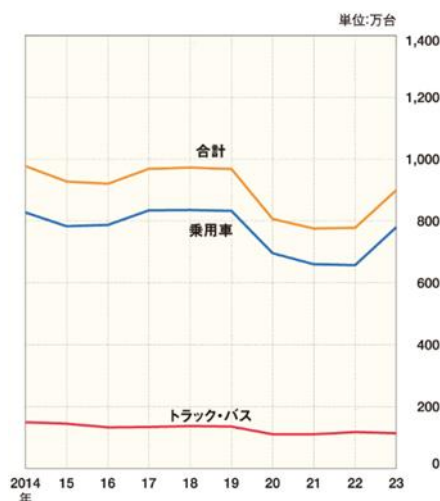


（出典：（一財）自転車産業振興協会「国内自転車生産・輸出入の長期的推移」）

※8：→は当社が冷間鍛造技術を開発した 1961 年時点。

（２）自動車の国内生産台数の推移

（図表５：自動車生産台数の推移 2014 年～2023 年）



（出典：（一社）日本自動車工業会 HP）

左記図表 5 のとおり 2023 年の国内四輪車生産台数は前年より 14.8%増加し 899 万 9 千台となり 5 年ぶりの増加となった。近年の生産台数の減少はコロナ禍や半導体不足の影響によるものと思われるが、2023 年においてもコロナ禍前の水準（2018 年の 972 万 9 千台）には届いていない状況である。このような中、国内自動車部品の生産額も減少傾向で推移しており、（一社）日本自動車部品工業会の統計資料「自動車部品出荷額動向調査結果」によれば 2022 年度の四輪車用部品出荷額年間合計は 19,237,060 百万円と 2017 年度（5 年前）の実績 20,127,369 百万円から約 4.4%減少している。（2023 年には四輪車生産台数と同様 20,794,571 百万円と前年対比 8.1%増加している）

自動車部品に関して、今後自動車の EV 化が進んだ場合、現在冷間鍛造品で製造されているエンジン・トランスミッション関連の部品の需要が減少することも懸念されている。

【2.2.3 技術に関する動向】

冷間鍛造とは金属を加熱せずに常温で金型を用いて塑性加工を行う技術であるが、この工法で製造することによりその金属製品は高い精度・強度が得られることになる。また、量産が可能であり、生産性でも優れていることから、生産した部品は自動車部品（シャフト、ギヤ、ベアリング部品）や航空機・医療用器具・スマホ・PCの躯体等に使用されている。また、冷間鍛造は切削加工に比べ「素材である金属の削り屑等が発生しない」「材料歩留が高い」等の資源保護・環境面での優れた側面もある。また熱間鍛造・鋳造のように金属を高温に加熱するためのエネルギーを要しない等の側面もある。これら特性を活かし、従来他の工法により製造されていなかった部品分野での冷間鍛造による代替需要の拡大も見込まれる製造技術である。

一方で、冷間鍛造は「精密で強度な金型を必要となる点」や「加工精度」、及び「冷間鍛造工法では使用できる金属材料（素材）に制約がある」等の側面もある。

金属加工に関する最近の製造技術としては、「粉末冶金」「金属 3D プリンターによる切削加工」等がある。

【2.2.4 法令、施策等に関する動向】

（１）主な法令

冷間鍛造を含む金属加工業そのものに対して規制を行う法令等はないが、当社の事業に関しては、消防法や労働安全衛生に関する法令（労働安全衛生法や関連する規則）及び環境関連の法令等が当社の製造事業に関連する主な法令である。

（２）主な国の施策

① 製造業における DX 化

製造業における DX 化について経済産業省はデジタル技術を活用したサプライチェーン全体での生産性の向上や環境負荷の低減等での最適化の動き（国際的な潮流）を踏まえて「日本のモノづくりを支えてきた熟練技能者の高齢化や設備の老朽化、或いは製造機械自体の NC 化、高度化や生産の海外移転により、従来高い現場力を持っていた日本のモノづくりの技術が失われつつある中、製造業の競争力強化に向けて、高い現場力を持った製造業の標準化・デジタル化により日本の産業力の向上を目指す（我が国の目指すべき姿）」と示し、積極的な製造業での DX 投資に対する支援（DX 投資の推進、イネーブラーの育成、共通基盤の整備等）に力を入れていく方針としている。

② GX 推進法

2050 年のカーボンニュートラルの実現に向けて、政府は 2023 年 5 月に脱炭素成長型経済構造への円滑な移行の推進に関する法律（GX 推進法）を成立させている。この法律では政府の GX 推進戦略実現に向け、今後 10 年間で約 20 兆円規模の GX 経済移行債を発行し、下記に記載する重点分野 16 分野（※7）に分野別投資戦略として 13 兆円規模の先行投資を行うことを予定している。当社の事業と関連する可能性がある分野でも「自動車」「航空機」等で政府でも成長戦略が検討されている。一方、GX 経済移行債の償還財源（2050 年度迄に償還）として 2028 年度より化石燃料の輸入事業者等に対して輸入等を行う化石燃料に由来する CO2 の量に応じ化石燃料賦課金の徴収の開始が予定されるほか、2033 年から排出権取引制度の開始が予定されており、現在、GX リーグ等によりその実務が検討されている。

※7 重点 16 分野：鉄鋼、化学、紙パルプ、セメント、自動車、蓄電池、航空機、SAF、船舶、くらし、資源循環、半導体、水素等、次世代省エネ（ペロブスカイト太陽電池、浮体式等洋上風力）原子力、CSS の 16 分野。

（図表 7）GX 推進法の概要

脱炭素成長型経済構造への円滑な移行の推進に関する法律案【GX 推進法】の概要（2023年5月成立）

背景・法律の概要	
✓ 世界規模でグリーン・トランスフォーメーション（GX）実現に向けた投資競争が加速する中で、我が国でも2050年カーボンニュートラル等の国際公約と産業競争力強化・経済成長を同時に実現していくためには、今後10年間で150兆円を超える官民のGX投資が必要。 ✓ 昨年12月にGX実行会議で取りまとめられた「GX実現に向けた基本方針」に基づき、（1）GX推進戦略の策定・実行、（2）GX経済移行債の発行、（3）成長志向型カーボンプライシングの導入、（4）GX推進機構の設立、（5）進捗評価と必要な見直しを法定。	
（1）GX推進戦略の策定・実行	
・ 政府は、GXを総合的かつ計画的に推進するための戦略（脱炭素成長型経済構造移行推進戦略）を策定。戦略はGX経済への移行状況を検討し、適切に見直し。【第6条】	
（2）GX経済移行債の発行	（3）成長志向型カーボンプライシングの導入
・ 政府は、GX推進戦略の実現に向けた先行投資を支援するため、2023年度（令和5年度）から10年間で、GX経済移行債（脱炭素成長型経済構造移行債）を発行。【第7条】 ※ 今後10年間で20兆円規模。エネルギー・原材料の脱炭素化と収益性向上等に資する革新的な技術開発・設備投資等を支援。 ・ GX経済移行債は、化石燃料賦課金・特定事業者負担金により償還。（2050年度（令和32年度）までに償還）。【第8条】 ※ GX経済移行債や、化石燃料賦課金・特定事業者負担金の収入は、エネルギー対策特別会計のエネルギー供給安定で区分して経理。必要な措置を講ずるため、本法附則で特別会計に関する法律を改正。	・ 炭素排出に値付けをすることで、GX関連製品・事業の付加価値を向上。 ⇒ 先行投資支援と合わせ、GXに先行して取り組む事業者インセンティブが与えられる仕組みを創設。 ※ ①②は、直ちに導入するのではなく、GXに取り組む期間を設けた後で、エネルギーに係る負担の総額を中長期的に減少させていく中で導入。（低い負担から導入し、徐々に引上げ。）
（4）GX推進機構の設立	① 炭素に対する賦課金（化石燃料賦課金）の導入
・ 経済産業大臣の認可により、GX推進機構（脱炭素成長型経済構造移行推進機構）を設立。 （GX推進機構の業務）【第54条】 ① 民間企業のGX投資の支援（金融支援（債務保証等）） ② 化石燃料賦課金・特定事業者負担金の徴収 ③ 排出量取引制度の運営（特定事業者排出枠の割当て・入札等）等	・ 2028年度（令和10年度）から、経済産業大臣は、化石燃料の輸入事業者等に対して、輸入等する化石燃料に由来するCO₂の量に応じて、化石燃料賦課金を徴収。【第11条】
（5）進捗評価と必要な見直し	② 排出量取引制度
・ GX投資等の実施状況・CO₂の排出に係る国内外の経済動向等を踏まえ、施策の在り方について検討を加え、その結果に基づいて必要な見直しを講ずる。 ・ 化石燃料賦課金や排出量取引制度に関する詳細の制度設計について排出枠取引制度の本格的な稼働のための具体的な方策を含めて検討し、この法律の施行後2年以内に、必要な法制上の措置を行う。【附則第11条】	・ 2033年度（令和15年度）から、経済産業大臣は、発電事業者に対して、一部有償でCO₂の排出枠（量）を割り当て、その量に応じた特定事業者負担金を徴収。【第15条・第16条】 ・ 具体的な有償の排出枠の割当てや単価は、入札方式（有償オークション）により、決定。【第17条】

※本法附則において改正する特別会計に関する法律については、平成28年改正において同法第88条第1項第2号に併せて手置する必要がある所定の整備を行う。

（出典：環境省 HP）

2.3 企業理念、経営方針等

【経営方針】

経営方針
世の中のためになる物を作る。

【4つの挑戦】

当社では、上記の経営方針のもとに、1922年の創業以来、以下に掲げる4つの挑戦を続け、様々な産業分野に冷間鍛造部品の供給を行っている。

1 難素材加工材への挑戦

クロム銅、リン青銅、SUJ2(高炭素クロム軸受鋼鋼材)、チタン合金、ステンレス鋼（SuS304、SuS403、XM7）等、冷間鍛造による加工が難しいとされる素材分野で多くの実績をあげている。

2 短納期への挑戦

出図から最短2週間で量産化を開始する。

3 ネットシェイプへの挑戦

後加工が不要で、短納期に直結するネットシェイプに積極的に取り組み、内外径口差±0.01、長手方向口差±0.1を実現している。

4 複合加工への挑戦

ボルトフォーマー、冷間鍛造及び、切削加工を組み合わせた長物、異形物、ギヤ物などの複合加工にも意欲的に取り組んでいる。

【行動規範】

上記の経営方針を達成する為、当社では2024年9月に、以下の10項目からなる従業員の行動規範を定めている。

①お客さまからの信頼を獲得する
「世の中のためになる物を作る」の経営理念の基にお客さまにご満足いただける部品の提供に努めます。
②お客様の気持ちに応える物造りを続けていく
お客様の「こんな物が欲しい」という気持ちに応えるべく有りっ丈の力を注いでいく物造りを続けていきます。
③ポジティブに考えチャレンジをしていく
「出来ない」ではなく「どうやったら出来るか」を意識し前向きに考え、新しい分野にもチャレンジしていきます。
④夢・目標を常に持つ
品質・技術を向上させるべく、夢・目標を持ち、自己啓発に努め責任をもって業務にあたります。
⑤技術の伝承
人材の育成につとめ、過去から受け継がれてきた技術を次世代へ引き継ぎ技術力の向上を続けていきます。

⑥安全な職場作り

安全に関し高い意識を持ち、事故・負傷災害を防止する対策を講じ働きやすい職場環境作りの実現をしていきます。

⑦人権の尊重

基本的人権を尊重し、国籍・性別・宗教・思想などの違いによる嫌がらせや差別、ハラスメントを決して行いません。

⑧コンプライアンスの徹底

企業活動において、コンプライアンス（法令・社内規則・社内規定・手順書・マニュアル・契約など）を順守し、社会的良識ある活動を行います。

⑨環境保全への取り組み

企業活動に必要な資源やエネルギーを大切に、廃棄物の削減 無駄の排除に努め、法令や環境情報などへの理解を深めます。

⑩健やかな地球環境を次世代へ

事業活動を通じて、環境負荷の削減に取組み、地球環境保全・環境汚染防止・資源保護を推進していきます。

1 はじめに

当社は、東京都足立区で1922年(大正11年)に「世の中のためになる物を作る」を経営理念に創業しました。
昭和20年代後半から冷間鍛造技術を研究し実用化に成功して以来、冷間鍛造技術の中核とした金属加工専門メーカーとして日本の物造りに貢献してきました。
現在は、この冷間鍛造技術を多方面に応用し、主に機能部品の素材を中心に様々な分野でお役に立っております。
現在主力となっている部品の多くは、開発担当者の「こんな物が欲しい」という熱い思いに応える形で、有リったの力を注いだ結果です。
また、2024年2月に国際連合が掲げるSDGs(Sustainable Development Goals)の内容を理解し、SDGs達成に向けた取組方針を宣言しました。
当社は、社歴は古いが、常に苦しい精神で運営されています。
今後も各方面に貢献が必要とされる企業でありたいと願い、研鑽に勤めてゆきたいと思っておりますので、よろしくお願い申し上げます。

小倉鉄工株式会社
代表取締役社長 小倉哲也

冷間鍛造のメリット



小倉鉄工株式会社・行動規範

小倉鉄工株式会社 従業員は、以下の10項目を行動規範として行動いたします

- ① お客さまからの信頼を獲得する
「世の中のためになる物を作る」の経営理念の基にお客さまにご満足いただける部品の提供に努めます。
- ② お客様の気持ちに応える物造りを続けていく
お客様の「こんな物が欲しい」という気持ちに応えるべく有リったの力を注いでいく物造りを続けていきます。
- ③ ポジティブに考えチャレンジをしていく
「出来ない」ではなく「どうやったら出来るか」を意識し前向きに考え、新しい分野にもチャレンジしていきます。
- ④ 夢・目標を常に持つ
品質・技術を向上させるべく夢・目標を持ち、自己啓発に努め責任を持って業務にあたります。
- ⑤ 技術の継承
人材の育成に努め、過去から受け継がれてきた技術を次の世代へ引き継ぎ技術力の向上を続けていきます。
- ⑥ 安全な職場環境作り
安全に関し高い意識を持ち、事故・負傷災害を防止する対策を講じ働きやすい職場環境作りの実現をしています。
- ⑦ 人権の尊重
基本的人権を尊重し、国籍・性別・宗教・思想などの違いによる嫌がらせや差別、ハラスメントを決して行いません。
- ⑧ コンプライアンスの徹底
企業活動において、コンプライアンス(法令・社内規則・社内規定・手順書・マニュアル・契約など)を遵守し、社会的良識ある活動を行います。
- ⑨ 環境保全への取組み
企業活動に必要な資源やエネルギーを大切に、廃棄物の削減無駄の排除に努め、法令や環境情報などの理解を深めます。
- ⑩ 健やかな地球環境を次世代へ
事業活動を通じて環境負荷の削減に取組み、地球環境保全・環境汚染防止・資源保護を推進していきます。

【各分野における当社の方針等】

（１）品質方針：「次工程はお客様」を合言葉に、全員参加の品質保証を実施し、常に改善し、お客様満足の上を目指します。

当社では、この方針のもとに今年度の品質目標（①客先納入不良、②不適合品廃却金額、③月次売上）を掲げ、ISOの要求水準に沿ったQMSを展開している。

（２）環境保護方針：現在、ISO14001 認証取得準備中であり、環境に関する方針もその検討の中で改めて策定する予定である。

（３）労働安全衛生方針：当社では「全員参加で目指せ ゼロ災害！～全員参加の安全環境作り～」を労働安全衛生の全社スローガンに掲げ、製造部長をトップとする5S・安全委員会を設置し、月次の5S安全パトロールを行っている。

【サステナビリティに関する方針（体制・運営方法）】

当社ではサステナブルに関する取り組みの一環として2024年2月に「小倉鉄工株式会社SDGs宣言」を発表し「誰もが安心・安全に暮らせる地域・社会づくり」「健やかな地球環境を次世代につなぐ」「活力ある組織作り」の3つの観点から、取組を行っている。（図表8参照）

（図表8：当社の公表しているSDGs宣言）



（画像は当社提供）

2.4 事業活動

当社は以下のような自然環境・社会・社会経済へのインパクトを生む事業活動を行っている。

2.4.1 自然環境（プラネタリーバウンダリー）への取り組み

（１）製品の提供による自然環境への取り組み

前述 2.2.3 記載のとおり冷間鍛造技術は金属加工の中では「省資源（切削屑等を発生させず、材料歩留率が良い）」「省エネルギー（材料となる金属の加熱に必要なエネルギーを要しない）」等の特徴がある。一方で「加工精度」や「使用できる材料の制約」もあるが、当社では 2.3 に記載した経営方針に基づき、加工精度の向上・難加工材への取り組み・ネットシェイプ成形への取り組み・小ロットへの対応等の技術開発や生産管理により、これらの課題を克服し冷間鍛造製法による部品の製造の拡大に取り組んでいる。

（２）製品の製造工程における自然環境への取り組み

①動力（電力）に関する取り組み

当社の事業で使用するエネルギーは主に工場の製造設備を動かす電力と車輛燃料としてのガソリン・軽油である。電力は高圧電力を工場内に設置したキュービクルにて受電・変圧し製造設備の稼働に使用している。プレス機・切削機械についてはコンプレッサーを使用し、年間の使用電力量は約 50 万 kWh 程度である。

主要な生産設備（フォーマー、プレス機）には Komtrax（※8）を設置し機械の稼働管理を行っている。

2023 年度の年間消費電力量は 446,564kWh と照明の LED 化や節電活動等により前年度対比 20% の削減実績を上げている。今後は更に省エネ診断等を検討することにより、消費電力の削減（GHG 排出削減）を図っていく方針である。

※8：Komtrax とはコマツが開発した、機械の稼働情報や警告情報を遠隔で確認する装置

②水（取水・排水）及び廃油に関する取り組み

当社の製造工程では機械や加工する金属素材の洗浄、冷却のための水を大量に使用することはない。排水に関しても、当社の工場が立地している工場団地の基準に沿って下水道等に排水をしている。

油の使用に関しては、機械加工時に潤滑油・切削油等を使用しているが、そこから発生する廃油に対しては、切削機械に金属屑と廃油を分離する装置を付設し、金属屑と廃油を「膜」及び「磁石」で分離させ、金属屑は有価物として販売を行い、廃油は産業廃棄物として全量を廃棄物処理業者へ処理を委託している。

製品に対するボンデ加工（金属の皮膜処理）は、現在は外注により対応しているため、当社での皮膜処理工程での廃水は発生しない。

プレス機・旋盤等に付設するコンプレッサーから排水するドレン水についても全量を産業廃棄物として廃棄処理をしている。（なお、廃棄物として処理を業者に委託する廃油については、発生後、社内にて適切に保管したうえで、処理業者に引き渡しを行い、マニフェスト適切に処理されていることを確認している）

③大気に関する取り組み（GHG を除く）

当社では破砕機、コンベア等、焼却炉、ボイラー等の粉塵、煤塵を発生させる設備は使用していない。

物流において、製品の配送を一部自社で行っているため、物流用の車輛を 3 台（2t,4t トラック及びバン）

を所有しているが、全て最新の排ガス規制（平成 28 年規制）に適合した車輻である。またバンについてはハイブリット車を使用するなど排ガス削減にも取り組んでいる。

④廃棄物に関する取り組み（汚泥含む）

当社の製造工程で発生する主な産業廃棄物は運送用のパレット等の廃プラスチック類や梱包用の段ボール類である。廃棄物に関しては、周囲に困いのある保管場所を確保し、委託業者による収集まで当社で種類別に管理したうえで、産業廃棄物処理業者へ委託して処理を行っている。また、段ボール類は油で汚れると再生利用が困難となり産業廃棄物となるため、当社では「極力段ボールを油で汚さないようにする」「油が付着したものは分別管理を行う」などの取り組みにより廃棄物削減への取り組みを行っている。

当社から排出する廃液は②記載のとおり全量、産業廃棄物として処理しており、当社の事業から汚泥が排出することはない。なお、当社では特別管理産業廃棄物は発生していない。

⑤資源の有効活用に関する取り組み

製造の工程においては主に金属屑が発生するが、切削屑等の廃棄物と不良発生により発生する金属屑は分別して保管し、有価物取扱業者へ売却し、鉄資源のリサイクルにあたっている。また段ボールについても油等は付着したものの以外は廃棄せず、リサイクル材として回収している。

（３）その他の取り組み

①太陽光発電への取り組み

本社では太陽光発電システムを設置し、本社で消費する電力の一部を再生可能エネルギーにて賄っている。

②DX 化への取り組み

当社では自社開発による生産管理システムを導入しているが、今後は「ワークフローシステム導入、バーコードによる日報作成の電子化」「製品検査データの顧客への提供の電子化」「産業廃棄物処理のマニフェスト電子化」等での DX 化を推進し紙資源の節減を図るほか、作業の効率化による働きやすい職場環境作りにも取り組んでいくことを検討している。

③ISO 認証への取り組み

2012 年に館林工場にて ISO9001 の認証を取得し、「客先納入不良」や「不適合品廃棄金額の削減」等を目標にさだめ、社内でも品質管理マネジメントを行っている、なお、環境面についても ISO14001 の認証取得を目指しており、環境についても品質と統合してマネジメントシステム体制を構築する方針である。

2.4.2 社会面（個人のニーズ）での取り組み

（１）働きやすい職場環境づくりへの取り組み

① ワークライフバランスの拡充への取り組み

a.休日（所定休日、有給休暇等）に関する取り組み

当社は週休二日制を採用し、年間の所定休日数は 112 日（2024 年実績）である。有給休暇も法令に基づき法定の有給休暇を付与している（当年度未取得分は翌年度への繰り越しも有）。有給休暇取得率は正社員で概ね約 50%、パート社員で約 30%である。従業員一人あたりの平均有給休暇日数は 11.9 日であり、全従業員が 5 日間の有給休暇は取得している。

b. 時間外勤務等勤務時間に関する取り組み

当社の所定の就業時間は 8 時間であり、時間外勤務については 36 協定を締結して時間外勤務時間の限度を月 45 時間、年間 360 時間に定めている（特別条項有）。2024 年の正社員の時間外勤務実績の月平均は 24.3 時間で前年対比 5 時間の削減と時間外勤務削減に向けた取り組みも行われている。

なお、当社では繁忙時に備え「一年単位の変形労働時間制」を採用している。勤務については一部の部署で交替制（シフト制）を採用しており、二直二交代制（「8：30～17：30（休憩 1 時間）」と「20：30～翌 5：30（休憩 1 時間）」）をとっている。

c. 育児・介護休業制度に関する取り組み

現時点では当社には育児・介護休業の対象となる従業員はいないが、育児・介護休業関連の規定及び態勢（管理・周知・取得の案内等）を整備する方針である。

d. 規定類の整備状況（人事労務管理面でのシステム対応、管理状況等含む）

当社では近時の社会情勢及び法改正も踏まえ、就業規則等の規定類及びシステム面等での見直しを検討する予定である。

e. 福利厚生に関する取り組み

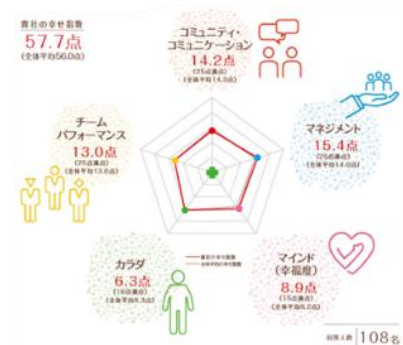
当社では社会保険（雇用、労災、健康、厚生年金）適用事業所として法定福利については法令通り対応を行っている。また勤続年数 1 年以上の従業員には退職金を支給する規定を定めている。また、従業員の資格取得等に対する費用を負担する制度も設けている。

② 働きやすい職場環境づくりに向けた態勢整備に関する取り組み

当社では、従業員との対話・コミュニケーションに関して、経営者が社員全員と毎年個別面談を実施している。また、昨年より従業員間での懇親のイベントとして屋形船での懇親会を復活させるなど従業員との対話・交流を図っている。今後も従業員のコミュニケーションやエンゲージメント向上に関する施策を図っていく方針である。

この取り組みの一環として、会社の発展と社員の幸福を追求しながら個人の幸福度と組織のパフォーマンスを両立させる目的で商工中金が提供する「幸せデザインサーベイ（※9）」を活用することや従業員目安箱の設置等により、従業員の意見吸収に向けた取り組みを検討している。

※9 幸せデザインサーベイ：従業員アンケートの実施により中小企業の幸せを可視化するサービス。会社の幸せを、組織としての「コミュニティ・コミュニケーション」、「チームパフォーマンス」、「マネジメント」と、個々の従業員の「カラダ」、「マインド（幸福度）」の 5 つの要素から構成。総合点を幸せ指数として算定する（100 点満点）



（2）賃金に関する取り組み

当社では昨今の社会・経済情勢を踏まえ、中期経営計画に基づく利益をあげ、それを適切に配分することにより従業員の賃金向上を行っていく方針である。なお、賃金については賃金規定を制定し年齢や勤続年数及び、資格、成果等に基づき、人事評価を踏まえ、組織的に決定し、支給を行っている。

(3) 雇用に関する取り組み

雇用については、現時点では計画的な増員政策はとっておらず、雇用環境・需要動向・設備投資による効率化状況等を勘案し、性別・国籍・年齢等を問わず採用・育成を行い、適正人員を確保する方針である。

(4) 人材育成に関する取り組み

当社は労働安全衛生法に基づく「免許」「技能講習」「特別教育」については、会社にて管理が行われており、費用等は会社負担にて受験・受講をさせている。

その他の製造技術等の向上に関しても熟練作業者の技能やノウハウの伝承等について OJT により取り組んでいる。また金型の設計や切削加工については NC 技術の習得が重要となるため、当社では現在、メーカー主催のプログラミング講習に従業員 3 名を派遣し、基礎から育成を行っている。システム・DX 関連については、今後も継続して育成を図っていく方針である。

また、生産技術に加え、管理面でも次世代の管理者育成に取り組んでいく方針である。

(5) 労働安全衛生に関する取り組み

①労働安全（労働災害発生防止）に関する取り組み

当社は過去 3 期で 4 件の労働災害（休業災害）が発生しているが、いずれも重大な労働災害等に該当する事象ではない。

労働安全衛生活動については、社内に 5S 安全委員会を設置し、月 1 回の安全パトロールを実施し、5S、労働安全、廃棄物処理等についての点検パトロールを行い社内環境の改善に努めている。

化学物質に関するリスクマネジメントについても、各工程で使用する SDS の確認やリスクアセスメントの実施、及びリスク低減策の検討が行われている。

②健康管理に関する取り組み

従業員の定期健康診断（年 1 回）の受診率は 100%である。

金属加工を行っているため「騒音・振動に関する環境測定」を 6 か月に一度行っており、「管理区分 1」の状態を維持しており、特段の指導事項等はない。

受動喫煙対策としては館林工場の屋外に喫煙所を設置し分煙を図っている。

(6) ダイバーシティに関する取り組み

①女性活躍推進への取り組み

当社の従業員は、総社員（役員・派遣社員を除く。短時間勤務社員含む）36 名のうち 9 名が女性であり、一定の女性雇用は行われている。（女性比率 25% 業界平均<2024 年>は 22.7%）。管理職は 5 名のうち女性は 0 名（女性比率 0.0% 業界平均は 2.9%<2024 年>）であるが、採用、育成に関して男女による差別はせずに適材適所の方針で採用・育成を行っている。

②外国人雇用への取り組み

外国人の雇用は 2025 年 5 月時点では 4 名（従業員の 11.4%）が雇用され、製造現場に従事している。当社の外国人雇用は、過去技能実習生を採用していた時期もあったが、現在は在留資格を持った外国人

の雇用となっている。当業界の雇用環境を踏まえ、当社では外国人について今後も適材適所の方針で継続的に採用、育成を行う方針である。

③高齢者雇用への取り組み

当社の人事規程上の定年年齢は 60 歳であるが、希望者の 65 歳迄の再雇用を定め高齢者雇用に対応している。2025 年 5 月時点で定年時再雇用制度により雇用している 65 歳未満の従業員は 2 名で、当社業務に従事している。その他 65 歳以上の従業員も 7 名在籍し、製造業務に従事しているなど当社では高齢者の雇用についても積極的に対応している。

④障がい者雇用等への取り組み

当社の従業員数は現在 36 名で、現時点では障がい者の雇用実績は無いが、障がい者雇用については継続的に採用活動を行う方針である。

2.4.3 社会経済面（人間の集団的ニーズ）での取り組み

（１）製品の提供による社会への取り組み

冷間鍛造品は材料歩留も優れ、工程削減、量産化により、従来、他の加工で製造していた金属部品の代替（納入先にとってのコスト削減）への寄与が可能な製造方法である。当社では前述のとおり、当社の技術開発（精度や難加工材への挑戦）、及び営業の強化によりその普及、拡販を図っていく方針である。（当社は電力の送電ネットワークに関連する部品も製造し、送電ネットワークのインフラ整備の一翼を担っている。）

（２）多くの個人事業主、中小企業の発展に関する取り組み

当社は「サプライチェーン全体の共存共栄と規模・系列を超えた新たな連携」及び「親事業者と下請事業者との望ましい取引慣行（下請中小企業振興法に基づく、「振興基準（※9）」）を遵守するべく、2025 年 3 月 5 日に「パートナーシップ構築宣言（※10）」を宣言している。

※9：振興基準：政府がまとめた中小企業や小規模事業者など取引先企業との共存共栄を図るために事業者が守るべき行動指針のこと。具体的には①価格決定方法の適性化、②「型」管理などのコスト負担に対する配慮、③手形などの支払い条件の適性化、④中小企業等の持つ知的財産、ノウハウ等の尊重（無償譲渡などを求めない）、⑤働き方改革のしわ寄せ（急な発注変更や短納期発注等を行わない）等が定められている。

※10 パートナーシップ構築宣言：経済産業省等が推進している制度。事業者が、サプライチェーン全体の付加価値向上・大企業の中小企業の共存共栄を目指し「発注者」側の立場から、代表者名で宣言を行う制度。具体的には「①サプライチェーン全体の共存共栄と新たな連携」と「②振興基準の遵守」の宣言を行うことが求められている。

（３）新規事業の創出への取り組み

当社では従来の冷間鍛造ではあまり取り扱いされてこなかった銅、アルミ、ステンレス等の難加工材で冷間鍛造の精度向上、安定した量産化に取り組んでおり、これらにより今後の EV 化等の進展による自動車部品の製造、充電関係の電気関係部品の製造に取り組んでいる。

3.包括的インパクト分析

UNEP FI のインパクトレーダー及び事業活動などを踏まえて特定したインパクト

社会（個人のニーズ）		
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
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	雇 用
賃 金	社会的保護	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
社会経済（人間の集団的ニーズ）		
法の支配	市民的自由	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
自然環境（プラネタリーバウンダリー）		
気候の安定性	水 域	大 気
土 壌	生物種	生息地
資源強度	廃棄物	

（黄：ポジティブ増大 青：ネガティブ緩和 緑：ポジティブ/ネガティブ双方 のインパクトを表示）

【UNEP FI のインパクト分析ツールを用いた結果】

国際標準産業分類	金属の鍛造・プレス・スタンピング及びロールフォーミング業（2591） 刃物・手工具・金物全般の製造（2593）
ポジティブ・インパクト	住居、雇用、賃金、零細・中小企業の繁栄、インフラ
ネガティブ・インパクト	健康および安全性、賃金、社会的保護、気候の安定性、水域、大気 資源強度、廃棄物

【当社の事業活動などを踏まえて特定したインパクト】

■ポジティブ・インパクト

インパクト	取組内容
教育	➤ 2.4.2(4)人材育成に関する取り組み
移動手段	➤ 2.4.3(3)新規事業の創出に関する取り組み
雇用	➤ 2.4.2(3)雇用に関する取り組み
零細・中小企業の繁栄	➤ 2.4.3(2)多くの個人事業主・中小企業の発展に関する取り組み
インフラ	➤ 2.4.3(1)製品の提供による社会への取り組み ➤ 2.4.3(3)新規事業の創出に関する取り組み

■ネガティブ・インパクト（緩和の取り組み）

インパクト	取組内容
健康および安全性	➤ 2.4.2(1)①働きやすい職場環境づくりへの取り組み (a.休日に関する取り組み) (b.時間外勤務等勤務時間に関する取り組み) (d.規定類の整備状況) ➤ 2.4.5(5)①労働安全（労働災害発生防止）に関する取り組み
賃金	➤ 2.4.2(2)賃金に関する取り組み
社会的保護	➤ 2.4.2(1)①働きやすい職場環境づくりへの取り組み (c.育児・介護休業制度に関する取り組み) (e.福利厚生に関する取り組み)
民族・人種平等	➤ 2.4.2(6)②外国人雇用への取り組み
年齢差別	➤ 2.4.2(6)③高齢者雇用への取り組み
気候の安定性	➤ 2.4.1(2)① 動力（電力）に関する取り組み ➤ 2.4.1(3)①太陽光発電への取り組み ➤ 2.4.1(3)③ ISO 認証への取り組み
水域	➤ 2.4.1(2)② 水（取水・排水）及び廃油に関する取り組み ➤ 2.4.1(3)③ ISO 認証への取り組み
大気	➤ 2.4.1(2)③ 大気に関する取り組み（CO2 GHG 除く） ➤ 2.4.1(3)③ ISO 認証への取り組み
資源強度	➤ 2.4.1(2)⑤ 資源の有効活用に関する取り組み ➤ 2.4.1(3)③ ISO 認証への取り組み
廃棄物	➤ 2.4.1(2)④ 廃棄物に関する取り組み（汚泥含む） ➤ 2.4.1(2)⑤ 資源の有効活用に関する取り組み ➤ 2.4.1(3)③ ISO 認証への取り組み

■UNEP FI 分析ツールで発出されたものの、インパクト特定しないもの

<ポジティブ・インパクト>

インパクト	特定しない理由
住居	➤ 当社の製品は自転車、自動車、電気機器等の部品が主体であり、直接、住宅整備等に貢献するものではない。
賃金	➤ ネガティブ・インパクトの緩和としての取り組みに該当。

<ネガティブ・インパクト>

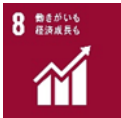
インパクト	特定しない理由
該当するインパクトは無し	

4.本ファイナンスの実行にあたり特定したインパクトと設定した KPI 及び SDGs との関係性

当社は商工中金と共同し、本ファイナンスにおける重要な以下の管理指標（以下、KPI という）を設定した。
なお設定した KPI のうち目標年に達したものについては再度の目標設定等を検討する。

【ポジティブ・インパクト】

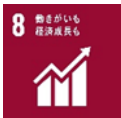
特定したインパクト	教育		
取組内容（インパクト内容）	2.4.2(4) 人材育成に関する取り組み		
KPI	① NC プログラム技術者の養成 2025 年 5 月時点 3 名→2030 年迄に 5 名とする。 (2 名の養成) ② 中堅層の管理スキル向上（損益管理、省エネ管理、廃棄物管理、労働安全衛生管理等）に関する外部講習を年 2 回受講する。		
KPI 達成に向けた取り組み	➢ 社内コミュニケーション円滑化を図り、作業を属人的なものから標準化への取り組みを検討していく。 ➢ 熟練技術を社内で伝承するための OJT 教育を継続する。 ➢ 当社の重要な工程である金型設計や金属加工に必要な NC 化工機等の C プログラミング技術を持つ従業員を拡充していく。 (現在、メーカー主催のプログラミング講座（初級）を 3 名の従業員が受講しているが、その人数、能力の拡充を図っていく。) ➢ その他、DX、AI の活用を行える人材を育成していく。 ➢ 次世代の幹部・社員に外部研修等への派遣し、管理レベルの向上を図る。 ➢ 法令で定められた業務上必要な教育（免許、法定講習、特別教育等）については管理、計画的な実施を行う。		
貢献する SDGs ターゲット	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。	 4 質の高い教育を みんなに
	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	 8 働きがいと 経済成長

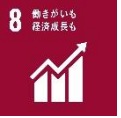
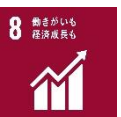
特定したインパクト	移動手段・インフラ	
取組内容（インパクト内容）	2.4.3 (3) 新規事業の創出への取り組み	
KPI	● EVの普及により、需要の拡大が見込まれる銅、ステンレス、アルミ素材の冷間鍛造の事業立ち上げに取り組み、2030 年迄に売上高を 1 億円とする。 (2025 年 5 月期の同製品の売上は 0 円)	
KPI 達成に向けた取り組み	➢ 「4 つの挑戦」に基づき、継続的に技術開発、新技術の導入を進めていく。 ➢ 営業体制を強化し、積極的な営業を行える体制を整備する。 ➢ 新製品についても開発コスト、原価管理等を行える体制を整備する。	
貢献する SDGs ターゲット	8.3	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。 

【ネガティブ・インパクト】

特定したインパクト	健康および安全性 社会的保護	
取組内容（インパクト内容）	2.4.2(2)① ワークライフバランスの拡充への取り組み a.休日（所定休日、有給休暇等）に関する取り組み c.育児・介護休業制度に関する取り組み	
KPI	① 有給休暇の取得率の向上 (2025年5月時点の有給休暇取得率は正社員50% パート社員30%であるが、2030年迄に全社員で60%を取得する) ②2027年5月期迄に育児介護休暇取得への取り組みの体制を整備する（規定・管理・周知等の体制整備）	
KPI 達成に向けた取り組み	➤ ①有給休暇管理表等を活用し、経営陣、管理職からの取得推奨の声掛けを励行する。 ➤ ②対象者の把握を行い、対象者が発生した場合には、適切に管理、周知が行えるようにする。 ➤ 上記の取り組みに関する規定類や管理体制の整備を行う。	
貢献する SDGs ターゲット	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。
	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。



特定したインパクト	健康および安全性		
取組内容（インパクト内容）	2.4.2(5) 労働安全衛生に関する取り組み		
KPI	● 労働災害（休業を伴う業務災害）の年間発生0件を継続する		
KPI 達成に向けた取り組み	➢ 労働安全衛生活動（5S・KY（危険予知）活動・ヒヤリハット運動・事例の共有等）を継続的に行っていく。 ➢ 化学物質管理への取り組みの制を拡充する。 （管理者の選任・リスクアセスメント等） ➢ 振動・騒音対策について環境測定を定期的に行う。		
貢献する SDGs ターゲット	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。	

特定したインパクト	賃金		
取組内容（インパクト内容）	2.4.2(2)賃金に対する取り組み		
KPI	● 従業員の賃金を毎年、消費者物価指数（総合）の年間上昇率以上の賃上げを行う。 （参考）＊2024 年の消費者物価指数（総合）の年平均値の前年対比上昇率は 2.7%		
KPI 達成に向けた取り組み	➢ 事業計画に基づく利益計画を策定し、従業員に対して適正に分配を行う		
貢献する SDGs ターゲット	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。	
	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。	

特定したインパクト	気候の安定性、資源強度、廃棄物		
取組内容（インパクト内容）	2.4.1(2)① 動力（電力）に関する取り組み 2.4.1(2)④ 廃棄物に関する取り組み（汚泥含む） 2.4.1(2)⑤ 資源の有効活用に関する取り組み 2.4.1(3)③ ISO 認証への取り組み		
KPI	● 2026 年 5 月迄に ISO14001 の認証を新規に取得し、環境保護に向けた体制を整備する。		
KPI 達成に向けた取り組み	➤ 当社の環境方針を再定義する。 ➤ 環境に関する目標（GHG 削減、廃棄物の削減、資源の有効活用に関する環境目標）を設定する。 （その他、化学物質の使用、排水、騒音等についても必要に応じて検討をする） ➤ 環境マネジメントシステムの体制を整備する。 （既存の ISO9001 との統合運用を検討） ➤ その他 DX 化による紙資源節約等に関する取り組みを検討する。		
貢献する SDGs ターゲット	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。	 7 エネルギーをみんなに そしてクリーンに
	11.6	2030 年までに、大気、水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。	 11 住み続けられる まちづくりを
	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。	 12 つくもの量 つかう量を 減らす
	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。	 13 気候変動に 具体的な対策を

【ポジティブ・インパクト】【ネガティブ・インパクト】

特定したインパクト	雇用（ポジティブ・インパクト） 民族・人種平等、年齢差別（ネガティブ・インパクト）		
取組内容（インパクト内容）	2.4.2（6）ダイバーシティに関する取り組み ②外国人雇用に関する取り組み ③高齢者雇用に関する取り組み		
KPI	① 外国人の雇用 （2025 年 5 月時点 4 名→ 2030 年 5 月迄に 6 名） ② 高齢者（65 歳以上）の雇用 （2025 年 5 月時点 7 名→ 2030 年 5 月迄に 10 名）		
KPI 達成に向けた取り組み	➤ 外国人も働きやすい環境整備に配慮した採用・雇用を継続する。 ➤ 高齢者の労働安全衛生にも配慮した雇用を継続していく。		
貢献する SDGs ターゲット	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。	

■ネガティブ・インパクト（緩和の取り組み）として特定しているものの、KPIを設定しないもの

インパクト	取組内容	設定しない理由
社会的保護	2.4.2(1)働きやすい職場環境づくりへの取り組み e.福利厚生に関する取り組み	法令に基づく従業員への社会保障は適正に行われているため。
水域	2.4.1(2)② 水（取水・排水）及び廃油に関する取り組み	取水、排水、廃油処理は適切に行われ汚染防止が図られているため。
大気	2.4.1(2)③ 大気に関する取り組み（GHG 除く）	粉塵、煤塵及び排気ガス規制への対応は適切に行われ大気汚染防止が図られているため。

5.サステナビリティ管理体制

当社では、本ファイナンスに取り組むにあたり、代表取締役である小倉哲也社長を最高責任者として、自社の事業活動とインパクトリーダー、SDGs における貢献などの関連性について検討を行った。本ファイナンス実行後も、小倉社長を最高責任者、島根部長をプロジェクト・リーダーとし、KPI 毎に選任されたリーダーを中心として、全従業員が一丸となって KPI の達成に向けた活動を推進していく。

(最高責任者)	代表取締役社長	小倉 哲也
(プロジェクト・リーダー)	統括部長	島根 雄樹
(事務局)	品質管理課長	松本 義弘、小倉まどか
(KPI 推進リーダー)	設定した KPI ごとにリーダーを選任	

6.モニタリング

本ファイナンスに取り組むにあたり設定した KPI の進捗状況は、当社と商工中金並びに商工中金経済研究所が年 1 回以上の頻度で話し合う場を設け、その進捗状況を確認する。モニタリング期間中は、商工中金は KPI の達成のため適宜サポートを行う予定であり、事業環境の変化等により当初設定した KPI が実状にそぐわなくなった場合は、当社と協議して再設定を検討する。

7.総合評価

本件は UNEP FI の「ポジティブ・インパクト金融原則」に準拠した融資である。当社は、上記の結果、本件融資期間を通じてポジティブな成果の発現とネガティブな影響の低減に努めることを確認した。また、商工中金は年に 1 回以上その成果を確認する。

本評価書に関する重要な説明

1. 本評価書は、商工中金経済研究所が商工中金から委託を受けて作成したもので、商工中金経済研究所が商工中金に対して提出するものです。
2. 本評価書の評価は、依頼者である商工中金及び申込者から供与された情報と商工中金経済研究所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。また、商工中金経済研究所は本評価書を利用したことにより発生するいかなる費用または損害について一切責任を負いません。
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」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。

〈本件に関するお問い合わせ先〉

株式会社商工中金経済研究所

主任コンサルタント 岩本 任史

〒105-0012

東京都港区芝大門 2 丁目 12 番 18 号 共生ビル

TEL: 03-3437-0182 FAX: 03-3437-0190