

株式会社商工組合中央金庫が実施する 筑波工業株式会社に対する 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筑波工業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3月27日
株式会社 日本格付研究所

評価対象：

筑波工業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。

1. 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」）が筑波工業株式会社（「筑波工業」）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。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、筑波工業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、筑波工業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。

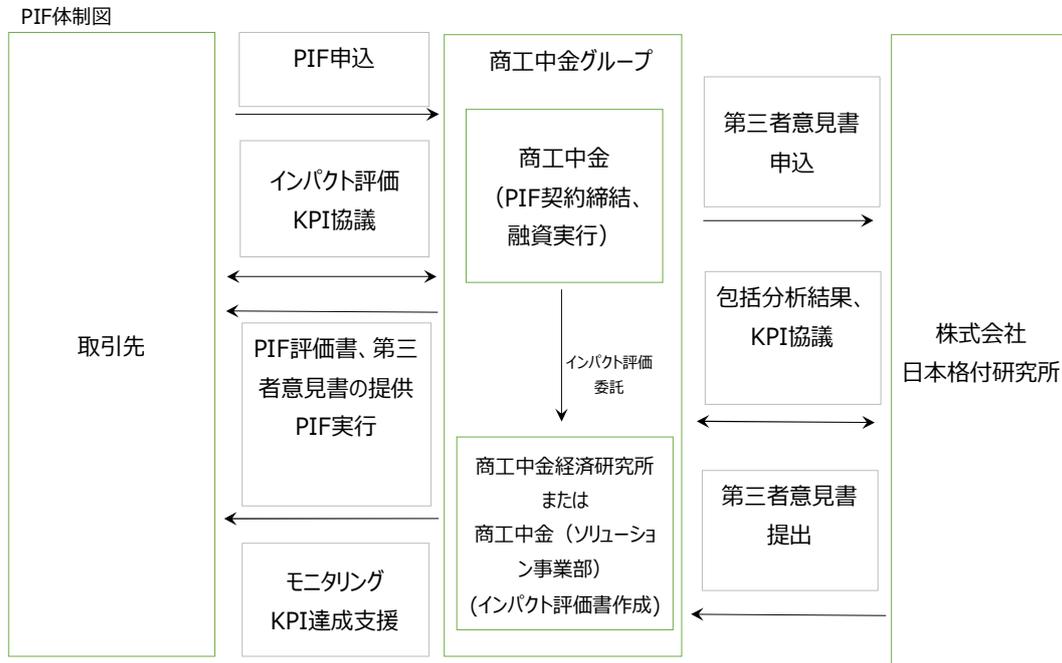
JCR は、商工中金が PIF を実施するために適切な実施体制とプロセス、評価方法及び評価ツールを確立したことを確認した。

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。



JCR Sustainable PIF for SMEs

(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筑波工業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



JCR Sustainable PIF for SMEs

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

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」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、プロンカー・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

ポジティブ・インパクト・ファイナンス評価書

2026年3月27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）が筑波工業株式会社（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	 筑波工業株式会社
借入金額	150,000,000 円
資金使途	運転資金
借入期間	5 年
モニタリング実施時期	毎年 10 月

2. 企業概要・事業活動

2.1 基本情報

本社所在地	茨城県稲敷市中山 1307
設立・創業	【設立】1974（昭和 49）年 9 月 【創業】1977（昭和 52）年 4 月
資本金	25,000,000 円
従業員数	187 名 うち契約社員 48 名（2025 年 11 月現在）
事業内容	農業用機械器具製造 （トラクタ用ロータリ等のアタッチメント製造）
主要取引先	株式会社クボタ、小橋工業株式会社、大和精工株式会社 松井ワルターシャイド株式会社、株式会社 IHI アグリテック

【2.1.1 業務の概要】

(1) 当社の概要

当社は主に農業用トラクタに装着する農業用機械であるロータリ(※2)の製造(金属加工および組立)を行う事業者である。ロータリの他、トラクタなどの農業用機械器具(以下、農機具)用の部品(キャビン・フレーム・クローラ(※3)の軸など)の製造も行う。当社の本社工場は株式会社クボタ(以下、クボタ(※4))筑波工場の近くに立地する工場団地(新利根工業団地協同組合(※5))内にある。当社で製造したロータリはクボタ製トラクタの純正作業機器(インプラメント)として国内で広く使用されている。

(トラクタ本体〜クボタ製のトラクタ〜) (当社の製品であるロータリ単体〜クボタ製トラクタの純正品〜)



(画像は当社 HP より引用)

※2 ロータリ：田畑の土壌を耕し、柔らかくするために農業用機械のこと。通常は農業用トラクタに装着し、トラクタの動力により回転・稼働することで地中深くの土を掘り起こし、表面の土と混ぜながら土壌を耕していく。ロータリは耕作する農産物、土壌および地域の特性などにより多様な種類がある(下記写真参照)。当社では様々な使用環境について研究開発を重ね、納入先のニーズに応じた製品の供給を細かに対応ができることが強みである。当社はクボタの純正ロータリの製造を担っており、業界ではトップクラスの企業である。

(様々な環境・用途に応じて活躍する地域特有の農作物専用ロータリ)



(強度に優れたミッション、馬力ロスの少ない幅広ロータリ) (マルチ作業もできる野菜専用形成ロータリ)

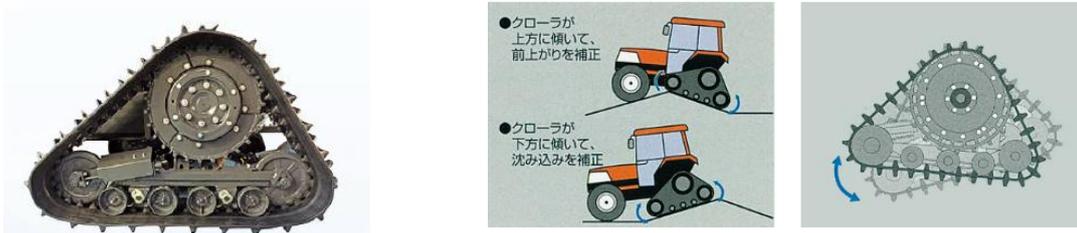
(レンコン用ロータリ)



(甘しょ用小畝マルチロータリ)

(画像は当社 HP より引用)

※3 クローラ：農業機械・建設用重機などの走行の足として使用される無限軌道のこと（下記参照）。タイヤに比べ接地面積が広く、ぬかるんだ湿田や不整地でも沈みにくく高い走破性と安定性を発揮する。（クボタの商品名は「パワークローラ」）



（画像は当社 HP より引用）

※4 クボタ：日本での農機具製造のトップ企業（世界の120か国以上の国で農機具を販売しており、この分野では世界でもトップクラスの売上高をあげている企業）である。小規模農家向けのコンパクトタイプトラクタから、大規模農家向けの高馬力トラクタ、田植え機など農機具に関しては幅広い製品ラインナップを展開している。農業機械のほかにも水処理設備などで国内トップクラスのシェアを持つ製品群を有している。

※5 新利根工場団地協同組合：クボタの農業機械部門の関東進出に伴い、同社への部品供給体制の確立と、集団化・共同化を目的に1976年に発足した協同組合である。組合員はトラクタ・エンジンなどの部品の製造業者および運送業者8社で構成され、全ての組合員が共同工場棟に入居して操業している。また、電力の共同受電（受電設備やコンプレッサーなどの一部の電気設備も共用している）や給排水も共同で行うなど、事業の共同化が進んでいる協同組合である。環境面に関しては、組合としてISO14001の認証も取得している。

（新利根工業団地（茨城県稲敷市）の全景：当社はA棟とD棟、および共同倉庫西棟に入居）



（画像は当社 HP より引用）

（2）事業内容の概要

当社の事業は、鋼材などの金属材料を仕入れ、多様な工作機械を用いて加工（切断・切削・研磨・曲げ加工・溶接・焼入れなどの金属加工）を行い、主に農業用トラクタで使用されるロータリ、キャビンおよび産業用重機などの走行システムとなるクローラの部品製造・組立を行っている。社内での生産高の内訳では、主要製品であるロータリ関連の加工・組立が全体の約70%を占めている。その他はキャビン関連、クローラ関連の部品の金属加工などである。自社の持つ金属加工技術を活かした金属加工の受託も行っている。

当社の製品（ロータリ）はクボタの純正作業機となるため、その開発・設計は同社と共同で行っている。また

品質検査や顧客等からの依頼事項などへの対応にも重点を置いており、同社からの高い信頼を得ている。

今後は当社の持つ製造技術を活かし、農業以外の分野での当社製品の展開や技術の活用を検討している。



(画像は当社の会社案内より引用)

【2.1.2 主な事業拠点】

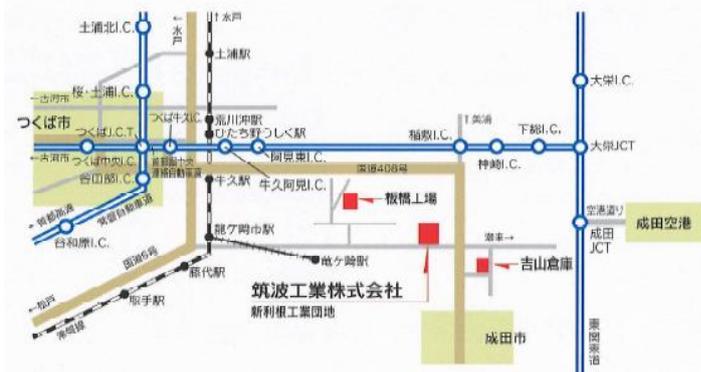
拠点名	住所	事業内容等
本社工場 (A 棟)	茨城県稲敷市中山 1307	・本社事務所 ・ロータリ・クローラの金属部品の加工・溶接・組立
本社工場 (D 棟)	茨城県稲敷市中山 1307	・コンバインをメインとした加工・焼入れ・溶接・組立、およびキャビンの製造
板橋工場	茨城県龍ヶ崎市板橋町 字六十塚 262	・オートヒッチフレーム、ジョイントアタッチメントの製造 ・本社工場のサブ溶接およびインプルメーカー向け溶接・組立
吉山倉庫 (吉山テント倉庫)	茨城県稲敷市柴崎 字上吉山 8268-1	・各種部品の倉庫

(本社工場)

(板橋工場)

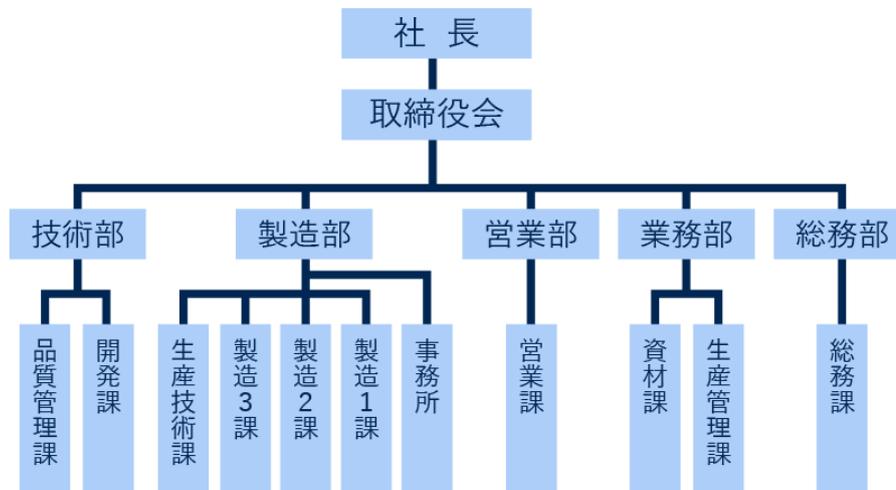


(吉山倉庫)



(画像は当社の会社案内より引用)

(図表 1 : 当社組織図)



令和7年1月6日現在

技術部は主要取引先であるクボタと共同して仕様の調整や設計を行う。また品質管理・顧客対応も行う。
営業部ではクボタとの受注交渉の他、新規開拓を含む営業活動を行う。

(画像は当社 HP より引用)

【2.1.4 主な関係会社】

法人名	所在	事業内容等
大和精工株式会社	大阪府東大阪市水走 2-2-27	・農業機械・建設機械部品製作および塗装・組立。 ・厨房機器、その他産業用機械の設計、製造。 ・自動車および航空機部品製造。
大和精工機械（常州）有限公司	中華人民共和国江蘇省常州市武進区豊沢路 12 号	・建設機械、農業機械、自動車関係部品の製造。
DAIWASEIKO PHILIPPINES CORPORATION(DSPC) (大和精工フィリピン工場)	LOT8&9, BLOCK5, STAR AVE., SEPZ,LIIP,MAMPLASAN, BINAN, LAGUNA, PHILIPPINES	・自動車用ミッション部品の加工。 ・航空機部品の製造。

【2.1.5 当社の沿革】

年月	概略
昭和 49 年 9 月	クボタの筑波工場(関東)進出に伴い、大和精工株式会社より分離独立して法人設立。
昭和 52 年 4 月	新利根工業団地竣工。その一員として、団地内の工場棟(A 棟)にて生産を開始。
昭和 54 年 1 月	労働組合設立。
昭和 57 年 7 月	茨城県産業安全衛生大会で安全表彰を受ける。
昭和 62 年 1 月	高周波焼入機導入。
平成 8 年 10 月	CAD 導入。
平成 9 年 9 月	ベトナムより研修生受入。
平成 11 年 4 月	クボタの TPS 改善活動に参画。
平成 13 年 11 月	所属する組合にて ISO 14001 認証取得。
平成 15 年 3 月	中国より鋳物部品、ロストワックスを購入。
平成 16 年 2 月	クボタより協力会社優秀模範賞受賞(品質・技術等経営体質向上)。
平成 16 年 10 月	カバー、ロータリ完備組立準備を開始。
平成 17 年 1 月	フラップおよびロータリカバー-1 の生産設備をクボタから移管し、生産開始。
平成 17 年 3 月	ロータリ組立カバー付き完備生産開始(クボタ筑波工場から移行)。
平成 19 年 11 月	新利根工業団地 D 棟竣工。当社は D 棟内にてトラックフレームラインを増設。
平成 20 年 11 月	マシニングセンター(MAZAK 製 NEXUS6000- II)を設置。
平成 21 年 1 月	三次元測定機導入。
平成 22 年 5 月	クボタ機械製造本部の熱処理認定工場となる。
平成 22 年 11 月	新生産管理システム PRONES 導入。
平成 23 年 1 月	ロータリカバー自動溶接装置を導入。
平成 24 年 11 月	吉山倉庫完成。
平成 24 年 12 月	プラズマ溶断機、パイプベンダー設置。
平成 25 年 7 月	マシニングセンター(新型 MAZAK 製 NEXUS6000- II)を設置。
平成 25 年 9 月	吉山テント倉庫設置。
平成 26 年 1 月	レーザー加工機(AMADA 製 FOM II RI3015)を設置。
平成 26 年 10 月	業務事務所、ロビー増設。
平成 26 年 11 月	板橋工場完成。
平成 28 年 12 月	中国人実習生受入。
平成 29 年 2 月	板橋工場増築。
平成 29 年 3 月	3 次元レーザー設置。
平成 30 年 2 月	ベトナム人実習生受入。
平成 30 年 3 月	トランジスター式高周波焼入れ装置を設置。
平成 30 年 4 月	新型高周波焼入機(日本サーモニクス製 縦型高周波焼入機)を設置。

令和2年5月	ロータリサポート自動溶接装置を設置。
令和2年7月	篠原達夫氏が会長兼代表取締役社長に就任。
令和2年8月	技能実習生寮完成。
令和3年4月	空調設備導入。
令和6年7月	吉山テント倉庫増築。
令和6年8月	島田昌利氏が代表取締役社長就任。

【2.1.6 当社の製造工程および業務のフロー】

(図表 2: 当社の業務フロー)

自社ブランドの製造の流れ



当社の製造工程は概ね左記図表 2 のとおりである。商社などから鋼材等を仕入れて、ロータリその他、農業用トラクタやクローラ・キャビンなどの部品（シャフト軸・フレーム・カバーなど）の金属加工（切断・切削・研磨・曲げ）を行う。

製造する部品の用途により硬度・靱性・耐摩耗性など求められる性質が異なるため、使用する鋼材等に関しては、用途に合わせた金属素材の調達が必要となり、またそれに合わせた加工技術が求められる。また、シャフト軸は硬度や耐摩耗性などが強く求められることから焼入れ（高周波焼入れ）を行っている。

これらの部品加工の後、ブレード（爪）・ブラケット・ギアやネジなどの小型部品やゴム製品など購入部品とあわせて、当社工場で溶接や組立を行い、完成品として納品する。塗装などの製造工程の一部については外注を利用している。

これらの製造技術に加え、主要納入先であるクボタから示される仕様や設計の変更に対しても適切に製品の供給が行えること、および徹底した品質管理や顧客要望への対応を行っている点が当社の強みである。

(画像は当社 HP より引用)

【2.1.7 主な製造設備】

上記の製造工程による金属加工を行うため、当社では以下の製造設備を保有し、運用している。

● A 棟の生産設備（主にロータリの部品加工、溶接、組立を行う）



レーザー加工機



CNCパイプベンダー



爪軸自動溶接装置



ロータリカバー自動溶接装置



安全フレーム溶接ライン



三次元レーザ加工機



ロータリサポート自動溶接装置



CNCパイプバンダー

● D棟の生産設備



CNC旋盤



マシニングセンター



CNC旋盤



治具回転テーブル付きロボット溶接機



トラックフレーム自動溶接装置



トラックフレーム組立ライン



シャフト焼入れ装置
(トランジスター式高周波焼入れ装置)



自動高周波焼入れ装置

●主要な検査設備 (製品の品質を保証するため三次元計測器や各種硬度・顕微鏡など多様な機器を活用)



三次元計測器

計測器の一種であり、立体を三次元的に計測できる測定機。プローブと呼ばれる、ルビー・セラミック等の材質の球体で、製品を点測定もしくは接触測定として、得られた三次元の座標値を検出する。



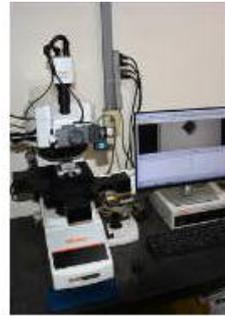
ロックウェル硬度計

ロックウェル硬度は、工業材料の硬さを表す尺度の一つであり、押し込み硬さの一種である。記号はHR。実際に使われる際は、HRAやHRCなど使用したスケール名をつけて記述する。その硬さを測定する計測器である。



ブリネル硬度計

ブリネル硬度は、工業材料の硬さを表す尺度の一つであり、押し込み硬さの一種である。硬さの表し方の一。剛球を一定圧力で試料に押し込んで生じたくぼみの表面積で圧力を除いた値で表す。そのくぼみ圧痕で素材硬さ測定するための機械である。



マイクロビッカース硬さ計

ビッカース硬さは、工業材料の硬さを表す尺度の一つであり、押し込み硬さの一種である。正四角錐ダイヤモンドで作られたピラミッド形をしている圧子を材料表面に押し込み、荷重を除いたあとに残ったへこみの対角線の長さから表面積を顕微鏡で計測する測定機である。



磁気探傷装置

非破壊検査法の一つ。鋼材など磁性体を磁化したとき、欠陥があると磁場のもれが生じるこれを利用したもの。広く用いられる磁粉探傷では、被検材料表面に酸化鉄粉末などの磁性体粉末を付着させ、磁束のもれでできる模様から傷、割れ等を把握するための装置です。



表面粗さ計

表面粗さは金属部品等を加工したときの加工面の表面の状態を示すものです。同じ機械で加工しても送り速度などによって加工、仕上げ加工での表面の状態が違ってきます。その表面状態を測定する為の計測器です。



高速切断機

高速切断機は、高速で回転する厚さ1.5mm程度の砥石を材料(金属)に押し当てて切断する為の機械です。



研磨機

研磨(けんま・研磨)とは、ある団体の表面をより硬度の高い団体の角や表薬を用いて、断続的にこする事によって表面部分が微妙に削られ、あるいは研ぎ磨かれて平滑にしてゆく作業のこと。研金属の組織を確認するための前処理として研磨する機械である。



金属顕微鏡

金属等の組織や研磨面、電子部品などの不透明な試料を観察するための顕微鏡。半透明鏡またはプリズムを対物レンズと接眼レンズの間に置き、鏡筒側からの光を鉛直上方から試料表面に投射し、その反射光を拡大する顕微鏡の一種である。

(本項の画像は全て当社 HP より引用)

【2.1.8 当社のサプライチェーン・物流】

当社のサプライチェーンの概要は以下のとおりである。

● 研究開発・製品設計

クライアントやユーザーから高い評価を得ている「筑波工業ブランド」はクボタの関連商品技術部を中心とするネットワークからいち早く現場の情報を把握し、現地に赴いて現場のニーズを詳細にリサーチした上で、細かな部品の一つ一つにまで検討を加えて、ニーズを反映した製品の設計を行ってきたことにより築き上げられている。

● 仕入れ（資材の調達）

当社の製造するロータリは多数の部品から構成されており、当社はロータリの完成品メーカーとして、多数の中小企業者など約 100 社から鋼材や部品の調達を行っている。

● 製造

多様な金属加工機を駆使して切断・切削・曲げ・焼入れなどを行い部品の製作を行う。その部品と購入品（爪・ギア・ブラケットなど）とをあわせて組立を行い、ロータリなどの製品を製造する。

基本的には自社で一貫生産を行っているが、塗装工程に関しては隣接する組合員へ外注を行っている。

● 検査

当社の製品はクボトラクタの純正品となるため、前述の検査設備などを活用して、十分な検査体制をとっている。また納品後の顧客対応についても当社が行っている。

● 出荷・物流

当社の製品は他の新利根工場団地協同組合の組合員の製品と同様にクボタの工場（筑波工場他）に納品されることが大半である。組合では製品の物流についても組合員である運送会社などにて一括して混載し、定期便にて出荷・配送を行うシステムをとっている。（クボタ向け以外への納品は、基本的に自社で運送業者に配送を委託する。）

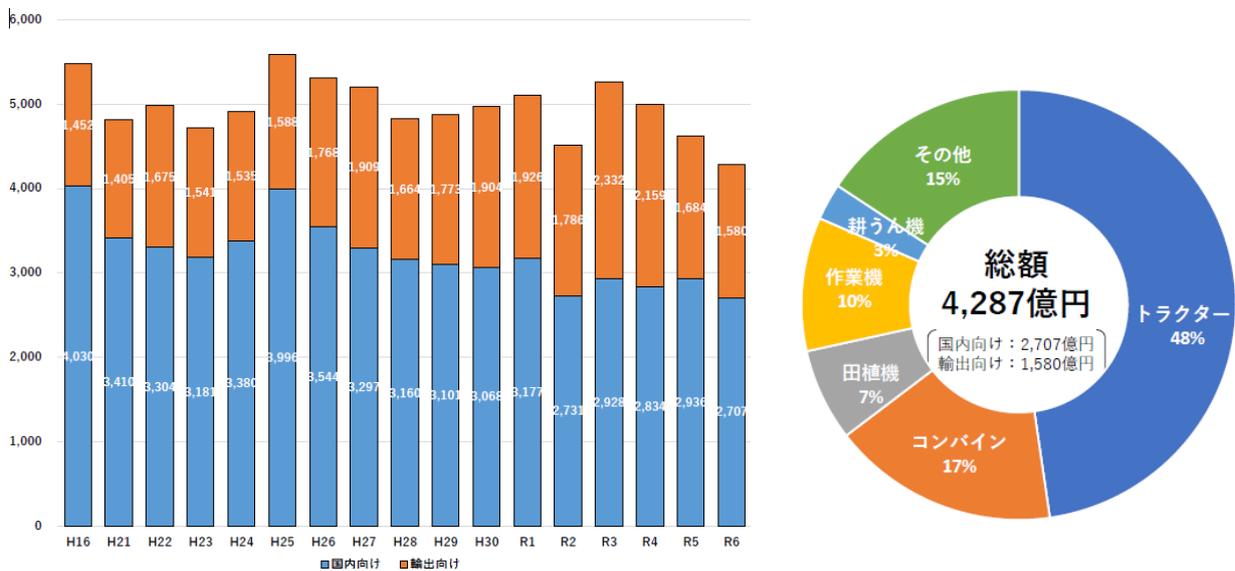
2.2 業界動向

【2.2.1 農業機械製造業の状況及び需要の動向】

(1) 農業機械の需要の全体概要

農業機械の2024(令和6)年の国内出荷額は4,287億円(うち国内向け2,707億円、輸出向け1,580億円)である。出荷額のうち約7割をトラクター・コンバイン・田植機が占めており、稲作を中心とした土地利用型農業に対応した製品の出荷体制となっている。農業機械の輸出額は、農業機械全体の出荷額の4割弱を占めている。

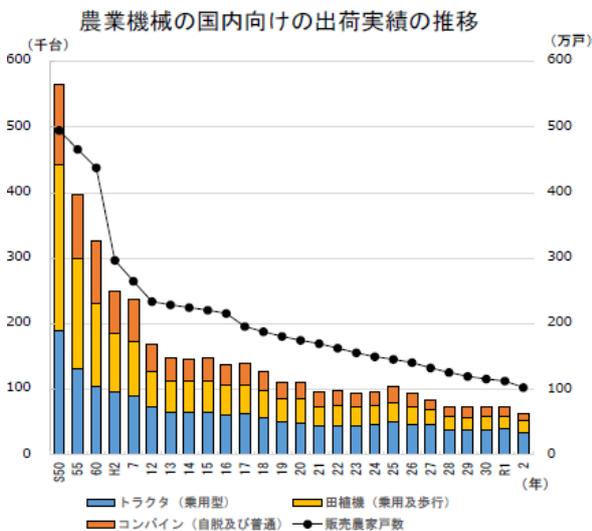
(図表3:農業機械出荷額推移 2004年～2024年 単位:億円) (図表4:2024年国内出荷実績)



(図表3,4とも画像は農林水産省資料「農業機械をめぐる情勢」より引用)

● 国内の動き

(図表5:農業機械の国内向け出荷実績の推移 単位:機械は千台、出荷先は万戸)

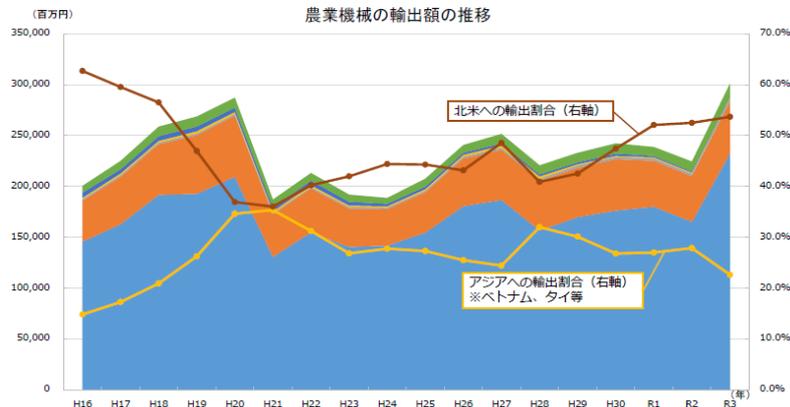


農業機械の国内向け出荷額の推移は左の図表5のとおりである。農業者数は農家の大型化により長期的に減少している。出荷実績も大きく減少している。

但し、今後の農業のスマート化などの影響によりトラクタの一部、コンバインなどでの需要の増加も見られる。

● 海外での動き

(図表 6: 農業機械の輸出額の推移)



(図表 5,6とも農林水産省 HP「我が国と世界の農業機械をめぐる動向」より引用)

世界での需要は上記図表 6 のとおりである。北米・アジア太平洋地域での農業労働力不足の深刻化・食糧増産の必要性・自動運転技術や精密農業などの農業のスマート化を背景に、農業機械は今後も需要の増加が期待できる分野である。

(2) 主要納入先であるクボタの動向について

① 当社の主要製品に関連するトラクタのクボタでの生産体制の概要は以下のとおりである。

- ・堺製作所 : 概ね 20 馬力以下の小型、および 105～135 馬力の中型のトラクタおよびエンジンの製造
- ・筑波工場 : 22～105 馬力の中型トラクタおよびエンジンの製造
- ・宇都宮工場 : コンバイン・田植え機の製造
- ・米国(ジョージア)、カナダ(オリア)、欧州、アジア : 135 馬力以上の大型トラクタは主に海外拠点で製造

② 同社のサステナブルへの取り組みは以下のとおりである。

● GMB2030

同社では 2021 年に長期ビジョンとして「GMB2030」を公表している。その中で、同社の目指す姿として「豊かな社会と自然の循環にコミットする“命を支えるプラットフォーム”」をあげている。

● K-ESG 経営

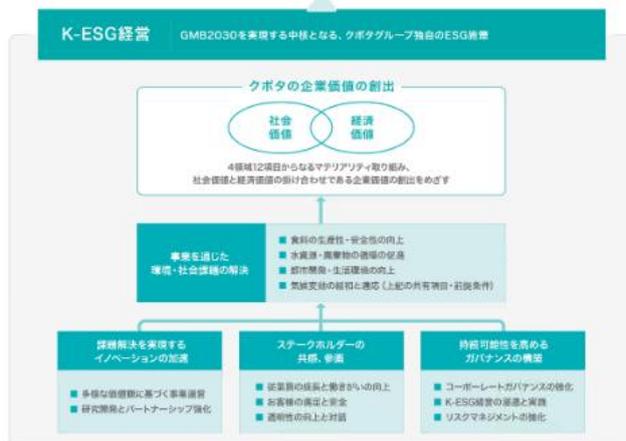
同社では上記のビジョンを実現するためのグループ独自の ESG 施策を「K-ESG」と定義し、グループの目指す姿や経営の方向性を踏まえ、4 領域 12 項目からなるマテリアリティ(※6)を策定している。12 のマテリアリティの中には「研究開発とパートナーシップの強化」や「お客様の満足と安全」と並んで「気候変動の緩和と対応」もあげており、その中で、GHG 排出量に対して「2030 年までに Scope1 および Scope 2(※7)に関しては 2014 年比 50%の削減を、Scope3(※7)に関しては「今後の開示」を示している。

※6 マテリアリティ：企業が持続的な成長のために優先的に取り組むべき「重要課題」のこと。ESG（環境・社会・ガバナンス）の観点から「自社が社会や環境に与える影響」と「自社が受ける影響（機会とリスク）」の両面から特定し、開示しているもの。投資家や社会に対して「何に注力しているか」を示すものとなる。

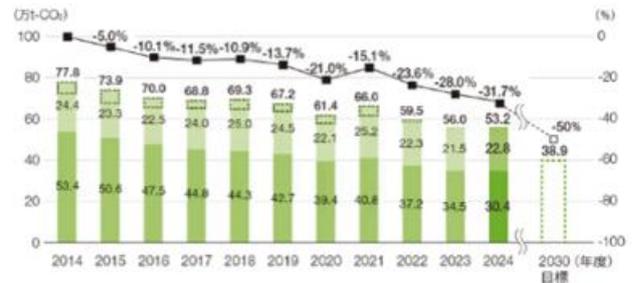
※7 Scope：企業活動に伴う温室効果ガス排出量を排出源（範囲）によって分類する国際的な基準のこと。Scope1 は自社の直接排出、Scope2 は購入した電気・熱などの間接排出、Scope3 はサプライチェーン全体（原材料調達から廃棄まで）で発

生するその他広域な間接排出を指す。

(図表 7 : クボタの K-ESG 経営の概念図)



(図表 8 : クボタグループの CO2 削減への取り組み
～Scope1.2 ベース～)



(図表 7,8 ともクボタ HP より引用)

【2.2.2 農業機械業の雇用の状況】

(1) 有効求人倍率など雇用に関する統計資料の動向

厚生労働省の運営する職業情報提供サイト「Job Tag」による「茨城県の汎用金属工作機械加工」に関する雇用関連のデータは以下のとおりである。(いずれも 2025 年 12 月時点のデータ)

- 有効求人倍率 2.47 倍(全国平均は 2.69)
- 平均年収 485.6 万円(全国平均は 485.5 万円)
- 賃金(全国平均のみ) (一般労働者) 2,167 円 (短時間労働者)1,357 円
(なお、茨城県の 2025 年の最低賃金は 1,047 円である)
- 求人賃金(月額) 19.4~26.9 万円(全国平均は 23.9 万円)
- 平均年齢 42.1 歳(全国平均は 42.5 歳)
- 労働時間(月間) 164 時間(全国 163 時間)

(2) 求められる技能、法定の資格等

金属加工業は従業員の技術の育成が必要な職種である。国も技能検定として機械加工技能士(旋盤・フライス盤・マシニングセンターなど)や金属熱処理技能士、鉄工技能士などの資格制度を設けている、また労働安全衛生法などによる免許、法定講習、特別教育などが求められる作業も多く、資格取得や技能の習得に一定の時間・経験が求められることが多いことから、雇用形態は正社員主体となることが多い。

【2.2.3 農業機械製造業に関連する法令や技術などの状況】

法令や環境面での要請などによる当社の主要製品に関する基準や性能面での変更の動きは現時点ではあまり見られない。ただし、今後のトラクタ本体に求められる排ガス規制・安全性基準の変更およびスマート農業・自動化などの要求により、トラクタ本体に加え、ロータリなどのインプラメントやキャビンなどの仕様や設計にも変化が及ぶ可能性はある。

2.3 企業理念、経営方針等

【企業理念】

ミッション
社会に不可欠な価値を創出し、地域社会と従業員の成長を支えるモノづくり企業で在り続ける
ビジョン
既存の農業分野に加え、新たな領域で柱を創り、高品質と高い技術で価値を提供すると共に持続可能な企業体質を確立し、従業員の幸福度を高めている

【行動指針】

行動指針
<p>1. 仕事への姿勢</p> <ul style="list-style-type: none"> ・高い倫理観のもと、人として何が正しいかを常に自問する ・言い訳をせず、どうすれば出来るかを考える ・責任感と主体性を持ち、誠実に信頼される行動をとる <p>2. 成長・挑戦</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「良いモノを作る」ことを使命とし、お客様に価値ある製品・サービスを届ける ・この取り組みを通じて、従業員が誇りを持ち、地域の活力を高める行動をする ・技術力・サービス力の向上に努め、自ら学び成長し続ける ・困難をチャンスと捉え、前向きに挑戦する <p>3. 協力・感謝</p> <ul style="list-style-type: none"> ・感謝の気持ちを忘れず、仲間・取引先・地域と共に成長する ・日々の仕事の中で、信頼と協力を育み、持続的な発展を目指す

【環境に対する方針】

環境に関しては、共同受電設備・共同給排水設備を所有、運営する新利根工場団地協同組合全体にて ISO14001 の認証を取得しており、組合と組合員がそれぞれ環境マネジメントシステム(EMS)を展開している。組合ではその枠組みに基づいて環境基本理念・環境方針を策定し、組合員と共有をしている。また当社を含む組合員側でもそれぞれ独自に環境方針・目標を定め、環境マネジメントシステムを運用している。

(1) 新利根工場団地協同組合としての理念・方針

●環境基本理念

世界的な環境問題を背景として、人類共通の環境財産を後世へ健全な状態で継承する為に環境保全を経営上の重要課題として位置付け業態の異なる 8 社が組合事務局を中心に一丸となって、地球、地域社会の環境保全を積極的に推進致します。

●環境方針

- ① 団地組合の内外状況を検討の上、原材料の購入から使用、廃棄、回収及び生産、出荷の各段階

において汚染の予防に努めると共に、生産方法の改善、原材料の見直し、廃棄物のリサイクル化等、長期的で幅広い観点からの施策を実施し、環境管理システムの継続的改善を行い、省エネ活動と共に、環境負荷の低減に努めます。

②国・地方自治体等の環境規制の遵守は勿論のこと、環境側面に関係した法規制、及び同意したその他の要求事項についても自主管理基準を設定し、維持することに努めます。

③本方針を実践するための目的・目標及び施策を明確にすると共に、その実施状況を定期的に確認し、見直し、継続的に改善を行うよう努めます。

(2) 当社としての環境方針、目標

環境負荷の低減として、当社では下記図表 9 に示すとおり「①電力の使用」「②廃棄物」「③自課不良金額」の3つの項目で削減への取り組みを行っている。

(図表 9：当社の環境方針および目標)

環境方針	目的	対象	2025 年の目標
環境負荷の低減 ① 電力の使用	気候変動の抑制を考慮した電気エネルギーの低減	電気使用量 (2024 年実績 3.13kW/万円)	前年実績の 1%減少
② 産業廃棄物の排出量	産業廃棄物排出量の低減	ゴミ排出量の低減 (2024 年実績 3.77g/台)	前年目標と同等
③ 自課不良金額 (※8)削減	気候変動の抑制を考慮した電気エネルギー、資源利用の低減	不良金額の削減 (2024 年実績 7.7万円/月)	前年実績の 10%減少

※8 自課不良金額：検査工程において検査不合格となった製品の帳簿価格。この場合は、当該製品全体が廃棄処分となる（手直し等はできない）

●安全衛生に関する目標

労働災害 0 を目指す。

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 自然環境面（プラネタリー・バウンダリー）での取り組み】

（1）製品の製造工程に関する自然環境面での取り組み

① 動力（電力・ガス・石油類）の使用に関する取り組み

【現状】

当社の事業で主に消費するエネルギー源は、生産設備の稼働や照明・空調などに使用する電力である。2025年6月期（以下、前期）の当社の年間消費量は1,667千kWhで、2024年6月期（以下、前々期）比で6.3%減少している。またボイラーの燃料として灯油を使用している。前期の年間使用量は104klで、前々期比で15.5%増加している。事業上のエネルギー源として、ガスは使用していない。なお、当社は「省エネ法」に基づく特定事業者には該当していない。

使用する電力に関しては前述のとおり、電力会社との受電契約の主体は当社が所属する新利根工場団地協同組合であり、契約やデマンドコントロールなどの電力に関する全体的な管理は上記組合が主体となって行っている。各組合員は組合の持つ受電設備から配電を受けて、自社の空調や照明および製造設備などを稼働させている。なお、工場棟内ではコンプレッサーなど一部の電気設備は組合の所有となっている。

当社では、自社で管理する製造設備および空調機器や照明設備などを随時高効率の機器に更新している。なお、本社事業所内の照明設備についてLED化は完了済みである。消費電力の削減やGHGの排出削減に取り組んでいる。

現時点では、太陽光発電設備などの再生可能エネルギー設備の導入は行っていない。

【今後の取り組み】

2.1.7記載のとおり、当社には多数の工作機械があり、溶接機や高周波焼入機などの消費電力が大きい機械もあるため、自社で管理する機械・設備に関しては、今後もこまめな省エネ活動や点検、および高効率機器への計画的な代替の検討を行い、省エネを進めていく方針である。この点についてはISO14001に基づく当社独自の環境目標の1つに「エネルギー消費の低減（GHG排出の削減）」をあげており、ISOに基づく品質管理マネジメントのもと、継続的に取り組んでいく方針である。

② 水（取水および排水〈汚泥等含む〉）に関する取り組み

【現状】

● 取水・水の使用に関する事項

当社の製造工程にて使用する水は、地下水を汲み上げて使用している。当社の製造業務では2.1.6に記載のとおり金属の切断・切削加工を行っているため一部の工程にて切削油（油性・水溶性）を使用している。また溶接機ではトーチなどを冷却するためにも水を使用している。但しこれらの水の使用は基本的に自動機内での数値・自動制御に基づく水の使用が中心であり、大量の水を不必要に製造工程で使用することはない。

● 排水に関する事項

製造工程の中で冷却や洗浄などに使用された水は、所属する協同組合が保有・運営する排水処理装置により、行政が定める基準に達するまで水質を調整した後に下水道に排水をしている。また、切削加工などで使用する切削油（水と油の混合油）は、製造工程での使用後に回収を行い、ドラム缶などにて一時保管の上、全量を産業廃棄物として廃棄物処理業者に処分を委託している。

【今後の取り組み】

法令に沿った水の使用および排水を行っている。当面は現状を踏襲していく方針である。

③ 大気への排出物（GHG 除く、粉塵・煤塵・化学物質含む）に関する取り組み

【現状】

当社では金属の切削や切断工程で、切削油を用いない乾式切断を行っているため、作業工程の中で金属粉塵(切断・研磨・バリ取りなどで発生する切り粉など)が発生する場合がある。また、湿式切断も行っており、使用した切削油がミストとして空気中に飛散することもある。加えて、溶接も行っているため溶接ヒューム(※9)も発生する。当社ではこれらの大気中の有害物質を捕集、集塵するため、工場棟内に局所排気設備を設置して、これらの微粒子が工場内・工場外の大気に法令等に定める基準を超えて拡散しないような対策をとっている。また、作業環境測定により定期的な確認を行っている。

※9 溶接ヒューム：アーク溶接など高温で金属を溶接する作業において発生する金属粒子のこと。溶接による高熱によって溶けた金属は蒸気となって空気に放出されるが、放出された蒸気が空気中で冷却されることにより、金属酸化物の細かい粒子（0.01～1μm程度の超粒子）となる。この粒子は金属加工工程で生じる切り粉（数十μm～数mm）と比べて、非常に細かい粒子であるため、工場外に飛散しないように適切な対処をすることが求められている。

【今後の取り組み】

法令に沿った排気処理を行っている。当面は現状を踏襲していく方針である。

④ 資源の有効活用に関する取り組み

当社の製品設計は基本的に主要納入先であるクボタと共同で行うため、当社独自で生産に使用する資材にリサイクル材を投入したり、材料を変更することによる耐久性の向上や製品寿命の長期化などの取り組みを行うことはない。

製造工程では、当社では歩留まり(※10)の向上によるスクラップや端材の発生を極力削減する取り組みを行っているほか、発生した金属屑等について有価物として売却を行うことにより資源の有効活用を図っている。

※10 歩留まり：投入する材料のうち製品として使える割合のこと。歩留まりを高めることによって使用する材料の無駄を減らし、効率よく必要な部材を取り出すことができる。一方、残った残材（打ち抜き後の端材や、切り粉などのスクラップ）などどうしても発生する金属屑については、金属種類毎に分別し有価物として売却を行うことで資源の有効活用を行っている。

【今後の取り組み】

当面は現状を踏襲していく方針である。

⑤ 廃棄物（汚泥含む）に関する取り組み

【現状】

● 金属屑

当社では、上記④に記載した歩留まりの向上の他、不良品発生削減により、産業廃棄物（金属屑等）発生削減を図っている。なお、金属屑については基本的に有価物として専門の引取業者に売却している。

● 廃油

本項②に記載した廃油については前述のとおり、製造工程での使用後は、ドラム缶等にて当社独自で保管管理した上で全量を産業廃棄物処理業者に処分の委託をしている。

● その他の廃棄物(梱包材や製造副資材など)

その他、梱包材や消耗材などから発生する産業廃棄物（廃プラスチック・木くず等）や事業系一般廃棄物に関しては、環境目標のひとつとして「生産数量を原単位とする廃棄物排出量削減」「不良品の発生削減」をISO14001の環境目標に定め、当社独自の環境マネジメントシステムにて管理を行っている。

【今後の取り組み】

廃棄物に関しては、上記記載のとおり、ISO14001の求める規格による環境マネジメントシステムに沿って低減を図っていく方針である。

(2) 間接部門・全社共通での取り組み

① 照明・空調・DX等に関する取り組み

【現状】

本社工場では生産現場・間接部門も含め照明機器はLED照明に交換済みである。また、空調についても高効率機器への代替を随時実施している。

DX化への取り組みについても生産管理システム（受発注や生産指示を含む）のペーパーレス化や会計・経費精算・社内ワークフロー・勤怠管理に関してシステムを導入するなどの対応を行っている。

【今後の取り組み】

今後のDX化への取り組みとしては「製品検査時のチェックシートを利用した検査などの紙を使用する作業」や「人事労務管理や会計システム間の非連携(スタンドアローン)により生じる転記のための紙の出力を要する作業」などの事務が対象として残っている。今後は事務の効率性の観点にも配慮しつつ、これらの業務のシステム化による更なる紙の削減を図っていく方針である。

② 物流に関する取り組み

【現状】

当社の所属する協同組合では、組合員が製品を主要販売先であるクボタ(筑波工場など)に納入する際には、組合員である運送会社等が運行するトラックに混載して配送する体制をとっており、その点では物流の効率化は、組合の仕組みとして既に対応済みである。当社でもその定期便に合わせて製品を出荷し、納入先への配送を行っている。

【今後の取り組み】

当面は現状を踏襲していく方針である。

【2.4.2 社会面(個人のニーズ)に関する取組み】

【1】食料の増産・安定供給への取組み

前述 2.1.1(1)に記載のとおり当社の製造するロータリは「土を耕す」という農作業において、トラクタに装着する主要な作業機（インプラメント）として重要な役割を担っている。また、栽培する農作物やその成長に必要な土の状態に併せて細かな仕様や設計の調整が必要になるなどロータリは食料生産にあたっては重要な機器である。当社では顧客ニーズや社会情勢の変化も踏まえて、ロータリを中心とする農業用機器の開発を続け、社会に広く活用してもらうことにより、食料の増産や安定確保に寄与していく方針である。

【2】働きやすい職場環境づくりへの取組み①～労働条件・ワークライフバランスの拡充に関する事項～

① 所定休日・有給休暇取得に関する取組み

【現状】

当社は日曜日を法定休日とし、会社カレンダーにより定めた日を所定の休日とする週休二日制を採用しており、年間休日の実績は124日である(誕生日休暇1日を含む 2025年実績)。これは厚生労働省の令和6年就労条件総合調査(従業員100人～999人)による全国平均値である113.6日を上回る水準である。

有給休暇については、法令に沿って従業員に付与しており、翌年への繰り越しに関しても社内規定にて定めている。また有給休暇取得の単位などについても、半日休暇・時間休暇・代替休暇などの制度を設けるなど、柔軟に休暇が取得できるよう制度を整備し、従業員が有給休暇を取得しやすい体制を整えている。また有期契約社員に対しても、勤務実績に応じた法定有給休暇の比例付与を行っている。

前期の従業員の平均有給休暇取得日数12.3日(前々期比1.1日増)、前期の平均有給休暇取得率は58.2%(前々期比2.6%増)である。

法令で定める年間5日の有給休暇の取得については対象となる従業員全員が取得している。

【今後の取組み】

雇用者数や業務量を踏まえながら、有給休暇の取得率向上を推進していく方針である。

② 時間外勤務等、労働時間に関する取組み

【現状】

当社は午前8時始業の実働8時間の勤務体制である。繁忙期にはシフト制による勤務体制(2シフト)をとることもある。時間外勤務については36協定(特別条項有)の届出の上で行っている。当社の前期の従業員の平均時間外勤務時間実績は24.2時間(前々期比0.4時間増)で、受注の増加と社会全体としての雇用環境から、平均での実績は前年度より若干増加している。なお月80時間を超える長時間勤務者はいない。なお、当社では勤怠管理情報等から時間外勤務の実績データに基づく管理は行われおり、職場環境に関する産業医への委嘱などによる長時間勤務労働者に対するサポート体制も整備している。

【今後の取組み】

労働時間についても雇用者数や業務量を踏まえながら、時間外勤務の削減を推進していく方針である。

③ 育児・介護休業制度に関する取り組み

【現状】

育児・介護休業に関する社内規定では、関係法令改正への対応も随時行っている。育児休業の取得実績は直近2年間で4名の社員が取得している。当社では対象者の把握および対象者への周知は行っており、申し出のあった従業員は全員育児休業制度を利用している。

次世代育成支援対策推進法に定める一般事業主行動計画は過去に策定しており、目標を掲げて社内での育児・介護休業制度の普及に取り組んでいる。

【今後の取り組み】

引き続き、法令改正への対応や対象となる従業員の把握および対象者への周知を行い、対象者の育児・介護休業等の利用促進を図っていく方針である。

④ 非正規社員に関する取り組み

【現状および今後の取り組み】

当社では、正社員の他、有期雇用契約による契約社員の雇用もある。有期雇用契約社員の契約期間は原則1年であるが、内部規定により「雇用期間が5年を経過した際の雇用契約の無期転換に関するルール」は明記しており、その規定に沿った運用が行われている。

また、当該契約社員は正社員と同一労働同一賃金の趣旨に従った雇用形態となっている。社会保険なども法令にそって、勤務時間の状況にあわせて加入している。

⑤ 賃金・給与制度に関する取り組み

【現状】

賃金については賃金規定や評価制度を定め、組織的な決定を行っている。昨今の社会情勢を踏まえた賃上げに関して前期は従業員平均で前々期比年4%程度の賃上げを行っている。

【今後の取り組み】

今後も消費者物価上昇率等の社会情勢を踏まえ、賃上げを検討していく方針である。また評価制度の定着化（基準の見直し・考課者訓練など）にも取り組んでいく方針である。

⑥ 福利厚生に関する取り組み

【現状および今後の取り組み】

従業員の傷病、老齢、遺族に対する補償は国の社会保険制度への加入により対応している。

(3) 働きやすい職場環境づくりへの取り組み② ～その他～

① 人材育成に関する取り組み

【現状】

● 法定の免許・法定技能講習・特別教育等の管理・支援状況に関する事項

労働安全衛生法や消防法等に基づき業務に必要な「免許・資格の取得」「技能講習の受講」「特別教育の

実施」などについては当社にて従業員の取得状況の管理を行っており、有資格者に対して対象業務を行わせている。その資格等の取得に関する費用は会社が負担している。一部の資格については手当の支給も行っている。

● その他の技能・技術の育成に関する事項（管理者教育含む OJT や OFFJT）

金属加工は熟練を要する作業であり、現場での OJT による育成の他、自己啓発支援に関する取り組みも行っており、熱処理技能検定試験（一級取得者 1 名 二級取得者 1 名）などの一部の資格については、資格手当を支給し従業員の取得を奨励している。

【今後の取り組み】

今年度（2026 年 6 月期）、営業力強化に向け外部の人材を導入し、自社の特徴の再整理、営業手法や管理体制、原価の把握等に関する人材育成を開始している。今後も継続的に製造現場や管理者教育において外部研修等も含めた人材育成を継続して行っていく方針である。

②その他の取り組み（メンタルヘルス・相談体制など）

【現状】

就業規則において、各種ハラスメントに対する禁止規定を設けている。また、従業員からの相談窓口（社内総務部門）も設置している。従業員に対する通報窓口の明示も行い、従業員が相談しやすい体制を整えている。なお、近時社内でハラスメントに係る事例は発生していない。

（4）労働安全衛生に関する取り組み

① 労働災害の発生防止への取り組み

【現状】

安全衛生委員会を月次で実施し、2S を中心とした安全パトロールを実施するなど労働安全衛生（労働災害発生の防止）を図っている。多様な機械加工を行うため労災事象が起きうる事業ではあるが、労働安全活動等により当社では過去 5 年間、休業を伴う業務上の労働災害は発生していない。不休災害については「挟まれ」などの事象が年間 3 件程度発生しているが、当社ではこれらの不休災害についても安全衛生活動を継続して行うことにより労働災害の発生件数を年間 0 件とすることを目指している。

当社では製造工程の一部で化学物質を使用することがあるが、法令に沿って化学物質管理者を選任し、SDS(※11)を確認した上で、曝露対策等として必要な保護具の装着などの対応を実施している。

※11 SDS: Safety Data Sheet(安全データシート)のこと。危険有害性のある化学物質や製品を他の事業者へ譲渡や提供をする際に、譲渡(提供)者がその特性や安全な取扱い(危険性・応急措置・保管・廃棄方法など)を記載して提供することが義務付けられている文書。

【今後の取り組み】

上記記載のとおり、労働安全衛生委員会の活動等により不休災害も含めた業務上の労働災害の発生 0 を志向している。

② 健康管理面に関する取り組み

当社では従業員の定期健康診断(年 1 回)は全員が受診済みである。また一部の従業員が特定健康診断(年 2 回)の対象となっているが、対象者全員が受診済みである。なお、ストレスチェックは実施済みである。

事業所建屋の外部に喫煙所を設置し、分煙を図るなど受動喫煙対策も実施済みである。

(5) ダイバーシティに関する取り組み

① 女性活躍推進に関する取り組み

【現状】

当社従業員の女性比率は下記図表 10 のとおりである。

(図表 10：当社従業員の各区分における女性比率 2025 年 11 月時点)

区分	女性の人数	男女合計の人数	比率	業界平均 (※12)
総従業員数	29名	187名	15.5%	22.7%
正社員数	22名	139名	15.8%	16.8%
管理職数	0名	18名	0.0%	3.3%

※12 業界平均：厚生労働省の女性活躍推進法に係る「平均値」(令和 7 年 6 月)より引用

(当社からのヒアリングにより商工中金経済研究所にて作成)

当社は厚生労働省が通知する業界平均値(製造業)には届かないものの、一定の女性社員比率は維持している。当社では雇用の確保の観点からも、女性の採用および雇用に取り組んでいく方針であり、女性活躍推進法に基づく一般事業主行動計画も策定して取り組みを行っている。

【当社の一般事業主行動計画にて定めた目標】

⇒目標 1：2026 年 12 月までの、男女の人事評価の結果における差異を把握し、男女であることによる差が無いように評価制度の見直しを図る。

⇒目標 2：労働者 1 人当たりの月平均残業時間を 45 時間以内とする。

⇒目標 3：女性労働者の平均勤続年数(※13)を現在より 1 年以上伸ばす。

(従業員の平均勤続年数 男性 11.9 年、女性 11.8 年)

※13 業界平均：(参考)上記資料(※12)による金属製品製造業の女性の通常の労働者の平均勤続年数の平均値は 12.4 年である。

【今後の取り組み】

当社では、女性の採用にあたっては「女性の特性に配慮した業務の切り出し」や「柔軟な勤務時間対応」など女性が働きやすい環境整備に今後、取り組んでいくとしている。

また、マネジメント教育等により女性の能力向上や女性が働きやすい風土・カルチャーの醸成にも努めていく方針である。

② 外国人雇用に関する取り組み

【現状】

現在、外国人技能実習生・特定技能・技人国等の資格により当社で実習・就労している外国人労働者は 73 名である。うち技人国びざを有する就労者は 6 名であり、その者を軸に外国人技能実習生などに製造に関

する技能や安全衛生に関する知識の伝達などを行う体制をとっている。出身国は中国、ベトナムが中心で、当社の製造業務全般で作業を行っている。当社は OTIT（外国人技能実習機構）より優良実習実施者の認定を受けている。

【今後の取り組み】

国の制度として、今後外国人技能実習生の制度が見直され、2027年4月よりそれに替わる「育成就労制度」が施行される予定である。当社としても同制度の趣旨を踏まえながら、引き続き外国人雇用の安定化に努めていく方針である。

③ 高齢者雇用に関する取り組み

【現状】

当社では就業規則にて60歳定年制および65歳までの継続雇用制度を採用し、高齢者雇用安定法の要請に対応した雇用を行っている。

現在、定年時再雇用制度 8名、65歳以上の高齢者 6名の雇用実績があり各業務に従事している。

【今後の取り組み】

引き続き、安全衛生面にも配慮しながら、高齢者雇用を行っていく方針である。

④ 障がい者雇用等に関する取り組み

【現状・実績】

現在は2名の障がい者雇用を行っており、事務作業や製造業務に従事している。障害者雇用促進法に基づく法定雇用率も充足している。

【今後の取り組み】

引き続き、法の趣旨に沿って、採用活動の継続を行い、法定雇用率の充足を図っていく方針である。

(6) 雇用全般に関する取り組み（雇用者数・平均勤続年数など）

【現状】

上記(2)～(5)への取り組みなどにより、現状、当社の従業員の平均勤続年数は約12年と安定した雇用環境を維持している。

【今後の取り組み】

平均勤続年数については、引き続き、上記に記載した各施策を実施することなどにより、雇用を安定化(長期化)するべく取り組んでいる。なお、当社では現時点では業界環境等を踏まえ、数値目標をもった雇用者数の増加への取り組みは行っていない。

(7) 自然災害に関する取り組み

【現状および今後の対応】

当社は、自然災害・大規模感染症などに対する計画(BCP)は、現時点では策定していない。現在の取り組みとしては情報セキュリティの観点も兼ね、自社保有の情報データのバックアップを毎日外部サーバ

ーにて保存し、被災時などに早急な事業復旧につなげる対策をとっている。

今後、中小企業強靱化法に基づく事業継続力強化計画策定の検討(BCPの目的の整理やリスクの特定および分析、連絡体制の整備、対応案の検討など)を行うことで防災・減災に対する事業の強靱性(レジリエンス)の強化への体制づくりを検討していく方針である。

あわせて、業務の標準化や職場内でのコミュニケーションの活性化を図り、生産性の向上と併せて、非常時に小人数でのオペレーションも可能な事業運営態勢の整備や定着化を図っていく方針である。

【2.4.3 社会経済面（人間の集団的のニーズ）に関する取り組み】

（1）新規事業への取り組み

当社の製品は現状、農機具やその部品などが主体であるが、そこで培われた金属加工や組立技術等を活かして、輸送用機器など他の事業分野への販路拡大を志向している。前述 2.4.2(3) ①に記載したとおり、外部の知見を活かした、自社の強みの分析・整理、営業手法や管理手法の習得および強化を開始しており、今後この分野を強化していく方針である。

（2）多数の中小企業等からの部材の調達

前述 2.1.8 に記載のとおり、当社の製造するロータリは多数の部品から構成されており、当社は多数の中小企業者など(約 100 社)から鋼材や部品を仕入れている。

（3）協同組合事業に関する取り組み

2.1.1 に記載のとおり、当社の所属する新利根工業団地協同組合は、クボタの関東進出に伴い、同社への納入メーカーおよび運送業者 8 社で 1976 年に発足した中小企業の協同組合である。組合では電力受電、給排水、物流などを組合、組合員が共同で行い、環境負担に配慮した効率の良い事業運営を進めている。(組合で ISO14001 を取得し、環境保護に向けた環境マネジメントシステムも展開している。)

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	農林業機械製造業
ポジティブ・インパクト	食料、雇用、賃金、零細・中小企業の繁栄
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	取り組み内容
食料	➤ 食料の増産・安定供給への取り組み
教育	➤ 働きやすい職場環境づくりへの取り組み②～その他～ (人材育成に関する取り組み)
セクターの多様性	➤ 新規事業への取り組み
零細・中小企業の繁栄	➤ 多数の中小企業等からの部材の調達 ➤ 協同組合事業に関する取り組み

■ ネガティブ・インパクト（緩和の取り組み）

インパクト	取り組み内容
自然災害	➤ 自然災害に関する取り組み
健康および安全性	➤ 働きやすい職場環境づくりへの取り組み① ～労働条件・ワークライフバランスの拡充に関する事項～ (所定休日・有給休暇取得に関する取り組み) (時間外勤務等、労働時間に関する取り組み) ➤ 労働安全衛生に関する取り組み (労働災害の発生防止への取り組み) (健康管理面に関する取り組み)
賃金	➤ 働きやすい職場環境づくりへの取り組み① ～労働条件・ワークライフバランスの拡充に関する事項～ (賃金・給与制度に関する取り組み)
社会的保護	➤ 働きやすい職場環境づくりへの取り組み① ～労働条件・ワークライフバランスの拡充に関する事項～ (育児・介護休業制度に関する取り組み) (非正規社員に関する取り組み) (福利厚生に関する取り組み) ➤ 働きやすい職場環境づくりへの取り組み②～その他～ (人材育成への取り組み)
民族・人種平等	➤ ダイバーシティに関する取り組み (外国人雇用に関する取り組み)
年齢差別	➤ ダイバーシティに関する取り組み (高齢者雇用に関する取り組み)
その他の社会的弱者	➤ ダイバーシティに関する取り組み (障がい者雇用等に関する取り組み)

気候の安定性	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 製品の製造工程に関する自然環境面での取り組み (動力(電力・ガス・石油類)の使用に関する取り組み) ➢ 間接部門・全社共通での取り組み (照明・空調・DX等に関する取り組み)
水域	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 製品の製造工程に関する自然環境面での取り組み (水(取水、および排水<汚泥等含む>)に関する取り組み)
大気	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 製品の製造工程に関する自然環境面での取り組み (大気への排出物(GHG除く、粉塵・煤塵・化学物質含む)に関する取り組み) ➢ 間接部門・全社共通での取り組み (物流に関する取り組み)
資源強度	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 製品の製造工程に関する自然環境面での取り組み (動力(電力・ガス・石油類)の使用に関する取り組み) (資源の有効活用に関する取り組み)
廃棄物	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 製品の製造工程に関する自然環境面での取り組み (廃棄物(汚泥含む)に関する取り組み)

■ ポジティブ・インパクトとネガティブ・インパクト(緩和の取り組み)の両方

インパクト	取り組み内容
雇用 (ポジティブ・インパクト) ジェンダー平等 (ネガティブ・インパクト)	<ul style="list-style-type: none"> ➢ ダイバーシティに関する取り組み (女性活躍推進に関する取り組み)

■ 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
賃金	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 業界平均等と比較した結果、ネガティブ・インパクトとして特定した。

<ネガティブ・インパクト>

インパクト	特定しない理由
該当なし	

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】

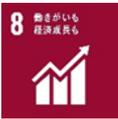
特定したインパクト	教育		
取組内容(インパクト内容)	・働きやすい職場環境づくりに関する取り組み②～その他～ (人材育成に関する取り組み)		
KPI	● 営業力強化や生産の現場改善に関して、外部研修や外部コンサルタントを導入した人材育成を毎期、月 1 回以上継続的に行う。		
KPI 達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ➢ まずは営業力強化を目的に営業関連の社員に対して自社の強みなどを整理・把握して、営業およびその管理に関する手法の取得を図る。 ➢ 必要に応じ、生産現場や管理者教育に関する人材育成の場を広げていき、組織の活性化を図っていく。 		
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。	
	8.6	2020 年までに、就労、就学及び職業訓練のいずれも行っていない若者の割合を大幅に減らす。	

特定したインパクト	セクターの多様性		
取組内容(インパクト内容)	・新規事業への取り組み		
KPI	<ul style="list-style-type: none"> ● 当社の持つ金属加工に関する製造技術を活かし、農業分野（トラクタ等）以外の新規受注を 2030 年 6 月期までに年間 5 億円にする。 (2025 年 6 月期実績 2 億円) 		
KPI 達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 営業力強化に関する人材育成を踏まえ、新規顧客に対する営業手法や目標管理体制を整備し、新規顧客への営業力を強化する。 ➢ 製造現場との連携体制・情報交換の体制を整備する。 ➢ 目標管理体制に応じた処遇の見直しについての検討も行う。 		
貢献する SDGs ターゲット	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。	

【ネガティブ・インパクト】

特定したインパクト	自然災害		
取組内容(インパクト内容)	・自然災害に関する取り組み		
KPI	<p>① 2028年6月期までに、中小企業強靱化法に基づく事業継続力強化計画を策定し、認定を受ける。</p> <p>② 2030年6月期までに、上記計画に伴う態勢の整備（訓練の実施などを含む）を行う。</p>		
KPI 達成に向けた取り組み	<p>➤ まず、計画認定のため、リスクを把握し、BCPの体制整備に関する必要事項（連絡体制・必要な設備等）を整理し、当社の体制整備に必要な計画書を策定する。</p> <p>➤ 上記と併せて、作業の標準化や共有化等への取り組みを行い、小人数でも生産に対応できる態勢の整備を行う。</p> <p>➤ BCPに関する訓練や見直し等を定期的に行う。</p>		
貢献するSDGsターゲット	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。	
	13.3	気候変動の緩和、適応、影響軽減及び早期警戒に関する教育、啓発、人的能力及び制度機能を改善する。	

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)	・労働安全衛生に関する取り組み (労働災害の発生防止への取り組み)		
KPI	● 毎期、労働災害（業務に伴う不休災害も含む）の年間発生件数を0件とする。 (2025年6月期の上記労災の発生件数3件)		
KPI 達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 労働安全衛生活動（5S・KY（危険予知）活動・ヒヤリハット運動・発生した事例とその対策の共有等）を継続的に行っていく。 ➢ 化学物質管理への取り組みを拡充する。 (SDSの確認、リスクアセスメントや暴露対策等を定期的に行う。) ➢ 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	8.5	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	賃金		
取組内容（インパクト内容）	・働きやすい職場環境づくりへの取り組み① ～労働条件・ワークライフバランスの拡充に関する事項～ （賃金・給与制度に関する取り組み）		
KPI	① 賃金に関し、毎期、消費者物価上昇率（※14）を目安とした賃上げを行う。 ② 2030年度までに、実績や目標管理制度に基づく賃金体制の見直しを行う。 ※14：毎年1月に総務省が公表する前年の消費者物価指数（生鮮食品を除く総合指数）の年間上昇率を指標とする。2025年は3.2%		
KPI 達成に向けた取り組み	▶ 事業基盤の拡充を行い、事業基盤の拡大を図る。 ▶ 原価低減努力を行い、適性収益の確保を図る。 ▶ 事業計画に基づき、適正な労働分配率の確保を図る。 ▶ 人事評価制度・賃金制度について、実績に応じた公平で客観的な制度の構築を図る。		
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)	<ul style="list-style-type: none"> ・製品の製造工程に関する自然環境での取り組み (動力(電力・ガス・石油類)の使用に関する取り組み) (資源の有効活用に関する取り組み) (廃棄物削減に関する取り組み) ・間接部門・全社共通での取り組み (照明、空調、DX等に関する取り組み) 		
KPI	<p>② ISO14001 に基づき、毎期、当社の設定した目標(「電力の使用」「産業廃棄物の排出量」「自課不良金額の削減」)を達成し、ISO14001 の認証を更新する。(次回更新は 2028 年 11 月)</p> <p>③ 業務の DX 化による紙の使用を 2030 年 6 月期までに 10% 削減する。(2025 年 6 月期の紙の購入量:550 千枚)</p>		
KPI 達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ➢ エネルギー使用に関しては、「適正な使用」「適正な状態」の確認および高効率な設備の計画的な導入などとおして、消費量の削減を検討していく。 ➢ 納入先の求め等に応じた GHG 排出量の見える化への対応を適正に行い、その数値を管理指標として削減への取り組みを行う。 ➢ 紙の使用に関しては「チェックシートの DX 化」「人事労務・会計ソフトの API 連携等」作業効率の向上とも併せて検討を行い、紙の使用の削減に関する取り組みを行う。 		
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。	
	11.6	2030 年までに、大気の水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。	
	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。	

【ポジティブ・インパクトとネガティブ・インパクトの両方】

特定したインパクト	雇用（ポジティブ・インパクト） ジェンダー平等（ネガティブ・インパクト）		
取組内容(インパクト内容)	・ダイバーシティに関する取り組み (女性活躍推進に関する取り組み)		
KPI	① 2030年までに従業員(正社員)の女性比率を20%とする。 (2025年11月時点の実績15.8%) ② 2030年までに女性の管理職(中間管理職含む) を1名登用する。 (2025年11月時点の実績0名)		
KPI 達成に向けた取り組み	➢ 女性活躍推進法における一般事業主行動計画（現在の計画期間は2026年まで）の更新を行う。 ➢ 女性雇用拡大のため、女性の特性に配慮した「社内業務の分類」や「労働時間の多様化」などの検討を行う。 ➢ 育児介護休業法等の法令等の改正に合わせて管理体制の見直しを行い、従業員に周知する。 ➢ 男女を問わず、管理者教育を拡充する。		
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。	
	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	取り組み内容	設定しない理由
社会的保護	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 働きやすい職場環境づくりへの取り組み① ～労働条件・ワークライフバランスの拡充に関する事項～ (育児・介護休業制度に関する取り組み) (非正規社員に関する取り組み) (福利厚生に関する取り組み) 	<ul style="list-style-type: none"> ・育児・介護休業法への取り組みは規定・運用とも適切に行われている。 ・当社では有期契約雇用社員も含めて、国の社会保険制度により、従業員の傷病・高齢・遺族への補償に対応する制度が整えられている。
民族・人種平等	<ul style="list-style-type: none"> ➢ ダイバーシティに関する取り組み (外国人雇用に関する取り組み) 	<ul style="list-style-type: none"> ・外国人雇用に関しては、2027年4月より施行される予定の「育成就労制度」の確認などを踏まえて対応を検討していく方針である。 ・当社は外国人技能実習生受入に関して優良実習事業者の認定をうけており、外国人実習生などの受入は適切に行われている。
年齢差別	<ul style="list-style-type: none"> ➢ ダイバーシティに関する取り組み (高齢者雇用に関する取り組み) 	<ul style="list-style-type: none"> ・高齢者雇用安定法の趣旨を踏まえた定年延長については規定、運用とも対応済みである。
その他の社会的弱者	<ul style="list-style-type: none"> ➢ ダイバーシティに関する取り組み (障がい者雇用等に関する取り組み) 	<ul style="list-style-type: none"> ・障がい者雇用についても法令に基づく法定雇用率は充足済みであり、今後も引き続き、法定雇用率充足を維持すべく採用活動は行う方針である。
水域	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 製品の製造工程に関する自然環境面での取り組み (水（取水および排水＜汚泥等含む＞）に関する取り組み) 	<ul style="list-style-type: none"> ・当社は製造工程において大量の水を使用することはない。また排水に当たっては組合の共同施設である排水処理装置を通して、法令に沿った基準値まで分離、浄化した水を下水路等に排出している。よって当社事業が水質汚染に影響を及ぼすことはない。
大気	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 当社の製品の製造工程に関する自然環境面での取り組み (大気への排出物（GHG除く、粉塵・煤塵・化学物質含む）に関する取り組み) ➢ 間接部門・全社共通での取り組み（物流に関する取り組み) 	<ul style="list-style-type: none"> ・当社の事業では金属粉、ミストおよび溶接ヒュームなどに物質が発生するが、労働安全衛生法、大気汚染防止法に沿って工場内外で基準値内の排出にとどめており、十分な対策がとられている。

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、島田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 における貢献などと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、島田社長を最高責任者、大越課長をプロジェクト・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	島田 昌利
(プロジェクト・リーダー)	総務部課長	大越 弘敬
(事務局)	総務部	太田 光哉
(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

〒104-0028

東京都中央区八重洲 2 丁目 10 番 17 号

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