

株式会社商工組合中央金庫が実施する 藤田鍍金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藤田鍍金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30日
株式会社 日本格付研究所

評価対象：

藤田鍍金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。

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」）が藤田鍍金工業株式会社（「藤田鍍金工業」）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、藤田鍍金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、藤田鍍金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。

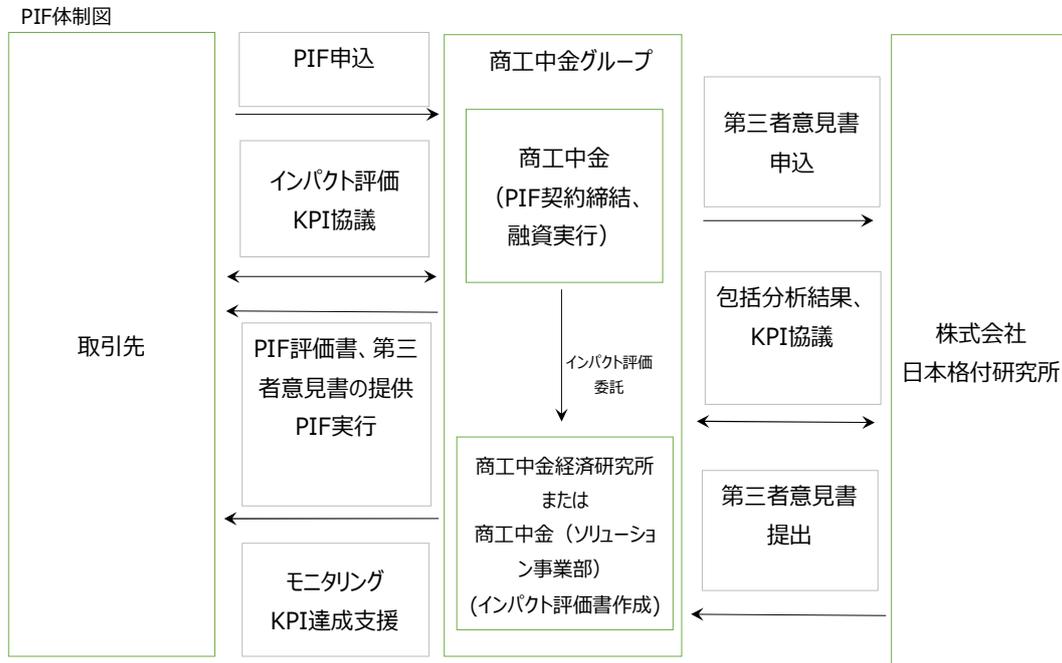
JCR は、商工中金が PIF を実施するために適切な実施体制とプロセス、評価方法及び評価ツールを確立したことを確認した。

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藤田鍍金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30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）が藤田鍍金工業株式会社（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	藤田鍍金工業株式会社
借入金額	200,000,000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	神奈川県横浜市鶴見区尻手2-1-50
創業・設立	【設立】1959（昭和34）年3月
資本金	45,000,000円
従業員数	55名（2025年11月現在） （うち短時間勤務社員 1名）
事業内容	電気製品のコネクタ、スイッチ類のメッキ加工業
主要取引先	イリソ電子工業株式会社、加藤金属興業株式会社、ケル株式会社、 株式会社コードー、光洋マテリカ株式会社、大同特殊鋼株式会社、 田島スチール株式会社、東洋サクセス株式会社、 日本オートマチックマシン株式会社 日本金属株式会社、 日本端子株式会社、日本発条株式会社、古河電気工業株式会社 山形航空電子株式会社（50音順）

2. 1. 1 業務の概要

当社は、主に電子機器などの部品となる金属素材へのメッキ加工（被メッキ物となる金属素材（以下、素材）の表面に別の金属の薄い膜（以下、金属皮膜）を被覆させる加工技術）を行う事業者である。主にスイッチやコネクタなどの工業用電子部品となる素材（条材・帯材・板材など 以下、条材等）に対して、硬さ（耐摩耗性）・滑りやすさ・導電性（電気の通りやすさ）などの機能を付与するために行う電気メッキ（以下、フープメッキ（※2））を主力の事業としている。フープメッキにより製造された製品は情報通信機器および自動車などの精密部品に使用されることが多いため、安定した高い品質が求められる。また多様な機能も求められるため、当社では金属皮膜に金・銀・銅・ニッケル・錫（すず）や錫銅・半田（錫鉛）など様々な種類の金属を用いたメッキに対応している。環境問題から他の業者が敬遠しがちな鉛を使用する半田メッキにも一部のラインで対応している。

受注に際しては、顧客の視点に立って「小ロット」や「短納期」での対応を行っている。また電気メッキ加工に関する顧客への企画や提案も実施しており、顧客から高い評価を得ている。

製造ラインはこれらのニーズに対応するため「使用する素材の種類や形状」「金属皮膜の種類」および「メッキ液の種類」などにより分類した専用のフープメッキラインを多数保有している。このライン設備では、多数あるメッキ工程（後述）を一貫して行える様に自動化されており、24時間の稼働ができる生産体制を整えている。

※2 フープメッキ：金属の条材等を連続・高速でメッキを行う加工方法のこと。電子部品のリードフレームや端子などに使用される金属製の精密部品の製造に適したメッキ工法である。一般的にフープメッキを行う製造ラインは下記の写真のとおり「素材の送り出し工程」から「洗浄工程（前工程）」「メッキ工程（下地・仕上げ）」「洗浄・乾燥工程（後工程）」「巻取り工程」の一連の工程が、連続的に生産できるよう構成されている。

（当社のフープメッキラインの一例：コネクタ・条材兼用ライン（埼玉工場））



（画像は当社HP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・横浜工場	神奈川県横浜市鶴見区尻手 2-1-50	・本社／製造3ライン (一部ラインでは鉛メッキも取扱)
埼玉工場	埼玉県北葛飾郡杉戸町大字深輪 197-6	・製造7ライン(24時間稼働)
R&Dセンター	埼玉県北葛飾郡杉戸町大字深輪 193-12	・新製品用の自動生産3ライン (令和3年開設)

(本社・横浜工場)

(埼玉工場)

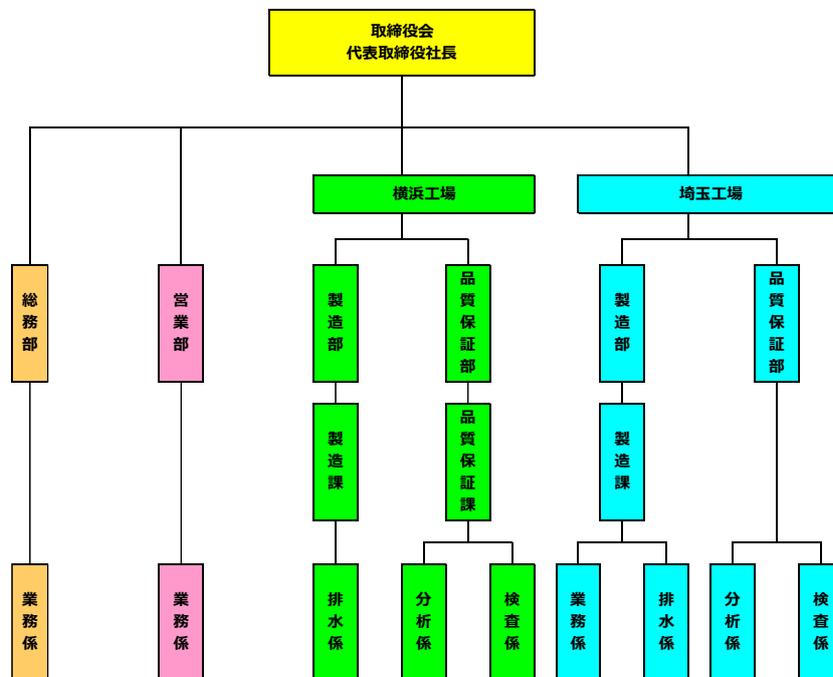
(R&Dセンター)



(画像は当社から提供)

2. 1. 3 当社の組織

(図表1：当社の組織図)



(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)

- 製造部では、設定が異なる加工ライン（前述※2参照）を多数設置している。ライン毎に責任者を置き、

メッキ加工の受注状況に対応した生産ラインでの設定の調整や稼働状況の確認および生産管理を行っている。

- 営業部では、メッキ工程を熟知した技術営業社員が顧客のニーズを聴き取り、品質保証部や製造部と連携しながら顧客への対応や提案を実施している。
- 品質保証部では、個別受注に対する製造ラインでの速度・電流・薬品メッキ液などの適性値の設定や、皮膜の分析および完成品の検査などを行う。

2. 1. 4 当社の事業に関する主な関係会社

法人名	所在	事業内容等
株式会社エコプレイティング	神奈川県大和市深見西 4 - 2 - 2 3	電気メッキ業
株式会社グランドルークス	神奈川県横浜市鶴見区尻手 2 - 1 - 5 0	卸売業（薬剤販売・ 機器のリサイクル）

2. 1. 5 当社の沿革

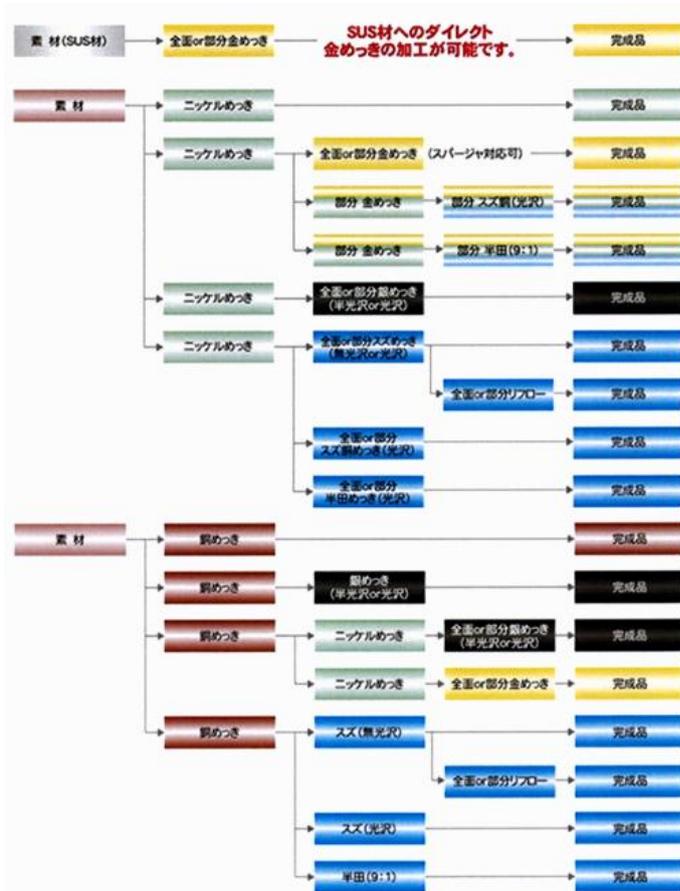
年月	事柄
1959年 3月	東京都大田区六郷で藤田鍍金工業所設立。研磨・ニッケル・クロムメッキ加工の操業開始。
1978年 4月	錫、銀バレル自動メッキ装置を導入して、操業開始。
1988年 4月	横浜市鶴見区に本社工場を移転。
1990年 8月	連続半田メッキ、金メッキ装置を導入し、操業開始。
2005年 12月	ISO 9001:2000 を横浜工場にて認証取得。
2006年 5月	埼玉県杉戸町深輪産業団地に埼玉工場建設。
2006年 9月	埼玉工場にフープメッキライン 1 号機を設置稼働。
2007年 4月	埼玉工場にフープメッキライン 2 号機を設置稼働。
2007年 5月	埼玉工場にテーピングマシンを導入。
2007年 10月	ISO 9001:2000 を埼玉工場にて認証を取得。
2008年 7月	ISO 9001 および ISO 14001 を横浜・埼玉の両工場にて認証取得。
2008年 9月	埼玉工場にフープメッキライン 3 号機を設置稼働。
2009年 1月	埼玉工場にフープメッキライン 4 号機を設置稼働。
2009年 3月	埼玉工場にフープメッキライン 5 号機を設置稼働。
2011年 6月	横浜、埼玉全工場にて ISO9001:2008 と ISO14001:2004 の認証を更新。
2012年 11月	埼玉工場にフープメッキライン 6 号機を設置稼働。テーピングマシン 2 号機を設置稼働。
2013年 2月	代表取締役役に藤田直樹氏が就任。
2013年 6月	製品保管用の倉庫建築。
2017年 7月	埼玉工場にフープメッキライン 7 号機を設置稼働。
2018年 5月	埼玉工場増築。
2018年 6月	横浜、埼玉全工場にて ISO9001:2015 と ISO14001:2015 の認証を更新。

2021年 2月	株式会社エコプレイングの株式 100%を取得。
2021年 6月	埼玉県杉戸町深輪産業団地に R&D センター開設。

2. 1. 6 当社の製造工程および業務フロー

(1) 当社の取り扱うメッキ業務

(図表 2 : 当社の取り扱うメッキの一覧)



当社の行うフープメッキでは、まず素材に対して、ニッケル・銅・錫（すず）などの金属皮膜による「下地メッキ」を行う。この下地メッキを行うことで、素材と本メッキの「密着性の向上」や「メッキ製品の耐食性の向上」「製品の導電性や熱伝導性」が向上する。なお、当社では SUS 材（※ 3）に対して、金メッキを直接（下地メッキなしで）行うメッキにも対応している。

本メッキでは下地メッキされた素材に対し金・銀・銅・ニッケル・錫などの様々な金属皮膜によるメッキを行う。当社では基盤など細かな電子部品で使用される半田（鉛と錫を主成分とする合金）によるメッキにも対応している。また素材にテーピングを行ってメッキをすることにより、金属の一部にメッキを行う部分メッキの技術も有している。

(左記の画像は当社 H P より引用)

(※ 3) SUS 材：10. 5%以上のクロム（Cr）を含むステンレス鋼材のこと。優れた耐食性と耐久性を持ち錆びにくい鉄合金である。建築部材や自動車部品などに広く使用されている。

当社では製造ラインに関して「素材の種類・形状」や「下地メッキ、本メッキの金属皮膜の種類」および「メッキ液に用いる化学薬品」などで分類した専用のフープメッキの加工ラインを設置して、様々なニーズに対して速やかに、柔軟に受注ができる設備体制を整えている。なお、フープメッキ以外のバレルメッキ、ラックメッキでの要請に対しては外注を利用して受注対応をすることもある。なお、当社は自動車部品などの耐摩耗・防錆・美観の向上等を目的に行うクロムメッキ、六価クロメート処理は行っていない。

(2) 当社の製造工程の概要

メッキの工程は前述のとおり、基本的には「素材の送り出し工程」「前工程（洗浄工程）」「メッキ工程（下地メッキ・本メッキ）」「後工程（洗浄工程・乾燥工程）」「完成品の巻取り工程」により構成されているが、当

社ではそれらを一連で行う自動生産ライン（図表 3 参照）を多数（2025年12月現在、13ライン）保有している。実際のメッキ加工では、素材の材質や形状およびメッキの種類にあわせて素材を流すスピード・電流密度・メッキ液の濃度・温度などを調整しラインでの加工を設定するが、設定した後は「送り出し前、巻取り後の素材（完成品）の取り換えや、ラインでの正常な稼働の確認が主要な業務となる。受注毎に納期やリードタイムは異なるが、その生産管理についても各ラインの責任者が対応している。

（図表 3：一般的なフープメッキラインの例）



（画像は中小企業庁のポータルサイト Go-Techナビより引用）

（3）各工程についての補足説明

① 送り出し工程



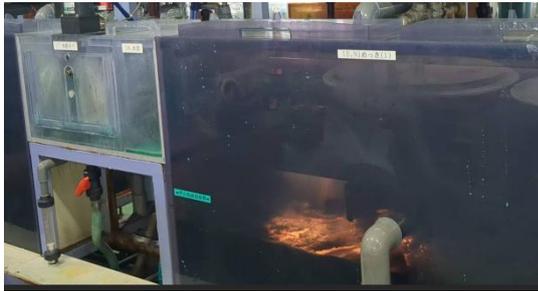
素材となる金属の条材等が巻かれたリールをフープメッキラインのスタート地点に設置する。フープの量により1時間未満で工程が終了するものもあれば、24時間以上かかるものもある。当社ではその生産管理はライン毎に配置した責任者により管理されている。なお、フープは重量物であり、その交換は、クレーン・フォークリフト・ハンドリフト等を用いて行うため、作業の安全に配慮を要する作業である。

② 前工程（洗浄工程）



メッキの前処理として、素材の表面にある油分（脱脂洗浄）や錆びおよび酸化物（酸洗）などの不純物を除去する工程である。これにより、この後に行う本メッキでの密着性の向上や品質の向上をさせることができる。素材の種類や汚れの状態にあわせて、最適な洗浄方法（脱脂方法や酸処理に使用する化学薬品の種類や濃度・時間など）に設定を選択する必要がある。この工程での処理がメッキの不良発生の要因となることが多い、と言われる重要な工程である。

③ メッキ工程（下メッキと本メッキ）



フープメッキラインでのメイン工程となるメッキ工程である。前述のとおりニッケルや銅による下メッキの後に、水洗の上、金・銀・銅・ニッケル・錫などの本メッキを行う。

この工程でもスピード、電流濃度、メッキ液に入れる薬品の濃度・温度などの設定の選択が必要となる。

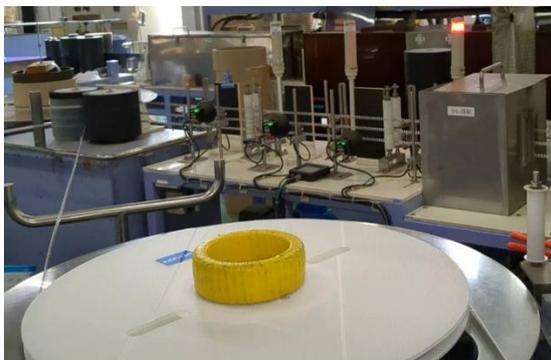
メッキ液の温度を調整するためにボイラーを使用している。

④ 後工程（洗浄工程・乾燥工程）



本メッキの後にメッキが施された素材を水（冷水・温水）により洗浄する。この洗浄では素材に残っている化学薬品や金属などを洗い落としているため、排水にはそれらの化学物質や金属が含まれるが、当社ではその排水は種類別に分別して、ドレン（排水溝）に流し、浄水処理を行っている。水洗の後、ブローにて素材（メッキ済みの完成品）を乾燥させる。

⑤ 巻取り工程



一連の工程が終了した素材（メッキ済みの完成品）は巻取り工程にてリールに巻き取られ、一連のメッキ加工工程は終了する。巻取り後のリールは送り出し工程と同様、重量物の取り扱いとなるので注意を要する。巻取り後は加工ラインから取り外され、品質検査の上出荷される。

前述のとおり、上記の工程の一連の作業は自動化されているが、前工程（洗浄）やメッキ工程における送りスピード・電流濃度・メッキ液に入れる薬品の濃度・温度などの初期設定は熟練した社員が設定および調整をしている。

また、当社の扱う素材はフープ材などが主体であり、特性別にラインを設置しているため、加工工程でのメッキ液の消費は少なく、補充による対応が中心である。よって、メッキ液の交換による排液の発生量は少なく、当社の加工ラインから発生する排水は主に洗浄工程で使用された水が中心となる。

（本項の画像は商工中金経済研究所が撮影したものを当社の了解を得て掲載）

(4) 当社の主なサプライチェーンおよび業務フロー

- 受注に際しては、前述のとおり新規顧客や小ロット・短納期の受注にも積極的に対応している。
- 素材に関しては、顧客からの無償（又は有償）によって支給を受ける取引もあれば、当社で調達する場合もある。自社で素材の調達を行う場合には、基本的に受注後に発注をしている。一方、金属皮膜として使用する金属類は基本的に当社にて購入・保管をして、業務に使用をしている。
- メッキ薬品・前処理薬品（脱脂剤・酸洗剤ほか）・水処理環境対応剤などの薬剤・陽極（電極）、ろ過フィルターなどの備品・消耗品は、当社での仕入にて調達を行う。
- メッキ加工の工程は前述のとおり、金属皮膜や薬品および素材の形状に合わせてほぼ全自動化されたフープメッキラインを多数保有し、受注の都度、素材の質や形状などにあわせて薬剤・温度・速度などを設定および調整の上、自動でメッキ加工を行っている。（よってフープメッキ工程において外注を利用することは基本的にはない。）
- 加工ラインでの異常の検知はラインに設置されたセンサーおよび従業員の目視により管理をしている。加工終了後に自社で製品の検査や解析を行い、品質の確認を行っている。（品質管理に関してはISO9001の認証を取得済みである。）
- 物流（出荷）に関しては、当社の生産形態が受注生産であること、および会社の方針として「小ロット」「短納期」での受注を行っているため、基本的に自社トラックによる定期便での発送・納品は行っておらず、大手運送会社を利用した受注毎の発送（混載又はチャーター便）が主体となっている。

以上に記載したとおり、当社の主な川上の業界は、金属関連のメーカーおよび商社などや化学薬品メーカーおよび商社である。また主な川下の業界は自動車関連産業、情報通信機器産業などである。

このように、当社は前述の生産技術と生産ラインの設計および営業と製造の連携にて細かな対応を行うことにより、以下に記載する4つの強みを活かした営業を行い、顧客から高い評価を得て、実績を残している企業である。

当社の強みと選ばれる4つの理由

1つ目の強み「短納期」を実現！

2つ目の強み「価格と質」に自信！

3つ目の強み「小ロット受注」でも受注対応OK！

4つ目の強み「企画や提案力」他社には負けない！

2. 1. 8 主な製造等設備

● 製造設備



▲コネクター専用ライン



▲コネクター・条材兼用ライン



▲条材専用ライン



▲テーピングマシン

● 検査装置



▲ケイ光X線膜厚測定器 (SII製SFT-9200)



▲ソルダーチェッカー
(Malcom製 SWB-2)



▲投影机【Nikon製 V-12】



▲デンストメーター
(反射濃度計)
日本電色工業株製 ND-11



▲実体顕微鏡

●分析装置（メッキ液・排水）、解析装置（メッキ表面）



▲ICP(SII製SPS7800)



▲原子吸光
【日立製 Z-2300】



▲分光光度計
【SHIMADZU製
(UVmini-1240)



▲走査型電子顕微鏡(JEOL製 JSM-6510A)



▲フーリエ変換型赤外分光
(BRUKER製 ALPHA FT-IR)

●試験装置（腐食試験・熱試験等）



▲塩水噴霧試験機
【スガ試験機製 STP-90V】



▲恒温器
【Fine製 FS-30W】



▲恒温恒湿器
【ESPEC製 SH-241】

●車両・フォークリフトなど

当社は営業および物流用に普通自動車4台、軽自動車1台、小型トラック2台を保有している。普通自動車は4台のうち3台がハイブリッド車である。また小型トラックは2台ともポスト新長期規制適合車である。

フォークリフトについては保有する4台全てが電動式である。

(本項の画像は全て当社HPより引用)

2. 2 業界動向

2. 2. 1 メッキ業の状況及び需要の動向

(1) 電気メッキ業の全体概要

経済産業省の経済構造実態調査によれば、日本の電気メッキの出荷額の実績は2023年で約4,749億円とされている。(民間調査による世界での電気メッキの市場規模は1兆5,000億円といわれている。)業界の今後の見通しとしては、自動車・家電・電子機器の成長やEVやADAS(先進運転支援システム)などの技術革新により、2030年頃までは年率で3.5%~6%の成長が見込まれている。しかし技術革新によって失われる部品需要もあることから、時流に合致した新たな需要の開拓が重要になってくる。

一方、事業者数に関しては、少し古い資料になるが、経済産業省の「工業統計調査(2020年)」では、電気メッキ業(従業員4名以上)の事業者数は、直近の10年間で約350の事業所が減少し、全体で約1,000社程度であることが報告されている。技術の蓄積や環境対応の問題などから電気メッキは参入障壁が高い事業といわれている。既存の事業者の受注環境は、全体としては前述のとおり引き続き成長していくものと見込まれるが、需要の変化の他、環境問題や労働安全衛生の観点からの規制の見直しも随時行われており、事業者にとってはこれらの変化への対応が求められることとなる。

(2) 主な顧客市場の動向

当社の主要業務は電子部品の接続端子であるスイッチやコンセント用に使用する金属素材へのメッキであり、製品の用途は様々な業界におよぶが、一例として当社の製品が多く使われている業界である自動車業界に関する動向(自動車と自動運転技術)と、今後著しく需要が伸びると見込まれるデータセンター業界の動向について以下に記載する。

① 自動車の生産台数・EV化および部品需要の変化

日本の自動車生産台数自体は今後横ばい推移が見込まれているが、自動車業界における脱炭素化の流れから電気自動車(EV)やハイブリッド車(HV)の需要が伸びていくことが見込まれる。この自動車の構造転換により、そこに搭載されるスイッチやコネクタ類の需要が今後増加していくものと見込まれる。世界ではEVの普及率は2024年時点で約22%に達しているといわれている。一方、日本国内では2025年時点での普及率はまだ2%程度と低いが、政府は2050年のカーボンニュートラル実現に向けて、2035年までに乗用車の新車販売における電動車(HV含む)100%化を目指し、充電インフラ整備・補助金・次世代電池開発など一体的な支援を展開している。(一例として、2026年1月1日以降、国のグリーンエネルギー自動車導入促進補助金(CEV補助金)も大幅に増額され、補助上限額は最大130万円となっている。)

また自動運転技術の点でも、今後の進展が見込まれている。国内では2023年に福井県永平寺町にて国内初のバスによるレベル4運転サービスが開始されている。今後の人口減少社会(地域交通危機や物流の自動化)の観点から、政府では2050年に向けてトラック・バス・タクシーなどでの4~5レベルでの自動運転の標準化を進めている。

② データセンターへの投資動向

クラウドサービスの需要増加、生成AIおよび大規模AIモデルに必要なGPUサーバー需要が急増し、2029年には2023年対比で15.6倍に達する見込みである。それを支えるデータサービス市場も2023年の2.7兆円から2030年には5.6兆円と倍以上の伸びが見込まれている。そのためデータセンターの新規設置もこの間にピークを迎える見込みであり、ここでも当社の製品が活用されることとなる。この流れは世界でも同様で、世界のデータサービス市場は2024年に4,161億ドルであったものが、2030年には1兆7,200億ドル規模に成長するという見方もある。

2.2.2 電気メッキ業の雇用の状況

(1) 雇用環境全般

厚生労働省の「職業情報提供サイト」Job-Tagによれば「めっき工」の就業者数は全国で37,220人（令和2年時点）である。メッキ業への就業に当たって特段求められる要件などはなく「入職後に現場にてメッキ作業の実務経験を重ねていくことが一般的である」とされている。一人前のメッキ工になるためには、一般的に3～5年の実務経験が必要といわれており、その雇用について企業は正社員による雇用形態をとることが多い。（就業者の平均年齢は43.1歳。平均年収は462.1万円。ともに令和6年実績）

従来のメッキ加工の工程は、手作業が中心であったが、最近ではホイスト等による半自動式の他、脱脂から乾燥までの全工程を自動で行う完全自動装置も普及している。

メッキ作業場は常に水・重金属・毒物劇物などを大量に扱うこととなる。また、メッキ液が高温となるため、作業環境は高温多湿になる場合が多い。

有効求人倍率は6.77倍（令和6年 全国ベース）と非常に高く、人手不足は当業界の継続的な課題となっている。

(2) 求められる技能、法定の資格等

メッキ業に関連する資格としては、厚生労働省が定める技能検定の「めっき技能士」がある。また、安全衛生に関しては労働安全衛生法に定める「特定化学物質作業主任者」や「有機溶剤作業主任者」などの資格がある。この他にも「毒物劇物取扱責任者」、「公害防止管理者」などの国家資格などがあり、入職後に現場での作業の実務経験を重ねていくなかで、各種の資格を習得していくのが一般的である、とされている。

2.2.3 電気メッキ業に関する主な法令・国の指針など

メッキ業は環境保護や化学物質管理および労働安全などの観点から、一般の製造工場などの事業場に課せられる法規制の他、多くの法令等による規制を受けている。以下にその代表的な法令を記載する。

● 下水道法・水質汚濁防止法など

メッキ工程や洗浄工程で、金属や化学物質などを含んだ排水が発生するためメッキ槽は下水道法（または水質汚濁防止法）上の特定施設に該当し、都道府県知事等への届出が必要になる。事業者は排水処理施設を設置して、特定の化学物質などを基準値以下に浄化したうえで、下水路などに排水を放出することが求め

られる。排水の基準については法令で定めるものに加えて、都道府県により上乗せした基準が設けられている場合もある。

● **労働安全衛生法（特定化学物質障害予防規則（特化則）有機溶剤中毒予防規則（有機則）等）**

メッキ業では金属皮膜やメッキ液で金属を使用する。また、メッキ液では化学物質を含む溶剤を使用するため、労働者の安全衛生の観点から、局所排気装置の設置、保護具の着用、作業環境測定などが求められている。

● **大気汚染防止法・悪臭防止法など**

メッキ工程・洗浄工程で有害物質やVOC（揮発性有機化合物）などを排出するため、大気汚染防止法等で、排ガス処理装置を設置することが求められる。また悪臭防止法からも化学薬品による悪臭などについて厳しい基準が定められている。

● **廃棄物処理法・資源有効利用促進法など**

化学薬品や金属を含んだ排水を処理することにより「基準値以下に浄化された水」と「化学物質や金属などの不純物を含むスラッジ（汚泥）」に分類される。このスラッジは成分により特別管理産業廃棄物に分類されることがある（廃酸・廃アルカリなど）。この場合には専任者を置いた上で、厳重な管理および処分を行うことが求められている。また金属皮膜に金・銀・プラチナなどの貴金属も使用しているので、その有効活用も求められている。

● **化学物質排出把握管理促進法（P R T R法）・毒物及び劇物取締法など**

多くの化学物質や人体に有害な物質を使用するため、その使用・保管に当たっても様々な法令による規制の対象となっている。

● **（参考）欧州などでの規制の動き**

・R E A C H規制：2007年にEUで発効した化学物質管理制度である。EU域内で、年間1 t以上の化学物質を製造、輸入する業者に対し、安全データ（有害性情報）の提出を義務付けるものである。

・R o H S指令：EUにおける電子電気機器（家電・パソコン・計測器など）での特定有害物質の使用に対する規制である。

当社の製品は輸出製品の部品になることも多いため、上記の様な海外での規制の影響も受ける。

2. 2. 4 電気メッキに関連する技術などの状況

（1）S P C管理・DX化

電気メッキ加工は、電解液の温度や成分の状態・電流密度・時間・前処理の状態など様々な要素が製品の品質に大きく影響する繊細な作業である。これらの要素を素材の材質・板厚・形状を踏まえて調整していくことが重要となることから、熟練したメッキ工の技術やノウハウが求められる作業である。またフープメッキにおいては、各工程を連続して自動で行うため、異常が発生した場合には、いち早く検知することが不良品の発生・拡大防止の観点から極めて重要であり、この点でも熟練したメッキ工による対応が必要となる。

近時は高精度の量産品に対する電気メッキを中心に、上記の管理をデータに基づく客観的な管理（統計的分析管理 S P C管理）にて行われている事例がある。この管理手法では品質に直結する上記の様な項目をデータとして収集し、統計的に分析した上で、工程で「正常な状態を維持できる範囲」を決定して加工を行っている。加工時には設定した各項目の測定値を時系列的に測定・管理し、そのデータの変化により工程内での異常をいち早く検知している。またこれらのデータの結果と製品の最終検査での関係を統計的に分析し、最適

な設定条件を明確にし、製品とデータを紐づけてデータベースに保存・管理していくことで、後日、問題が発生した際の原因究明を行うためのトレーザビリティを確保する機能ももたせている。これらの管理の中でA Iの活用や検査・分析装置のDX化などを行うことにより、更なる効率化や精度の向上が図られている。

(2) 投資負担など

メッキ業を行うに当たっては、前述2. 2. 3に記載したとおり、様々な法令などによる規制があるため、製造工程そのものに係る設備への投資の他、環境保護・化学物質管理・安全対策に必要な設備投資や管理面での負担が必要となる。また基準値の見直しがあった場合には、その都度厳正な法令遵守への対応が求められる。

●排水処理設備

下水道法や水質汚濁防止法などによる製造排水への規制に加え、工場が立地する自治体（都道府県等）の排水に関する上乘せ基準に併せた排水処理施設（中和・重金属除去・凝集沈殿・スラッジ脱水・制御、監視システム）の設置、届け出および排水基準の遵守、定期的な検査および記録の保存などが求められる。

●排気・ミスト対策設備

屋内（工場内）では、労働安全衛生法（特化則・有機則など）に基づき、局所排気装置など設置して作業場内の換気を行って工場内の空気中の成分を一定基準以下に抑えることが求められている。また定期的な作業環境測定の実施も求められている。屋外への排気については大気汚染防止法に基づき、都道府県知事等へ届け出の上、スクラバー（排ガス洗浄装置）などを設置し、排気に含まれる化学物質などを一定の基準以下に抑えて、大気中に排出することが求められている。

2.3 企業理念、経営方針等

【企業理念】

企業理念
1. 鍍金（メッキ）専業として、お客様にご満足いただける製品を供給することにより、産業界を通じ、社会に貢献する。 2. 会社の繁栄とともに、従業員の生活向上に努める。 3. 我が社は、社会のニーズに応え、限りなき発展と存続をはかる。

【お客様に対して、当社が一番大事にしていること】

- ご要望に応じた「提案力」と「短納期」、「お客様のことを第一に考えること」です。
 - 納期を急いで欲しいというお客様に対しては、埼玉工場などは 24 時間体制で動けます。
 - 試作品の製作や提案の段階では、多少難しい内容でもお請けしております。
- これらを通して弊社が最も大事にしているもの。それは、「お客様の信用を心から得る」ことです。

【当社のモットー】

当社は、常日頃から「Q・C・D・S」をモットーとしお客様への対応を心がけております。少量生産や開発段階での試作など対応可能です。お客様のサポートに努めます。



● 品質に関する方針、環境に関する方針

当社は品質および環境に関する管理については、2007年にISO9001を埼玉工場で認証取得し、2008年には横浜工場、埼玉工場の両方でISO9001およびISO14001の認証を取得している。2018年にはそれぞれ最新の基準である2015年版に対応した認証取得に移行している。

その要求基準に沿って、以下の方針（品質方針・環境方針）を定め、QMS（品質マネジメントシステム）、EMS（環境マネジメントシステム）を展開し、品質の向上や環境の保護に取り組んでいる。

【品質方針】

当社の全員が常にお客様の立場に身を置き、お客様の要求事項を満足し、当社のめっき製品をお客様に喜んで買って頂けるよう、ISO9001の品質システムに則り、継続的改善活動を実施することを当社の品質方針とする。

- ・法令、規制を順守します。
- ・品質方針を達成するために、品質目標を設定し、見直しをする。

【環境方針】

当社は、電子部品の表面処理活動が地球環境への影響を与えていることを認識し、環境保全及び継続的な改善への取り組みを行います。

1. 環境への取り組みをマネジメントシステムの一環として取り入れ、全社的な活動を行います。
2. 当社の活動、サービス及び製品についての環境への負荷低減、改善を図り、合せて汚染を予防します。
3. 同時にこれらに係る環境側面に関連する法律、規制、協定及び社会の要求事項を明確にし、守ります。
4. 当社の行う事業活動の中で、特に以下の項目については環境目的・目標の認定対象として優先的に活動し、マネジメントレビューなどで見直しを図ります。取り組みの中では利用可能且つ有効な有効な環境技術を活用していきます。

- (1) 省エネルギーと省資源を推進します。
- (2) 再生、再利用を徹底し、廃棄物の削減を図ります。
- (3) 有害物質の管理体制づくりと削減に取り組めます。

品質方針

当社の全員が常にお客様の立場に身を置き、お客様の要求事項を満足し、当社のめっき製品をお客様に喜んで買って頂けるよう、ISO9001の品質システムに則り、継続的改善活動を実施することを当社の品質方針とする。

- ・法令、規制を遵守します。
- ・品質方針を達成するために、品質目標を設定し、見直しをする。

藤田鍍金工業株式会社
代表取締役 藤田直樹

環境方針

当社は、電子部品の表面処理活動が地球環境への影響を与えていることを認識し、環境保全及び継続的な改善への取り組みを行います。

1. 環境への取り組みをマネジメントシステムの一環として取り入れ、全社的な活動を行います。
 2. 当社の活動、サービス及び製品についての環境への負荷低減、改善を図り、合せて汚染を予防します。
 3. 同時にこれらに係る環境側面に関連する法律、規制、協定及び社会の要求事項を明確にし、守ります。
 4. 当社の行う事業活動の中で、特に以下の項目については環境目的・目標の認定対象として優先的に活動し、マネジメントレビューなどで見直しを図ります。取り組みの中では利用可能且つ有効な有効な環境技術を活用していきます。
- (1) 省エネルギーと省資源を推進します
(2) 再生、再利用を徹底し、廃棄物の削減を図ります
(3) 有害物質の管理体制づくりと削減に取り組めます

藤田鍍金工業株式会社
代表取締役 藤田直樹

(画像は当社から提供)

● CSR への取り組み

当社は工場のある埼玉県の行う「SDGs パートナー登録制度（※4）」の趣旨に賛同し、2024年1月に「環境」「社会」「経済」の3側面に関する「重点的な取り組み」「指標」として以下3点を挙げている。

側面	SDGs 達成に向けた重点的な取り組み	指標
環境	エネルギー効率の良い機器を導入し、電気・ガスの使用量を削減し、CO2 の排出量を削減する。 【2022 年度実績】 1,683 t /年	● 取り組み 3 年後に向けた指標 1,575 t /年 ● 2030 年に向けた指標 1,465 t /年
社会	深輪産業団地のグリーン作戦への参加や、工場周辺の清掃活動を行う。 【2022 年の実績】 ② グリーン作戦 年 2 回 延べ 4 名参加 ② 清掃活動 年 0 回	● 取り組み 3 年後に向けた指標 ①グリーン作戦 年 2 回 延べ 6 名参加 ②清掃活動 年 4 回 延べ 12 名参加 ● 2030 年に向けた指標 ①グリーン作戦 年 2 回 延べ 10 名参加 ③ 清掃活動 年 12 回 延べ 36 名参加
経済	ワークライフバランス実現のため、従業員の年次有給休暇取得日数を増加させる。 【2022 年の実績】 8 日/年	● 取り組み 3 年後に向けた指標 10 日/年 ● 2030 年に向けた指標 12 日/年

(当社宣言書)



(画像は埼玉県のHPより引用)

※4：埼玉県SDGs パートナー登録制度

埼玉県内事業活動を行う企業等を対象に①環境、社会、経済の3つの分野においてそれぞれSDGsに係る取り組みおよび指標が設定されていること、②SDGs 達成に向け、実施し、または実施する予定である取り組みの内容が具体的かつ、明確であることの2要件を満たした宣言を、埼玉県が登録する制度である。当社は2024年に宣言を行っている。



(画像は当社から提供)

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 自然環境面（プラネタリー・バウンダリー）での取り組み

（1）当社の製品の製造工程内での取り組み

① 動力（電力・ガス・石油類）に関する事項

【現状】

当社では、加工工程に必要なエネルギー源として主に電力を使用している他、メッキ工程で熱（温水）を使用することから、その工程に必要な熱源を得るためにボイラーを利用している。ボイラーの燃料にはガスを使用している。（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。）

電力の年間消費量は直近の2025年6月期（以下、前期）の実績で2,078千kWh／年である。業務量の拡大により2024年6月期（以下、前々期）対比で約135千kWh増（6.9%増）となっている。電力契約は高圧契約である。

照明設備のLED化に関しては横浜・埼玉工場とも取り替え済みである（2021年に新規取得したR&Dセンターでは未了である）。空調機器やボイラーについても順次、高効率機器へ入れ替えを行っている。

以上の様にLED照明の設置・高効率な空調機器やボイラーへの更新などの設備投資によりエネルギー消費の削減やGHGの排出削減に取り組んでいる。

【今後の取り組み】

今後もこまかな運用や定期的な点検によるエネルギー消費への低減およびエネルギー消費の点での高効率な設備や機器への計画的な更新を行っていくこと、およびPPA方式を含む太陽光発電事業への取り組みを行っていくことにより、更なるエネルギー消費の削減やGHGの排出削減に取り組んでいく方針である。

② 水に関する事項

【現状】

●取水および水の使用の削減への取り組みについて

前述2.1.6に記載のとおり、当社の主力事業であるメッキ工程では素材の洗浄に多くの水を使用する。その水は横浜工場、埼玉工場とも公共の工業用水から供給を受けている。

当社の水の使用は上記のとおり、自動化された工程の中での使用である。ラインでは製品の品質維持および向上の観点から最適な使用量を分析した上で設定・調整を行っていることから、水の使用に関しては適切な管理・運用がされているといえる。また、一度洗浄に使用した排水のうち不純物・化学物質を除去した後に、再利用が可能な水に関しては循環して洗浄に再利用するなど節水への取り組みも行われている。

●排水について

メッキ業では前述のとおり、製造排水にシアン化合物などの化学物質や金属イオンを含む水を使用するため、下水道法や水質汚濁防止法で定める「特定施設」の設置事業場として、厳しい排出基準の遵守・排水処理施設の設置・定期的な点検および記録の保存が求められている。

当社では洗浄工程を複数回に分割して行っており、各洗浄工程で使用した排水を、その特性（含まれる化学物質や金属イオンなど）毎に分類し、それぞれ個別のドレン（排水管）を通して排水施設に成分別に分別して、集約させる仕組みを整えている。その後、前述のとおり不純物を除去した後の水は洗浄用に循環・再利用するが、残りの排水については自社の排水処理施設により、排水の特性別に中和・沈殿・凝集などの処置を実施し、下水道法（水質汚濁防止法）に定める基準にまで浄化したうえで公共の下水道に排水を放流している。また、上記の処理により取り除かれた不純物（スラッジ）は、全量を汚泥として産業廃棄物処理業者に処分を委託している。（2025年6月期の排出実績は14.4t/年である。）

水質検査については毎日、自社による自主検査を行っているほか、独自に水質検査を毎月1回民間調査会社に委託している。その上で行政による定期検査などを受けている。本評価時点では水質に関する特段の指摘や課題はない。

【今後の取り組み】

今後も引き続き法令の定める基準に沿った排水処理・点検および記録の保存を継続していく方針である。

（埼玉工場に設置した当社の自動排水設備）



（画像は当社HPより引用）

③ 大気への排出物に関する事項

【現状】

メッキ事業ではメッキ工程で使用するメッキ液にシアン、ニッケルなど労働安全衛生法（特化則）や大気汚染防止法の特定物質としての適用を受ける薬品等を取扱っている。また洗浄工程にて使用する有機溶剤が労働安全衛生法（有機則）や大気汚染防止法の指定物質の適用を受けることもある。これらにより局所排気装置等の設置や定期的な作業環境測定の実施および記録の保存が求められている。

当社では工場内に局所排気装置を設置して工場内の空気を屋外に放出し作業者の安全を確保しているほか、そこで集めた排気を屋外のスクラバーにて処理し、排出基準に沿った数値まで浄化した上で大気中に放出している。これらの措置により当社からの排気が環境への影響を与えることはない様、取り組みが行われている。

（次頁の画像参照）

【今後の取り組み】

今後もこれらの設備を継続的に点検・使用し法令に沿った排気を行っていく方針である。

(屋内に設置された局所排気装置他排気設備)



(屋外に設置されたスクラバー)



(本項の画像は商工中金経済研究所が撮影したものを当社の了解を得て掲載)

④ 廃棄物の削減および資源の有効活用に関する事項

【現状】

- 当社がメッキ加工で使用する金属皮膜には金・銀など高価な貴金属やスクラップとして使用が可能な金属が多く含まれている。当社は洗浄水に含まれる金・銀などの貴金属については、排水工程の中に当該金属イオンの回収装置を設置し、液の中に含まれる金イオン・銀イオンを交換・吸着・固形化して有価物として再利用することに取り組んでいる。それ以外の金属については本項の前述②に記載のとおり、排水処理によるスラッジとして抽出されることになるが、この点では加工業務の度合いと引取業者の引き取り価格の相場（貴金属・スクラップの市場価格）にも関連するので、必ずしも当社の方針に沿って削減できるものではない。
- メッキ工程で使用する金属皮膜の有価物化、再活性化についても今後の取り組み課題としている。
- 当社が扱う金属については I S O 9 0 0 1 の認証取得を受けた品質管理システムにおいて廃棄物の削減に取り組んでおり、また分別管理により有価物化への取り組みが行われている。
- その他の廃棄物（木くず、廃プラスチック）に関しては調達する資材の梱包品として利用されていたものが多く、当社単独での削減への取り組みは困難である。当社ではこれらの産業廃棄物については分別管理の上、全量を産業廃棄物処理業者に処分を委託し、廃棄物処理の適正化に取り組んでいる。

【今後の取り組み】

当社では I S O 9 0 0 1 に基づく品質管理システムを展開し、不良の発生に関する目標を定め、品質の向上・不良率の削減による廃棄物の削減に取り組んでいる。

今後も継続的に廃棄物の削減および分別による環境保護にも取り組んでいく方針である。

(2) 間接部門・全社共通での取り組み

① 間接部門・全社共通での照明・空調・D X などのに関する事項

【現状および今後の取り組み】

a. 再生可能エネルギー発電設備の導入について

埼玉工場建屋の屋上に太陽光発電設備を導入済みであり、発電した電力は全て売電により電力ネットワークに供給している。今後は状況に応じて太陽光発電システム（P P A 方式を含む）事業への取り組みも検討

していく方針である。

b. DX化による紙の削減（効率化）について

- 製造部門 多くの顧客からの個別の受注をうける生産体制をとっており、受発注や生産指示管理および品質確認については紙の使用も残るが、今後、業務の標準化・共有化等を図ってうえでシステム化を検討していく方針である。
- 間接部門 勤怠管理システムや人事労務管理、給与計算などは既にシステム導入済みである。今後もシステム間の連携などに順次取り組んでいく予定である。

② 物流に関する事項

【現状および今後の取り組み】

製品の物流に関しては、基本的に大手運送会社を中心とする運送業者に委託をしている。2. 1. 8 記載のとおり、当社では小型トラック 2 台を保有しているが、現在は社内の拠点間などの輸送が中心であり、製品納入のための定期便の設定などは行っていない。

2. 4. 2 社会面（個人のニーズ）に関する取り組み

（1） 当社の製品の供給による社会への取り組み

当社の製品は電気設備・機器のスイッチ・コネクタなどを支える部品となっている。当社はこの製品を安定して供給していくことにより、電気・通信・自動車などの社会インフラの整備に大きく寄与している。

（2） 働きやすい職場環境づくりに関する取り組み①

～労働条件・ワークライフバランス拡充に関する事項～

① 所定休日・有給休暇取得に関する事項

【現状】

当社従業員の休日は雇用契約により個々に定めているが、会社全体としては一年単位の変形労働時間制を採用して、会社の定めるカレンダーによる週休 2 日制を採用している。年間所定休日の日数は 2025 年 6 月期の実績で 93 日である。従業員への有給休暇は法令に沿って付与しており、その取得状況は下記のとおりである。なお、年 5 日の有給休暇は全従業員が取得している。

平均有給休暇取得率	47.4%	（2025年6月期実績）	前期比	6.9%増
平均有給休暇取得日数	7.9日	（2025年6月期実績）	前期比	1.1日増

【今後の取り組み】

会社としては業務体制を維持しつつ、作業の標準化や業務量に応じた雇用の拡大、業務の効率化、作業の標準化および工程の自動設備の導入などにより、休日を増やせる体制を構築していく方針である。まずは完全週休二日制への移行を進めていく予定であり、併せて有給休暇の取得率向上も図っていく方針である。

② 時間外勤務など労働時間に関する事項

【現状】

当社は午前8時30分を始業時間とする1日7.5時間の勤務（休憩1.5時間を除く）である。勤務形態は2チームによる昼・夜の2シフト体制をとっている。なお勤務時間についても前述のとおり「一年単位の変形労働時間制」を採用し、業務量に合わせた弾力的な労働時間の設定を行っている。

時間外勤務については36協定（特別条項 有）の届出を提出している。時間外勤務の実績に関しては前期での平均残業時間は22.5時間であり、業務量の増加により前々期比0.4時間増となっている。

【今後の取り組み】

会社としては勤怠管理の実績に基づき、時間外勤務の削減を図っている。前述のとおり当社では、フープメッキ設備ライン毎に専属の責任者・担当者を設定している。このことからどうしてもライン毎に業務量のばらつきが出てしまう状況となっている。当社ではその解消を図るため、作業の標準化、手順書の明確化などによる担当ラインの共有化（エリア化）を図ってことで、特定ラインの時間外勤務を削減し、休日の取得とあわせて従業員の働きやすい環境を作っていく方針である。なお、時間外勤務について月80時間を超える長時間時間外勤務者はいない。

③ 育児・介護休業制度に関する事項

【現状】

直近の事業年度では育児・介護休業を取得した従業員はいない。

【今後の取り組み】

今後は法令の改正等に合わせた育児介護休業制度の規定を整備し、対象となる従業員の把握および管理を行い、適切な制度などの周知を行うことによって、育児・介護休業の取得率向上に努めていく方針である。

④ 非正規雇用者に関する事項

【現状】

メッキ業ではメッキ加工ラインの調整を行う品質保証部や製造部を中心に作業者の熟練性が要求されるため、当社の従業員は正社員としての雇用形態が主体である。現状1名の時給制による短時間勤労働者を雇用しているが、勤務時間に応じた社会保険への加入、健康診断の実施、有給休暇の付与は行われている。

【今後の取り組み】

業務量の拡大への対応が当社の課題であるが、短時間勤務労働者などの増加を図る場合には、短時間就労体系の整備も行っていく方針である。

⑤ 賃金・給与制度に関する事項

【現状】

● 賃金水準について

賃金については日給月給制を採用している。支給の水準としては社会的な水準を意識した賃金水準としておいる。賃上げについても、2025年6月期平均賃上げ率は3.28%（ベア・定昇込み）であり、2024年の消費者物価指数の年間上昇率（総合 生鮮食品除く）である2.5%を上回る水準で賃上げを実施しており、従業員の手取りの確保にも配慮した賃金の決定を行っている。

【今後の取り組み】

●賃金水準について

引き続き、社会情勢に応じた給与水準の維持および賃上げを図っていく方針である。

●評価制度

メッキ工程の自動化などには取り組んでいるものの、熟練の職人による作業は重要であり、かつ有効求人倍率も高い業種であることから、採用や継続的な雇用にあたっては、従業員の納得が得られる公平で客観的な賃金水準の確保や賃金評価制度の導入が今後の課題であるとして検討していく方針である。

⑥ 体制の整備に関する事項（制度・規定類・システム面での整備状況等）

【現状および今後の取り組み】

運用面では人事労務関連の法令等の改正に対応しているものの、規定類・制度類の整備は今後順次行っていく方針である。人事労務面でのシステム化には取り組み済みであり、規定類の整備と併せて今後人事労務管理を強化していく方針である。

（3）働きやすい職場環境づくりに関する取り組み②～その他～

① 人材育成に関する事項

【現状】

●法定の免許・資格・講習受講などについて

前述 2. 3. 3 で記載したとおりメッキ業では、環境対応・化学物質管理・労働安全衛生などの観点から様々な規制があり、従業員が業務を行うに当たって必要となる資格は多い。当社では会社の業務遂行に資格取得を管理して必要な場合には従業員に資格取得を推奨し、人材の育成と業務の安全性の確保を図っている。なお、従業員が、業務に必要な資格の取得（受検や講習受講など）を行う場合には、その資格取得費用は会社負担として、従業員の資格取得を支援している。

●技能・技術の育成に関する事項について

めっき技能士（2級）など、個人の技能の習得に関する資格の取得者も在籍している。

加工や検査などの作業の標準化には取り組んでいる。

●管理者教育について

従業員のニーズ・希望に応じて外部研修等の受講への支援も行っている。

【今後の取り組み】

●業務上必要な法令上の資格などの取得については会社にて管理を行い、従業員の人材育成と会社の安定した業務運営の観点から、引き続き業務に必要な資格等の取得を推奨・支援していく。

●今後は工場内作業の標準化・共有化に取り組んでいく方針であり、それに必要な社内外の研修の活用やOJTの活性化などにも取り組んでいく方針である。

② 職場のコミュニケーションの活性化・カルチャーの醸成・従業員エンゲージメントの向上に関する事項

【現状および今後の取り組み】

季節の行事を開催し、従業員のコミュニケーションの活性化を図っている。

③ 福利厚生に関する事項

【現状および今後の取り組み】

従業員の傷病・高齢・遺族に対する補償等については国の社会保険制度に基づき対応をしている。

④ その他の事項（メンタルヘルス・相談体制、個人の活動）

【現状】

現在の従業員規模では専任の産業医の委嘱までは求められていないため、従業員の健康衛生に関しては、必要に応じて、地域保健センターなどを活用しながら対応をしている。

ハラスメント対策については民間サービスを利用した相談窓口を設けて、従業員が相談しやすい体制を整備している。

【今後の取り組み】

今後の従業員増加への取り組みを踏まえて、規模に応じた体制の整備を進めていく方針である。

（４）雇用全般に関する取り組み

【現状】

● 総従業員数について

2025年11月時点の従業員数は55名である。業務量が拡大傾向にあり、業務量に合わせた人員を確保すべく採用活動を行っている。

● 平均勤続年数について

2025年6月末日時点での従業員の平均勤続年数は8.7年であり、雇用の安定度は維持している。

【今後の取り組み】

熟練技能を要する職種で有り、雇用の流動性も比較的高いことから人事労務制度、人材育成制度、賃金制度などの拡充により一層の雇用数の増加および安定雇用の確保を図っていく方針である。

（５）労働安全衛生に関する取り組み

【現状】

① 労働災害の発生防止に関する事項（化学物質管理を含む）

労働災害発生件数は過去5年間で11件（年平均2.2件）であり、うち休業災害6件（年平均1～2件）である。

化学薬品を使用する業種であるが、労働安全衛生法に基づく作業環境測定（特定化学物質・鉛業務）は法令に従って定期的実施しており、現在、管理を要する区分に分類される職場はない。

② 健康管理面に関する事項

【現状】

従業員の定期健康診断（一般）は全従業員が受診済みである。また特定業務健康診断、特殊健康診断も対象者は法令に従って受診済みであり、記録の保存も行われている。

【今後の取り組み】

今後の事業規模の拡大に合わせた、労働安全衛生体制の整備を行っていく方針である。

（６）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事項

【現状・実績】

当社従業員の女性比率の概要以下のとおりである。

女性従業員比率（パート社員含む）は

23.6%（13名／55名）（業界平均（※4）22.7%〈製造業〉）

女性管理職比率は 0%（0名／19名）（業界平均 7.1%〈その他の製造業〉）

※4 業界平均：厚生労働省が発出している女性活躍推進法に基づく「平均値」について（令和7年6月）より準用。

女性管理職は不在であるものの、総従業員数では業界平均を上回る水準である。

【今後の取り組み】

今後も男女平等に、適材適所の方針で採用・育成を行っていく方針である。

③ 高齢者雇用に関する事項

【現状・実績】

社内規定（就業規則）では60歳定年制を採用し、65歳迄の継続雇用制度を採用している。実際の定年時再雇用者の雇用実績は1名（うち65歳以上の従業員1名）である。

【今後の取り組み】

今後も法令に沿って、対象者への対応を行っていく方針である。

（７）社会面に関するその他の取り組み

① 自然災害に関する事項

【現状】

2025年7月に事業継続計画（BCP）を策定し、自然災害の他、感染症発生時の対応やサイバー攻撃などのリスクに対する「体制」「フロー」「必要な情報や資材」についての対応をまとめている。

【今後の取り組み】

今後もBCPに対する対応を進め、中小企業強靱化法に基づく事業継続力計画の策定および届出を行っていくことを検討している。また、作業の標準化・自動化などによる災害時のオペレーションも想定した人員体制の整備や計画的な設備投資を実施し、その運用および訓練を行っていく方針である。

2. 4. 3 社会経済面（人間の集团的のニーズ）に関する取り組み

（1）社会の基盤整備への取り組み

【現状および今後の取り組み】

当社の製品は2. 1. 1などにも記載のとおり、自動車産業、情報通信産業の発展に大きく寄与している。当社の製品はこれらの業界の製品を構成する部品の素材として使用されているため、当社の製品が及ぼす直接的な効果や影響を示すことは容易ではないが、当社では今後も品質の安定した製品の提供を拡大していくことをもって、これらのニーズに対応していく方針である。

（2）中小企業・地場産業振興への取り組み

【現状および今後の取り組み】

当社は、多くの中小企業に対して「短納期」「価格と質」「小ロット受注」「企画力や提案力を提供すること」によりその振興・発展に寄与している企業である。当社は今後もその取り組みを続けていく方針である。

（3）地域の活動などへの取り組み

当社埼玉工場およびR & Dセンターのある杉戸深輪産業団地では、年に2回、地域の働く場所の環境美化や地域社会とのコミュニケーションの促進を目的に、企業連絡会加盟企業とその従業員が団地内の道路沿いや植え込みのゴミ拾い、道路清掃活動を行っており、当社従業員もその活動に参加している。



（埼玉県北葛飾軍杉戸町のHPより引用）

当社は以上に記載した自然環境、社会、社会経済面に関する取り組みを行っている企業である。これらを踏まえ、当社は自動車や情報処理通信などの社会基盤を支えるコネクタ、スイッチ等の部材となるメッキ製品を、業界に課せられた法令や自然環境への配慮を継続しつつ、拡大する業務を支える人材を育成、確保していくことで、増加する需要に対し安定的に製品の供給を行うことをもって社会に貢献をしていくべく、以下に記載するインパクトへの取り組みとK P Iの設定を行う。

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	金属の処理とコーティング、機械加工（2592）
ポジティブ・インパクト	雇用、賃金、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

■ポジティブ・インパクト

インパクト	取り組み内容
教育	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 働きやすい職場環境づくりに関する取り組み②～その他～ (人材育成に関する事項)
移動手段、コネクティビティ	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 社会の基盤整備への取り組み
雇用	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 雇用全般に関する取り組み
賃金	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 働きやすい職場環境づくりに関する取り組み① ～労働条件・ワークライフバランス拡充に関する事項～ (賃金・給与制度に関する事項)
零細・中小企業の繁栄	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 中小企業・地場産業振興への取り組み
気候の安定性	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 間接部門・全社共通での取り組み (間接部門・全社共通での照明・空調・D Xなどに関する事項)
資源強度	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 間接部門・全社共通での取り組み (間接部門・全社共通での照明・空調・D Xなどに関する事項)

■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	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 社会面に関するその他の取り組み (自然災害に関する事項)
健康および安全性	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 働きやすい職場環境づくりに関する取り組み① ～労働条件・ワークライフバランス拡充に関する事項～ (所定休日・有給休暇取得に関する事項) (時間外勤務など労働時間に関する事項) ➤ 労働安全衛生に関する取り組み (労働災害の発生防止に関する事項)
社会的保護	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 働きやすい職場環境づくりに関する取り組み① ～労働条件・ワークライフバランス拡充に関する事項～ (育児・介護休業制度に関する事項) (非正規雇用者に関する事項) ➤ 働きやすい職場環境づくりに関する取り組み②～その他～ (人材育成に関する事項) (福利厚生に関する事項)
ジェンダー平等	<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事項)
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事項)
気候の安定性	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 当社の製品の製造工程内での取り組み (動力(電力・ガス・石油類)に関する事項) ➢ 間接部門・全社共通での取り組み (間接部門・全社共通での取り組み(照明・空調・DX他))
水域	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 当社の製品の製造工程内での取り組み (水に関する事項)
大気	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 当社の製品の製造工程内での取り組み (大気への排出物に関する事項)
資源強度	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 当社の製品の製造工程内での取り組み (動力(電力・ガス・石油類)に関する事項) (廃棄物の削減および資源の有効活用に関する事項) ➢ 間接部門・全社共通での取り組み (物流に関する事項)
廃棄物	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 当社の製品の製造工程内での取り組み (廃棄物の削減および資源の有効活用に関する事項)

■ 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
該当なし	

■ 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
該当なし	

<ネガティブ・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"> ➢ 当社では社会情勢に応じた水準での賃金が支給されている。 また物価上昇率などの影響も踏まえた賃上げも実施されている。

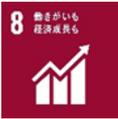
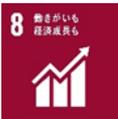
4.本ファイナンスの実行にあたり特定したインパクトと設定した KPI 及び SDGs との関係性

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】

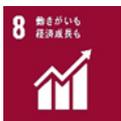
特定したインパクト	教育、雇用		
取り組み内容 (インパクト内容)	働きやすい職場環境づくりに関する取り組み②～その他～ (人材育成に関する事項) 雇用全般に関する取り組み		
KPI	<p>① 2028年6月までに、社内の作業の標準化・共有化を図り、社内での育成体制を整備することにより、現在10名いる製造ラインの責任者を15名まで増加させる。</p> <p>④ 2030年6月までにそのうちの30%の責任者が複数の製造ラインを担当できるようにする。</p>		
KPI 達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 作業の標準化を図る。求められる技能を標準化していく。 ➤ 管理者教育を行っていく。 ➤ 技能の習得・業務範囲の拡大・管理スキル等の対する適正な評価・報酬制度を構築していく。 		
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。	
	8.2	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。	

特定したインパクト	雇用		
取り組み内容 (インパクト内容)	雇用全般に関する取り組み		
KPI	<ul style="list-style-type: none"> ● 従業員を2030年6月までに75名にする。 (2025年11月時点では55名 20名増) 		
KPI 達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 制度面の整備や職場の魅力の向上を図る施策に取り組んでいく。 ➢ 多様な働き方にも対応できる勤務時間の弾力化や作業の切り分けなどの検討を行う。 ➢ ダイバーシティ（女性・外国人・高齢者・障がい者）への取り組みの検討をしていく。 		
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。	
	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		
取り組み内容 (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① ～労働条件・ワークライフバランス拡充に関する事項～ (賃金・給与制度に関する事項)		
KPI	<p>① 賃金に関し、毎期、前年の消費者物価上昇率（※5）以上を目安とした賃上げを行う。</p> <p>② 2030年6月までに、実績や目標管理制度に基づく賃金体制の見直しを行う。</p> <p>※5：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（2025年は3.1%）を指標とする。</p>		
KPI 達成に向けた取り組み	<p>➤ 組織的な賃金の決定に係る評価基準、評価方法を整備する。</p> <p>➤ 上記規定による評価の定着化を図る。</p>		
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。	

【ネガティブ・インパクト】

特定したインパクト	自然災害	
取り組み内容 (インパクト内容)	社会面に関するその他の取り組み (自然災害に関する事項)	
KPI	<p>① 2028年6月までに、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月までに、上記計画の伴う態勢の整備（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>➤ 当社を取り巻くリスクを把握し、BCP の体制整備に関する必要事項（連絡体制・必要な設備など）を整理して、BCP 体制構築に必要な計画書の策定を行う。</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	<p>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> 

特定したインパクト	健康および安全性、社会的保護	
取り組み内容 (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① ～労働条件・ワークライフバランス拡充に関する事項～ (所定休日、有給休暇等に関する事項) (育児・介護休業制度に関する事項)	
KPI	② 2030年6月までに所定休日について完全週休二日制に移行する。 ② 2027年6月まで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・周知等の体制整備を行う)。	
KPI 達成に向けた取り組み	> 人員の増加、設備の自動化、作業のエリア化(標準化)などにより作業部署、ライン毎の繁閑の差を解消し、全ての授業員が休みをとりやすい環境を整備する。 > 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。
		 8 働きがいも経済成長も
		 8 働きがいも経済成長も

特定したインパクト	健康および安全性		
取り組み内容 (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に関する事項)		
KPI	● 2027年6月期以降、業務に係る休業を伴う労働災害（業務災害）の発生を0件とする。		
KPI 達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 従業員規模の拡大に応じた労働安全衛生体制を整備する。 ➢ 化学物質に対する管理（保管・SDSの確認・リスクアセスメントの実施及び暴露対策）における課題を検討し強化していく。 		
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。	
	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		
取り組み内容 (インパクト内容)	当社の製品の製造工程内での取り組み (動力(電気・ガス・石油類)に関する事項)		
KPI	<ul style="list-style-type: none"> ● 2028年6月迄R&Dセンターでの照明設備をLED照明に交換する。 (その後は順次、対象設備や効果などの検討・検証を行いながら、製造設備・環境対策設備・照明や空調設備などの電気設備の省エネ化や高効率化に継続に取り組む。) 		
KPI 達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 2027年末の蛍光灯の輸入・製造が禁止となることを踏まえ、計画的に照明設備のLEDへの取り替えの実施をする。 ➢ 以降は製造設備・空調機等の高効率設備への代替を計画的に行う体制を整備していく。 ➢ 継続的に省エネへの取り組みを行っていく。 		
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。	
	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	資源強度、廃棄物		
取り組み内容 (インパクト内容)	当社の製品の製造工程内での取り組み (廃棄物の削減および資源の有効活用に関する事項)		
KPI	① 2030年6月期までに社内不良率を2025年6月期対比で10%削減する。 ② ISO9001の認証を継続する。 (次回更新審査2026年5月)		
KPI 達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 不良品発生時の原因の究明、対策の実施、社内での共有を継続的に行っていく。 ➢ 5S活動を継続的に行っていく。 ➢ 作業の標準化やチェックシートなどの改訂を順次行っていく。 ➢ 人の移動、工程の変更など変化が生じた場合には、重点的に品質管理を行う。 		
貢献する SDGs ターゲット	9.4	2030年までに、資源利用効率の向上とクリーン技術及び環境に配慮した技術・産業プロセスの導入拡大を通じたインフラ改良や産業改善により、持続可能性を向上させる。全ての国々は各国の能力に応じた取り組みを行う。	
	12.2	2030年までに天然資源の持続可能な管理及び効率的な利用を達成する。	
	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。	

■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、K P I 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
ジェンダー平等	<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事項） 	当社は業界平均以上の女性雇用を行っており、雇用・採用においても男女平等な適材適所による方針にて行われている。
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事項） 	当社は高齢者雇用促進法に基づく高年齢者の雇用に既に取り組んでいる。
水域	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 当社の製品の製造工程内での取り組み （水に関する事項） 	当社は水質汚濁防止法、下水道法などに基づく排水処理施設の設置、管理を行っており、行政等からの指摘事項もなく、製造排水については基準を満たした安全な状態で下水路に放水しているなど、十分な取り組みが行われている。また水質検査も定期的に行われ指摘事項等はない。
大気	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 当社の製品の製造工程内での取り組み （大気への排出物に関する事項） 	当社は大気汚染防止法および労働安全衛生法などにもとづく設備を設置し、製造排気については基準を満たした安全な状態で空気中に排出されている。また作業環境測定なども法令に従って行われており、改善を要する状態にある作業場もない。

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、藤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、藤田社長を最高責任者、佐竹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	藤田 直樹
(プロジェクト・リーダー)	総務部長	佐竹 俊司
(事務局)	埼玉工場副工場長	遊佐 昌一
	総務部	石川 数弥
(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

東京都中央区八重洲 2 丁目 10 番 17 号

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