

ポジティブ・インパクト・ファイナンス 評価書

評価対象兼借入人	株式会社エフプラス
貸付人	株式会社八十二銀行
評価書作成者	一般財団法人長野経済研究所
評価基準日	2025 年 5 月 31 日

目次

I.	はじめに	2
II.	企業概要	3
1.	基本情報	3
2.	当社事業の概要	3
3.	沿革	4
4.	協力会社	5
5.	従業員情報	5
6.	各工場の機能	5
7.	セグメント情報	6
8.	主な製品(材料／用途)	7
9.	主要設備	9
10.	製造工程フロー	12
11.	当社で量産対応が可能な樹脂	13
12.	企業理念	14
13.	年度経営方針	15
III.	サステナビリティに関する活動	16
1.	社会面の活動	16
2.	経済面の活動（社会面、環境面の活動も内包）	19
3.	環境面の活動	20
4.	サステナビリティ活動と特定されたインパクトとの関連性	21
IV.	包括的分析	22
1.	UNEP FI のコーポレートインパクト分析ツールを用いた分析	22
2.	個別要因を加味したインパクトエリア／トピックの特定	22
V.	KPIの設定	24
1.	社会面	24
2.	経済面	26
3.	環境面	27
VI.	インパクト管理体制	29
VII.	モニタリング方法	29
VIII.	総合評価	29

I. はじめに

一般財団法人長野経済研究所は、株式会社八十二銀行が株式会社エフプラス（以下、「当社」という）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、社会・経済・環境に及ぼすインパクト（ポジティブな影響及びネガティブな影響）を分析・評価した。

分析評価は、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」に則っている。

本ファイナンスの概要

契約期間	2025 年 6 月 30 日～2032 年 6 月 30 日
金額	150,000,000 円
資金用途	年度資金（運転資金＋設備維持投資資金）
モニタリング期間	2025 年 6 月 30 日～2032 年 6 月 30 日

Ⅱ. 企業概要

1. 基本情報

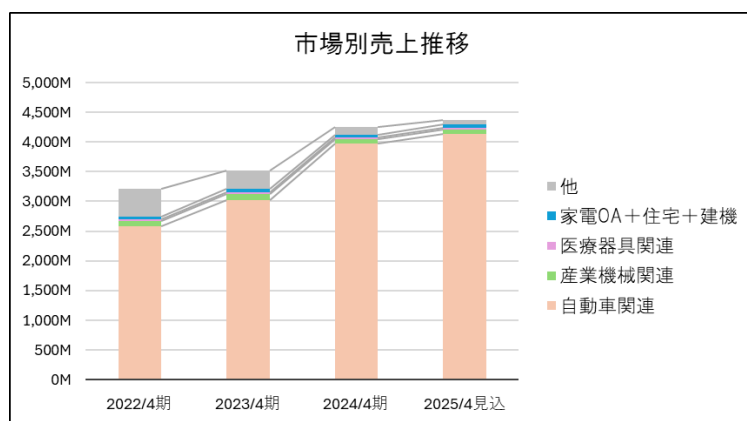
会社名	株式会社エフプラス		
本社所在地	長野県下伊那郡松川町上片桐 3151-12		
代表取締役	代表取締役 小林 浩幸		
法人設立	1988 年 8 月		
資本金	10 百万円		
業種	精密プラスチック部品の成形加工 および 組立		
主な生産品目	自動車用電装部品、自動車用機構部品、 OA 機器用歯車及び機構部品、医療器具部品 ほか		
売上高	4,377 百万円(2025 年 4 月期見込)		
従業員数	175 人(2025 年 4 月現在) 正社員 95 名、契約社員 40 名、パートアルバイト 14 名、ほか 26 名		
所属団体	長野県プラスチック工業会、飯田法人会、製造業特定技能外国人受入れ協議・連絡会		
取得認証等	ISO 9001:2015 健康経営優良法人 2025(中小規模法人部門) ISO 14001:2015 社員の子育て応援宣言企業 職場いきいきアドバンスカンパニー認証企業 (ダイバーシティコース)		

2. 当社事業の概要

当社は、1986 年 9 月に現会長である福澤保氏が創業して以来、一貫してプラスチック射出成形を手掛ける企業である。創業当初に技術力を評価され大手メーカーから機械部品の受注を得、以降、OA 機器や光学機器の精密プラスチック製品の製造に携わっている。

一般的な射出成形のほか金属と樹脂を組み合わせで成形する「インサート成形」を得意とし、近年ではハイブリッド車や電気自動車など電装化が進む自動車業界向けに多様な製品を供給している。

業容拡大に伴い本社工場の増築を重ね、2022 年には最新鋭の工場(R4 工場)を竣工稼働させ製造能力の強化を図り、業容の拡大を続けている。



3. 沿革

年月	概 要
1986 年 9 月	松川町元大島において、福澤プラスチック製作所として創立
1988 年 8 月	有限会社福澤プラスチック設立
1996 年 11 月	業務拡大に伴い、現住所に新本社建設移転
1997 年 5 月	株式会社エフプラスに改組改称
2000 年 8 月	第二・第三工場を新設
2003 年 12 月	ISO9001:2000 認証取得
2004 年 2 月	本社工場増設
2005 年 1 月	ISO14001 認証取得
2006 年 9 月	業務拡大に伴い本社工場増設
2008 年	7 月 業務拡大に伴い本社工場増設
	12 月 業務拡大に伴い本社工場増設
2010 年 9 月	業務拡大に伴い第二工場増設
2013 年 4 月	ソーラー発電開始(100kw)
2014 年 3 月	業務拡大に伴い工場増設
2017 年 6 月	大島工場稼働
2020 年 10 月	ソーラー発電増設(大島工場 33kw)
2021 年 2 月	高圧ソーラー発電開始(本社工場 61kw)
	R4 工場(第一期)工場増設
2022 年 6 月	R4 工場竣工
2023 年 2 月	高圧ソーラー発電開始(R4 工場 283kw)

創業時に使用した射出成形機	現在の本社(全景)
	

写真・画像出所： 当社ホームページまたは当社より提供(以下、本評価書において同じ)

4. 協力会社

企業名	概要
第三電子株式会社(韓国:仁川広域市南洞区)	技術協力協定に基づく、委託生産加工先 当社で教育した外国人研修生をこれら企業へ派遣
第三電子有限公司(中国:広東省惠州市惠城区)	

5. 従業員情報

(ア) 従業員数

(2025年4月現在)

従業員数	営業部門	製造部門	技術部門	検査・品質管理	受注管理	金型管理メンテ	総務経理等	その他	合計
正社員人数	1人	41人	13人	14人	11人	2人	4人	9人	95人
契約社員人数		21人	2人	5人	3人	1人	5人	3人	40人
パートアルバイト人数		6人	2人	6人					14人
外国人特定技能生他		17人		3人					20人
他の雇用形態人数	1人	3人	1人				1人		6人
従業員合計	2人	88人	18人	28人	14人	3人	10人	12人	175人

(イ) 正社員の平均年齢

42.5 歳 (2025 年 4 月時点)

(ウ) 主な資格名と資格者数

資格名	等級	人数(2025 年 4 月)
プラスチック成形技能士(射出成形)	特級	1 名
	1 級	6 名
	2 級	5 名
クレーン運転特別教育	-	14 名
有機溶剤作業員主任者	-	6 名
フォークリフト運転免許	-	16 名
玉掛け技能士	-	15 名
QC 検定	3 級	27 名
	4 級	47 名
産業用ロボットの教示等の業務に係る特別教育	-	5 名
研磨砥石取扱・試運転特別教育	-	5 名
第一種衛生管理者	第一種	4 名
普通救命講習修了者	-	3 名
日商 PC データ活用・文書作成	2 級	2 名
障害者職業生活指導員	-	4 名

6. 各工場の機能

工場名	主な機能
本社工場	1998年稼働 小型から中型の縦型成形及び、横型成形機を配置
第二工場	横型成形機の2次加工が必要な製品を集約
第三工場	2次加工品を集約
R4工場	主にHV品の前加工、自動インサート成形、後加工、検査を集約

7. セグメント情報

(ア) 市場別セグメント売上(金額単位:百万円)

	2022/4期		2023/4期		2024/4期		2025/4見込	
	売上高	構成比	売上高	構成比	売上高	構成比	売上高	構成比
自動車 うち電装部品	2,488M	77.4%	2,958M	84.1%	3,906M	91.9%	4,082M	93.3%
自動車 うち機構部品	89M	2.8%	62M	1.8%	66M	1.6%	60M	1.4%
産業機械 うち空気制御	51M	1.6%	48M	1.4%	45M	1.1%	35M	0.8%
産業機械 うち装置	43M	1.3%	52M	1.5%	28M	0.7%	33M	0.8%
医療器具	25M	0.8%	33M	0.9%	35M	0.8%	35M	0.8%
家電OA	3M	0.1%	4M	0.1%	5M	0.1%	5M	0.1%
住宅設備	28M	0.9%	29M	0.8%	22M	0.5%	26M	0.6%
建設機械	20M	0.6%	20M	0.6%	19M	0.4%	19M	0.4%
他(金型/プラント販売、売電)	466M	14.5%	311M	8.8%	123M	2.9%	82M	1.9%
合計	3,213M	100.0%	3,517M	100.0%	4,249M	100.0%	4,377M	100.0%

(イ) 製品分野別セグメント売上(同)

	2022/4期		2023/4期		2024/4期		2025/4見込	
	売上高	構成比	売上高	構成比	売上高	構成比	売上高	構成比
基板	29M	0.9%	22M	0.6%	23M	0.5%	8M	0.2%
端子台	1,553M	48.3%	2,086M	59.3%	2,800M	65.9%	3,106M	71.0%
コネクタ	493M	15.3%	398M	11.3%	513M	12.1%	464M	10.6%
販売金型	120M	3.7%	168M	4.8%	76M	1.8%	78M	1.8%
他	1,018M	31.7%	843M	24.0%	837M	19.7%	721M	16.5%
合計	3,213M	100.0%	3,517M	100.0%	4,249M	100.0%	4,377M	100.0%

(ウ) 樹脂素材別セグメント売上(同)

	2022/4期		2023/4期		2024/4期		2025/4見込	
	売上高	構成比	売上高	構成比	売上高	構成比	売上高	構成比
汎用樹脂	52M	1.6%	62M	1.8%	48M	1.1%	36M	0.8%
エンジニアリング樹脂	2,380M	74.1%	2,938M	83.5%	3,929M	92.5%	4,118M	94.1%
スーパーエンジニアリング樹脂	315M	9.8%	206M	5.9%	149M	3.5%	141M	3.2%
他	466M	14.5%	311M	8.8%	123M	2.9%	82M	1.9%
合計	3,213M	100.0%	3,517M	100.0%	4,249M	100.0%	4,377M	100.0%

(エ) 加工種類別セグメント売上(同)

	2022/4期		2023/4期		2024/4期		2025/4見込	
	売上高	構成比	売上高	構成比	売上高	構成比	売上高	構成比
樹脂成形品 インサート成形	1,860M	57.9%	2,280M	64.8%	2,956M	69.6%	2,979M	68.1%
樹脂成形品 一般成形	798M	24.8%	864M	24.6%	1,104M	26.0%	1,256M	28.7%
意匠部品成形	89M	2.8%	62M	1.8%	66M	1.6%	60M	1.4%
販売金型	120M	3.7%	168M	4.8%	76M	1.8%	78M	1.8%
プラント(自動機ライン売戻)	342M	10.6%	139M	4.0%	43M	1.0%	0M	0.0%
売電	4M	0.1%	4M	0.1%	4M	0.1%	4M	0.1%
合計	3,213M	100.0%	3,517M	100.0%	4,249M	100.0%	4,377M	100.0%

近年、ハイブリッド車関連(トヨタおよびホンダ)の受注が拡大。車の電装化が進む中で端子台などの電装部品の伸びが大きく、現在は自動車関連受注で全体の90%以上を占める。

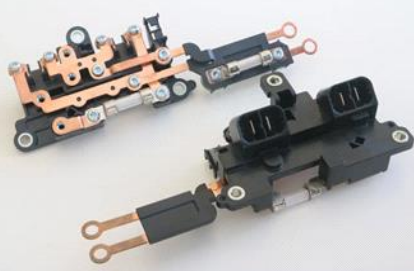
使用樹脂については、機能性に優れるエンジニアリング樹脂・スーパーエンジニアリング樹脂を使った製品がほぼ100%を占め、また加工方法はインサート成形が2/3以上を占めているのが特徴である。

8. 主な製品(材料／用途)

(ア) 各市場向け主な製品

市場	主な製品名	主力取引先
自動車部品(電装)	HV車端子台、コネクタ	日発販売(住友電装)
自動車部品(機構)	リレー部品、センサー部品	ニデックモビリティ
産業機械	エアバルブ、バルブシリンダ	コガネイ
建機・重機・農業機器	樹脂モールドクラッチコイル	天竜丸澤
医療機器	人工透析機器部品	日機装

(イ) インサート品

PBT／基板	PBT(GF30)／端子台	PBT(GF30)／端子台
		
PA／ソレノイド	PA6T／コネクタ	PA6T／端子台
		
PBT／ケース	PBT／コネクタ	PPS(GF40)／KDSS
		

(KDSS:キネティックダイナミックサスペンションシステム スタビライザーの効力を制御するシステム)

(ウ) ハイブリッド車向け量産品(インサート品)

トヨタハイブリッドシステム部品(第五世代)



ハイブリッドシステム部品構成例
(トヨタ第四世代)



ホンダハイブリッドシステム部品



(エ) 意匠製品(製品ユーザーが直接目にすることから、外観に製品価値が伴う製品)

PC+PET/キーレスエントリー



PC+PET/キーレスエントリー

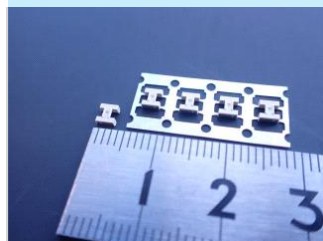


耐熱ABS/ACアウトレット

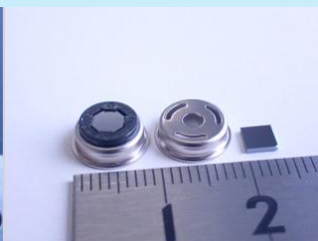


(オ) 精密部品

材料:LCP/センサー



PBT/センサー



LCP/インシュレーター



PPS/エアー機器



9. 主要設備

(2025 年 5 月現在)

種類	加工タイプ	駆動方式	メーカー	能力(トン)	台数
成形機	横型成形機	油圧	樹研工業・日精樹脂・ニイガタ	10～110	8
		電動	住友重機械・ニイガタ	18～180	44
		HV	ソディック	40・60	6
	縦型成形機	油圧	日精樹脂・ニイガタ	10～50	4
		電動	ニイガタ	50	1
	縦型ロータリー成形機	油圧	日精樹脂・ニイガタ	10～75	8
		電動	ニイガタ	50～150	39
	横型成形機			縦型成形機	
					
測定器	測定顕微鏡				2
	歯車試験機				1
	三次元測定器				2
	三次元画像測定器				1
	マイクロスコープ				1
	表面粗さ計				1
	三次元画像寸法測定器				1
	実体顕微鏡				7
	ポリマー水分計				1
加工機 (金型メンテナンス用)	縦型フライス				1
	旋盤				1
	平面研削盤				1
	YAGレーザー溶接機				1
樹脂流動解析	CAE(Computer Aided Engineering)システム				一式

独自設備	全自動インサート収納機 一式	全自動検査梱包装置 一式
		

(ア) 樹脂成形機については、製品の取り出しが平易で生産性に優れる横型成形機と、インサート成形（金型にあらかじめ金属のネジや端子など(インサート品)を入れ、そのまわりに樹脂を注入し、一体に複合成形する技術)に優れる縦型成形機の双方を多数揃える。

特にインサート成形を得意とする当社は、縦型成形機の割合が 47.2%と同業他社に対して非常に高いのが特徴である。

(イ) なお、より効率的な製品製造供給を進めるため、一定以上の量産が見込める製品に対しては、インサート成形から部品の組み立て完成、検査まで一貫で扱える、自社+自動機メーカーの共同で設計開発した独自専用自動機ラインも導入している。

現在は独自専用ラインが 8 ライン(トヨタ:第五世代ハイブリッド対応ライン 4 ライン、同第四世代対応ライン 3 ライン、ホンダ:ハイブリッド対応ライン 1 ライン)稼働中であり、更に 1 ライン増設予定である。

独自専用 自動機ライン	ハイブリッド向け製品製造自動化ライン	同左
		
	ハイブリッド向け製品製造自動化ライン	同左
		

(ウ) また、測定器も多数そろえ品質管理を徹底しているが、測定器のみに頼るのではなく、試作時に「樹脂流動解析(樹脂の収縮や変形を予測するシミュレーションツール:トライゼロシステム(後述))」を用い、バーチャル空間でのデジタル解析も進めている。

なお、自動車部品を始めとする当社製品については、原則、全数保証であり、各工程終了時と出荷前には検査装置や器具による検査と、人手による目視検査により全品を検査することで、高い品質を維持している。なお、検査工程においては敢えてエラー品を一定割合で混入させ、正しく識別できているかどうかを常時確認し、検査品質を担保している。

検査

専用ライン内検査装置(画像)



検査装置(画像)



専用器具を使った検査(圧着度)



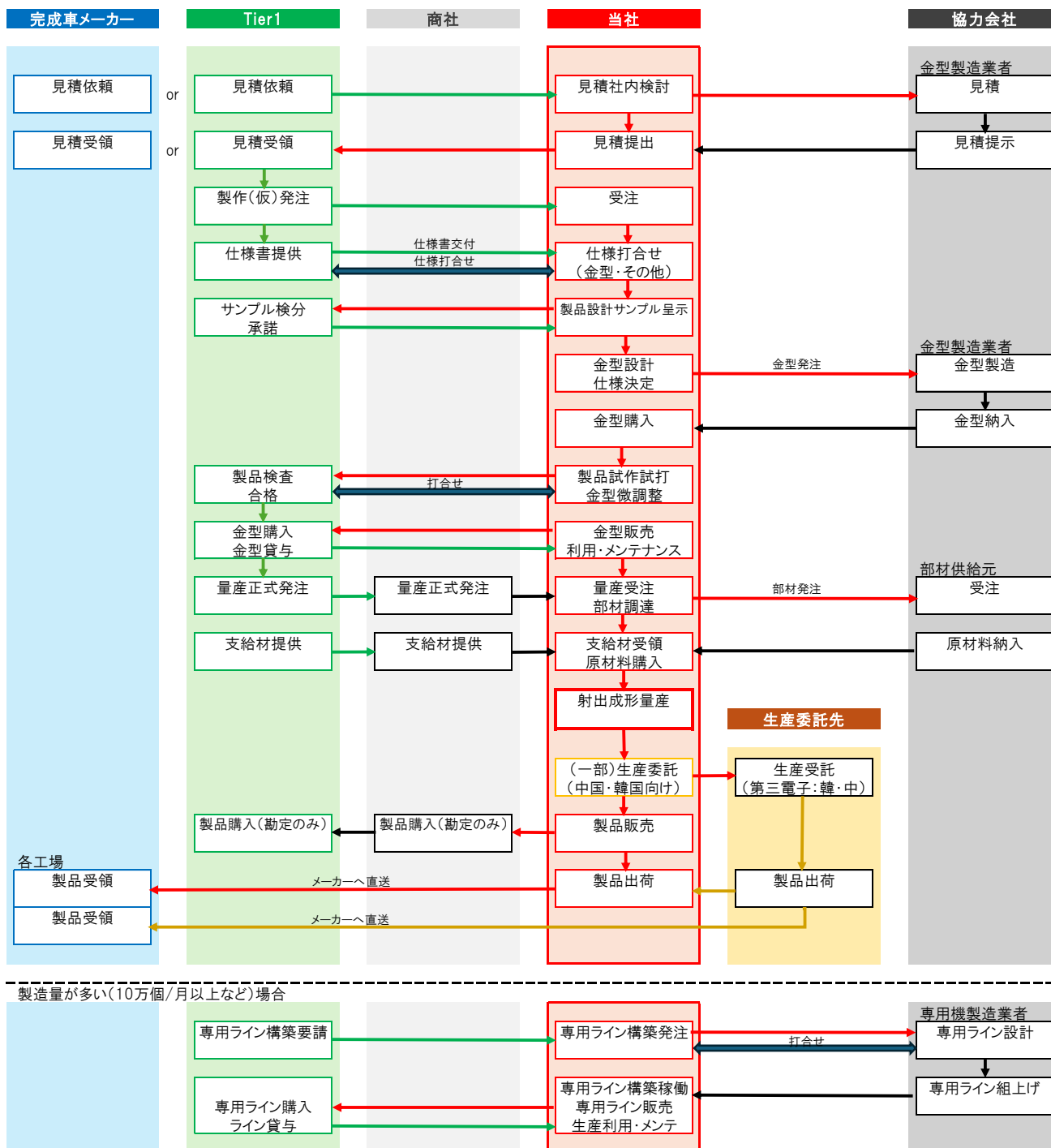
目視検査(最終工程)



(エ) 他に、成形に使用する金型のメンテナンスを行うため、旋盤等の金属加工機も有する。

10. 製造工程フロー

(ア) 当社において主たる事業である自動車用プラスチック製品の、受注～製造～販売までの流れは主に以下の通りである。



11. 当社で量産対応が可能な樹脂

- (ア) 当社では、汎用樹脂・エンジニアリング樹脂・スーパーエンジニアリング樹脂のいずれも取り扱うが、現在は全使用量の 99%が機能(耐熱性・機械的強度・耐久性など)に優れるエンジニアリング樹脂あるいは、スーパーエンジニアリング樹脂の取扱いとなっている。公表可能な樹脂は以下表の通り。
- (イ) これら樹脂を使った製品は機能性の高さから、3D プリントなど代替技術での製造は不可能である。

区分	樹脂名称	主な用途
汎用樹脂	ABS(アクリロトリブタジエンスチレン) PP(ポリプロピレン) HDPE(高密度ポリエチレン)	家電筐体、自動車内装 〃 OA 機器
エンジニアリング樹脂 (注 1)	PBT(ポリブチレンテレフタレート) PA(ポリアミド) POM(ポリアセタール) PC(ポリカーボネート) PPO(ポリフェニレンオキサイド) TPE(熱可塑性エラストマー) TPO(熱可塑性ポリウレタンエラストマー) PC/PET(アロイ材)	自動車駆動部品、電子部品 自動車電気系統部品 ギア、軸受、カム、スイッチ、車載部品の筐体 自動車駆動部品、電子部品 干渉部品、防水部品、衝撃吸収部品、自動車駆動部品、電子部品 自動車意匠部品
スーパーエンジニアリング樹脂 (注 2)	LCP(液晶ポリマー) PPS(ポリフェニレンサルファイド)	車載電装リレー、自動車ディストリビューター、プリンタ爪・軸受

(注1) エンジニアリング樹脂(エンジニアリングプラスチック)とは、汎用のプラスチックに比べて、すぐれた力学的性質と耐熱、耐久性を持ち、機械部品や住宅用材などある程度の強度維持が必要な部分に使用されるプラスチックを指し、100℃程度の耐熱性をもたせたり、圧縮したり引っ張ったりしたときの耐久性を高めたりしたものを言う。

耐熱性があり機械的強度も高い、金属に比べて軽量であるという特徴から自動車や産業機械、電子機器に搭載される部品などに多く使用されている。また、身体への安全性も高いことから、哺乳瓶や食器用素材、人工透析膜、歯科用材料といった人体に触れるような部分でも使われるケースが増えている。

(注2) エンジニアリング樹脂のさらに上の機能を有するプラスチックを、スーパーエンジニアリング樹脂(スーパーエンジニアリングプラスチック)と言う。「スーパー」という呼称に明確な定義はないが、特にプラスチックが金属に比べて弱いと思われるがちな耐熱性において、150℃以上の連続使用に耐えられ、かつ引張強度が 49MPa 以上あるものをそのように呼ぶことが多い。

代表的なものとしてポリフェニレンサルファイド(PPS)、ポリスルホン(PSU)、ポリアリレート(PES)、ポリアリレート(PAR)、ポリアミドイミド(PAI)、ポリアリレートエーテルケトン(PEEK)、液晶ポリマー(LCP)などがある。軽量であるが機械的強度に優れるため金属部品の代替として広まっている。

【参考】主なスーパーエンジニアリング樹脂とその特色

	比重	吸水性	耐熱水性	耐クリープ性	耐摩擦・摩耗性	難燃性	耐候性	成型性	価格	特色	主な用途
PPA	○	△	△	○	○	○	○	○	△	機械強度・耐熱・寸法精度、コスト高	医療用焼灼器具、自動車耐衝撃装甲モジュール
PPS	△	◎	○	◎	◎	◎	◎	△	△	長期熱安定性、コスト高	コネクショニング、インバータモジュール
LCP	△	◎	△	◎	△	◎	◎	◎	△	超精密成形・薄肉流動性	表面実装電子部品、狭ピッチコネクタ
PSU	○	○	◎	◎	○	◎	○	△	△	耐薬品性・長期耐熱性・耐加水分解性	医療機器(人工呼吸器)・ガラス代替(哺乳瓶)
PES	○	○	◎	◎	◎	◎	○	△	△	PSUより耐熱性優れる	同上、手術用大型トレイ
PEI	○	○	○	◎	◎	◎	◎	△	△	低発煙性・難燃性	航空機部品、光ファイバー通信コネクタ
PAI	△	△	△	◎	◎	◎	◎	△	△	耐摩耗性・耐クリープ性・耐薬品性	ラビンスシール
PEEK	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△	△	金属以上の耐腐食性・成形性優	精密ブレーキシステム部品、マグネットワイヤー絶縁
PTFE	△	◎	◎	△	◎	◎	◎	△	△	耐純水性	半導体製造装置

12. 企業理念

社是	会社の目指すところ
	共に成長し強い会社にする
使命	やらなければならない事
	我々の仕事で、Q・D・C・Fの安心と満足を一所懸命にお届けし、この会社に携わるすべての人の豊かな人生のために原資を創出すると共に、エフプラスの技術で日本のものづくり(未来)に貢献します。 Fとは・・・「連年に渡り年輪を育み」これから「未来永劫存続するために培うもの」 ◇ 敏速性〔fast ファースト〕 : より早い行動を心がけましょう ◇ 確実性〔favor フェバー〕 : 早いだけではなく正確性も意識しましょう ◇ 安定性〔faith フェイス〕 : 品質や納期を安定的に提供しましょう そして『Fプラスな会社』へ、『エフプラスに限る』の存在価値を発揮する！！
企業方針	経営の基本的な考え方
	◇ 参加 : とは、協力し合って前向きにかかわりましょう ◇ 原資 : とは、協力し合って利益を求めましょう ◇ 分配 : とは、利益を有効的に活用しましょう
行動規範	個々が意識すること
	◇ 熱意 : 前向きな姿勢と熱心な気持ちで行動しましょう ◇ 創意 : 新しい見方・新しい発想で行動しましょう ◇ 誠意 : 相手の立場で考え行動しましょう
活動指針	物事を進める基準
	◇ 安全性 : 皆さんの安全第一で進めましょう ◇ 外観外見性 : 魅せる事も意識して進めましょう ◇ 経済性 : 最大限の知恵を使いましょう
社員心得	儒教で説く5つの徳目
	◇ 仁 : … 思いやりをもって接しましょう ◇ 義 : … 正しい行いをしましょう ◇ 礼 : … 周りの人をうやまいましょう ◇ 智 : … 正しい判断をしましょう ◇ 信 : … 約束を守りましょう

13. 年度経営方針

当社では毎期初に、経営方針と品質方針、環境方針を掲げ、年度を通じてかかる方針に基づき活動を進めている。

下記は、第 37 期(2024 年 5 月～2025 年 4 月)の方針である。

2024 年 5 月 13 日

株式会社 エフプラス

代表取締役 小林浩幸

(ア) 経営方針 【原資創出のために行うべき事】

① 大要

『エフプラス企業理念』の『企業方針』「参加・原資・分配」を実現する為、当社の強みである「早くて・正確で・安定的」な仕事を心がけ、『社員の心得』を常に意識し、下記目標達成のため『行動規範』である「熱意と創意と誠意」をもって取組む。

② 数値目標

～長野経済研究所にて記載を割愛～

(イ) 品質方針 【絶対的品質への挑戦】

① 大要

「絶対的品質」とは、この会社の製品なら信用できるという品質。エフプラスなら間違いないだろうという安心品質で、品質第一を考え、お客様への納入品質で「絶対的品質」を提供する為に、3 つの管理である「異常管理・変化点管理・作業遵守管理」を確実に徹底的に行い自らの仕事に「自信と誇り」をもって、安心・安全な品質を提供する。

② 品質重点活動

- ◆ 3 つの管理の「異常管理・変化点管理・作業遵守管理」を徹底的に遣りきる
- ◆ 当たり前 6 カ条の「身だしなみ・挨拶・物を拾う/落とさない・ラインを踏まない・平行垂直・元に戻す」徹底的に遣りきる
- ◆ 小さいからと放置せず、ルール違反やミスに気づき・注意し・直す活動
(注意し合える品質風土)

(ウ) 環境方針 【環境を意識した活動】

① 大要

生産活動を行う中で、生産に用いる物品・動力の使用量を可能な限り低減及び再利用する事で、当社での製造工程に於ける消費エネルギーの削減に努める。更には、品質の向上、生産効率の向上を図り産業廃棄物の排出を最小限に抑えと共に、積極的な再利用に取組み、分別回収活動を推進する。

Ⅲ. サステナビリティに関する活動

当社のサステナビリティに関する活動を、以下の通り社会・経済・環境の各側面で確認した。なお、各活動にインパクトツールで抽出されたインパクトエリア／トピックと、ポジティブ・インパクト(PI)、ネガティブ・インパクト(NI)を表示する(23 ページ インパクトトピック一覧表を参照)。

1. 社会面の活動

当社は、「従業員こそが最大の財産」との考えの下、従業員の採用と教育、公平な人事運用、福利厚生面での充実、健康と安全に重点を置き活動を進めている。

(ア) 新卒・中途社員の積極採用 【雇用(PI)】

① 近年の採用状況

(2025年4月現在)

正社員採用数	新卒	中途採用	合計	うち男性	うち女性
2025年4月期	3人	0人	3人	1人	2人
2024年4月期	6人	5人	11人	8人	3人
2023年4月期	2人	4人	6人	5人	1人

- ② 社会全体の人手不足が深刻化する中、当社では新卒者を中心に積極採用の方針である。採用にあたっては以下を始めとする各種施策を進め、より円滑な従業員採用に注力する考えである。

- ◆ リファラル採用(社員の紹介による採用)の制度化
- ◆ 企業説明会への積極的参加、地元高校への継続的な訪問活動

- ③ また、育児等でいったん職を離れた女性らのキャリア採用を進めており、早期戦力化に向けて研修を充実させている。

(イ) 外国籍従業員の積極採用 【雇用(PI)】【民族・人種平等(NI)】

① 現在の雇用人数

(2025年4月現在)

外国人雇用者数	特定技能生 除く 正社員	特定技能生	非正規雇用	合計
雇用者数	2人	20人	2人	24人
採用予定数		9人		9人

- ② 先の通り採用環境に厳しさが増す中、当社では従来から外国籍の従業員について積極的に採用を進めており、その中でも、一定の技能を有し日本語対応も可能で即戦力として活躍できる「特定技能生」の受入れに注力している。

- ③ 主な出身国は、ベトナム、インドネシア、中国となっており、最大 5 年の在留期間の間、彼らが当社での仕事や生活を円滑に行えるようにするため、主に以下のようなサポートを手厚く行っている。

- ◆ 外国人労働者が居住するための住居を当社で購入し整備、寮として提供
- ◆ 作業教育・コミュニケーションツールとしての支援システム(翻訳機能付き)の導入
- ◆ 各種社内イベントへの招待、宗教上必要となる礼拝スペースの設置 など

(ウ) 障がいを持つ方の採用による、雇用の場の提供 【雇用(PI)】【その他の社会的弱者(NI)】

- ① 障がい者に対しては可能な限り寄り添い雇用の場を提供する、という方針の下、現在、法定雇用率(2.5%)を超える 4.12%(2024 年 6 月現在)を達成している。今後も可能な限り、障がい者雇用に対して前向きに取り組む方針である。

② 現在の雇用人数

(2025年4月現在)

障がい者雇用者数	正社員	パートアルバイト	うち要件充足
障がい者雇用者数	5人		5人
うち短時間労働者		2人	2人
うち重度障がい者			

←製造5名、出荷業務1名、清掃管理1名

要件充足とは、重度障がい者と精神障がい者は10時間/週以上、その他の障がい者は20時間/週以上勤務されている方

障がい者雇用率 (2024/6)

4.12%

(エ) ベテラン社員の雇用の継続

【雇用(PI)】【年齢差別(NI)】

- ① 当社の就業規則上は定年年齢が 60 歳、雇用延長が 65 歳までという制度であり、かつ労働者が希望し会社が承諾した場合には、65 歳を超えても勤務が可能な制度となっている。
- ② さまざまなノウハウを身に着けているベテラン社員は、当社にとっても貴重な戦力との位置付けであり、現在、多くのベテラン社員が当社で勤務をしている。
- ③ 高齢社員(定年を過ぎた社員)の雇用人数

(2025年4月現在)

高齢者(※)雇用者数	人数
2025年4月期	25人
2024年4月期	19人
2023年4月期	18人
2022年4月期	12人

(※) 当社定年(60歳を超えた年齢)

- ④ 当社では一層の機械自動化・安全な作業ロボットなどの導入を進め、高齢社員にも優しい職場づくりをより一層進めていく方針である。

(オ) 女性採用と成長支援、職位者への登用

【雇用(PI)】【ジェンダー平等(NI)】

- ① 従来から検査工程を中心に女性採用数は多かったが、近年では製造の自動化も進んできたことから、製造部門にも多くの女性従業員が配属され、現在では全従業員の約半数を女性が占めている。

(2025年4月現在)

女性従業員数	正社員	契約社員	パートアルバイト
女性従業員数	47人	22人	14人
女性従業員構成割合	49.5%	55.0%	100.0%

- ② 前述の通り女性の中途採用も進めており、彼女たちの早期戦力化のために QC 検定の受験支援、リーダー育成等の外部講座受講、射出成型の通信教育の受講支援など、教育も積極的に進めている。
- ③ 他方で、過去は役職者への登用は多くなかったことから、近年、係長・主任職位者への登用を計画的に進めており、将来に向け管理職への登用も積極的に進めていく方針である。

(2025年4月現在)

女性役職者数	課長以上	係長主任
総(男女) 人数	9人	16人
うち女性 人数	1人	6人
女性役職者割合	11.1%	37.5%

(カ) 従業員スキル向上のための教育

【教育(PI)】【社会的保護(NI)】

- ① 当社では人材育成プランに基づいた従業員教育に力を入れており、独自の成長シートを用いた OJT の他に、推奨する資格の取得にあたり以下のような支援策を講じ、バックアップをしている。
 - ◆ 資格試験のテキスト代の会社負担
 - ◆ 受験費用負担
 - ◆ 資格取得時の報奨金支給、保有資格に応じた一時金支給(毎年 1 回)
- ② 今後は更に推奨資格の幅を拡げ、一層のスキル向上を進める予定である。

(キ) 従業員の子育て支援 【社会的保護(NI)】

- ① 当社の育児休業制度では、子が2歳になるまで育児休業を取得可能である。
- ② 男女とも育児休業の取得を促進しており、2024年度は女性の取得率は100%を実現、男性は育児休業の該当者なく同年度はゼロであったが、今後も性別問わず従業員の子育て支援に注力していく方針である。

(ク) 労働災害事故の撲滅に向けた取組み 【健康および安全性(NI)】

- ① 当社は、高温の樹脂の流し込みが伴う作業・高さのある型成形機での作業・多くの成形機や搬送装置に囲まれた職場という、労働安全への配慮が必要な職場環境にある。
- ② 当社では労働安全が何よりも最優先との考え方にに基づき、定期的な安全衛生教育を進めている。また教育だけでなく、改良を加えたより安全性の高い機械やクローズドラインの導入も進めており、ソフトの面だけではなくハードの面からも安全な労働環境づくり・労災事故発生ゼロを目指している。

労働災害発生数	発生件数	軽微でない事故ゼロ
2025年4月期	2件/年	
2024年4月期	1件/年	
2023年4月期	0件/年	
2022年4月期	1件/年	
指導・取組み	実施回数	具体的内容
安全衛生委員会	1回/月	会社側の委員と従業員代表にて安全衛生委員にて活動
臨時安全衛生委員会	都度	労働災害発生時、安全衛生委員により実施
安全パトロール	2回/年	安全衛生委員による職場点検



【写真】

当社が設計開発し自作した、人間との協働ロボット。製造ライン上に設置され途中の Assy 加工を担うが、すぐ近くで従業員が作業を行っても安全なように、機械自体を小型化し出力を最小限に抑え、かつボディを柔らかい素材にして接触感知センサーを埋め込むことで、人間と接触しても危害が及ばない仕様とした。

(ケ) 従業員の健康維持増進に向けた取組み 【健康および安全性(NI)】【社会的保護(NI)】

- ① 従業員の心と身体の健康については、特段の配慮をしており以下のような取組みを進めている。
 - ◆ 各係単位で早帰り日の設定を推奨し、残業時間の一層の削減策を講じている(現在、平均残業時間1時間/日)。
 - ◆ 法定検診のほか、会社費用負担での人間ドック受診制度を設けている。
 - ◆ 当社には、野球ソフト・バレー・駅伝の各クラブ活動があり、ここでは従業員の健康増進と円滑なコミュニケーションの醸成を図っており、当社が活動費(会場使用代、ユニフォーム代など)の一部を負担し活動をバックアップしている。
 - ◆ 食堂カフェテリアに、無料で飲める「社長のおごり自動販売機」(但し2名で同時にタッチ購入する必要があるため、購入前に他の人とのコミュニケーションが必須となる)を設置。従業員へのちょっとした心配りを通して、従業員間のコミュニケーション醸成の機会を設けている。

2. 経済面の活動（社会面、環境面の活動も内包）

当社では、世界的な潮流である自動車のクリーンエネルギー車(CEV)化に対応するため、CEV に関連した製品づくりをより一層推進していく方針である。

また、製造にあたり DX への対応を進めており、高稼働率の維持と短納期・高品質、無駄の削減と製品不良の撲滅、従業員間のノウハウの共有などに役立っている。

（ア）自動車の電装化進展への積極的な対応 【移動手段(PI)】【零細・中小企業の繁栄(PI)】【気候の安定性(PI)】

- ① 現在まで、トヨタのハイブリッドシステムについては、3 代目プリウスへの供給から始まり、現行機種第五世代ハイブリッドシステム向けまで、数多くの種類のプラスチック部品を供給している。同様にホンダに対しても主要サプライヤーとしてプラスチック部品を供給している。
- ② 今後、自動車の ADAS(注 3)の一層の高度化が進むとみており、ADAS の電装機構には欠かせないインサート成形品の需要増大に対応すべく、完成車メーカーおよび Tier1 からの情報収集と試作を進めている。

(注3) Advanced Driver-Assistance Systems: 先進運転支援システムのことで、ドライバーに的確に表示・警告を行ったり、ドライバーに代わって自動車を制御するなどの運転を支援する機能の総称

（イ）IoT、DX 化への取組み 【零細・中小企業の繁栄(PI)】【資源強度(NI)】【廃棄物(NI)】

- ① 当社では、製造に関するシステムの構築を継続的体系的に進めている。今後も更なるデータの蓄積や適時のバージョンアップなどにより、一層の機能向上を図り高稼働率の維持向上と短納期・高品質、ムダの削減と製品不良の撲滅を図り、協力会社まで含めたサプライチェーンの維持拡大を目指す方針である。

現在稼働中の生産系システム(販売管理・総務系システムを除く)

システム①	明細
名称	トライゼロシステム(樹脂流動解析システム)
主な機能	試作を行わずいきなり生産に移行するシステム。材料、製品・金型設計、成形機、成形条件などのデータを用い、仮想空間で製品設計・金型設計・生産・検査の一連の流れを実行し、不具合があれば仮想空間の中で修正の上で金型設計に用いる。
狙い・目的	製品試作工程の最小化。試作に要する時間と資材のムダを削減し、製品の良品率を向上させる。
現在の稼働状況	稼働済/機能向上計画中
システム②	明細
名称	Appsheat
主な機能	Googleが提供しているノーコードで開発できるアプリケーション。比較的短期間で開発が出来、ネットワークを介してデータの収集や集計がリアルタイムにできる。タブレットにデータを入力し、自動的に判定したり、その時の画像を残す事が出来る。メールの自動送信する機能もあるので、入力完了したタイミングで上長に連絡したり、異常があったことを関係者に通知することも出来る。
狙い・目的	成形機や組み立て機といった生産設備の日常点検を記録し上長の承認や異常の判定を行う。点検結果は電子化されている為、過去の記録を直ぐに取り出すことが出来る。
現在の稼働状況	成形機の日常については、実施中。その他生産設備についても一部運用を開始している。引き続き開発を進めている。
システム③	明細
名称	Gmics
主な機能	生産管理システム。 お客様からの注文データを取り込むと在庫状況を比較して、成形(機)への生産指示を自動的に出す。成形中は設備の稼働状況をリアルタイムに監視し、チョコ停やサイクルの遅延を把握する。成形機動作を基に生産実績数をデータ化して在庫管理や出荷管理を行う。
狙い・目的	現状は成形に特化した管理は中止だが、mics(ミックス)の上位アプリを入れることによって、材料、部品、成形指示、組立指示、入庫、出庫など一連の管理ができるようになる。
現在の稼働状況	mics(ミックス)については、2016年から運用を開始している。 上位のGmics(ジーミックス)を導入することにより全体の生産管理が一つのアプリケーションで出来るようになる。

システム④	明細
名称	ズメーン
主な機能	図面管理システム お客様から提供される図面に紐づく金型情報、型検情報、生産の実績、寸法測定実績などを一元管理。
狙い・目的	図面や、金型、成形を中心とした生産実績などを、複数人で同時に閲覧が可能になる。
現在の稼働状況	稼働中。新規案件の図面や日々の生産データを追加登録している。

システム⑤	明細
名称	動画マニュアル(tebiki、Teachme Biz)
主な機能	パソコンやタブレットを使って作業員へ作業方法を教育するツール。日本語で作ったものが外国語へ瞬時に変換出来る。 閲覧は作業員自身が行い、閲覧記録から教育実績が把握でき、テストなど理解度の確認も出来る。
狙い・目的	教育ツールが標準化される事により、教え方のバラツキがなくなる。 作業員が自身で閲覧出来るので、教える側の時間が節約出来る。 現在働いている外国人(中国語、ベトナム語、インドネシア語)への教育がスムーズに出来る。
現在の稼働状況	導入検討中

- ② 当社では、外部から購入したシステムに自社開発のシステムを組み合わせ(例:外部購入の生産管理システムの前工程(部材発注・製品出荷)を自社開発しドッキング)、当社オリジナルのシステムの構築も行っている。

(ウ) 自動機ラインの内製化を進めることによる、ノウハウの蓄積と新たなビジネスの展開

【セクターの多様性(PI)】

- ① 当社の製造工程において使用する各種検査装置や搬送装置などについて、自社での製造(内製)を進めてきている。大型となる自動機ラインについては、機械メーカーとの共同設計開発(半内製)を進めており、徐々に電気・機械・システムなどのノウハウの積み上げを進めている。
- ② 今後も、自社の製造ラインで内製対応可能なものは極力内製を進めていき、将来的には自社で設計開発した自動機を外部に販売することを長期ビジョンとして掲げて推進していく方針である。

3. 環境面の活動

当社は業種柄、電力使用による地球温暖化ガス(GHG)の間接的な排出以外は、大気・水質・土壌汚染の原因となる物質はほぼ取り扱っていないことから、使用電力量の削減と再エネ化を重点テーマとして活動中である。加えて製造時に発生する資源消費量や廃棄物量の抑制に継続的に取り組んでいる。

(ア) 太陽光発電システムの積極的な導入 【気候の安定性(NI)】

- ① 当社が使用するエネルギーの大半は電気であり、GHG 間接排出量の抑制と電力コストの低減のため、現在まで各工場の屋根に太陽光発電パネルを順次設置してきている。現状において使用電力の自給率は 14%程度までに至っている。今後も生産設備の効率的な運用を進め、使用電力の削減に向けて取り組む方針である。
- ② 現在稼働中の太陽光発電システム明細

太陽光発電設置場所	導入年月	発電量	電圧	現状
本社工場	2013.3	50kw	低圧	系統売電
第2工場	2013.3	50kw	低圧	系統売電
本社工場増設	2021.2	62kw	高圧	自家消費
R4工場	2023.2	283kw	高圧	自家消費

(イ) 設備増強と先進的システム活用による省資源と廃棄量抑制 【資源強度(NI)】【廃棄物(NI)】

- ① 一定以上の量産が見込める製品に対しては、インサート成形から部品の組み立て完成、検査まで一貫で扱える自社＋自動機メーカーの共同で設計開発した独自専用自動機ラインも導入している。これにより、省エネルギーでの製造と、製品の高品質・高良品率の両立を実現している。
- ② なお、プラスチック製品の成形の場合、製品受注から量産に至るまでには、数多くの試作・テストを重ねる必要があるが、当社は既述の通りバーチャル空間での試作システム(トライゼロシステム)を導入、現実空間での試作を経ずに生産に直行するシステムを実現した。これにより試作の過程の中で生じる資源消費と廃棄物発生を最小限化することに成功している。

4. サステナビリティ活動と特定されたインパクトとの関連性

以上、当社のサステナビリティ活動とインパクトピックとの関連を以下の通り確認した。

活動	側面	インパクト エリア／トピック	ポジティブ ネガティブ
新卒・中途社員の積極採用	社会面	雇用	ポジティブの増大
外国籍従業員の積極採用	社会面	雇用 民族・人種平等	ポジティブの増大 ネガティブの低減
障がいを持つ方の採用による、雇用の場の提供	社会面	雇用 その他の社会的弱者	ポジティブの増大 ネガティブの低減
ベテラン社員の雇用の継続	社会面	雇用 年齢差別	ポジティブの増大 ネガティブの低減
女性採用と成長支援、職位者への登用	社会面	雇用 ジェンダー平等	ポジティブの増大 ネガティブの低減
従業員スキル向上のための教育	社会面	教育 社会的保護	ポジティブの増大 ネガティブの低減
従業員の子育て支援	社会面	社会的保護	ネガティブの低減
労働災害事故の撲滅に向けた取組み	社会面	健康および安全性	ネガティブの低減
従業員の健康維持増進に向けた取組み	社会面	健康および安全性 社会的保護	ネガティブの低減 ネガティブの低減
自動車の電装化進展への積極的な対応	社会面 経済面 環境面	移動手段 零細・中小企業の繁栄 気候の安定性	ポジティブの増大 ポジティブの増大 ポジティブの増大
IoT、DX化への取組み	経済面 環境面 環境面	零細・中小企業の繁栄 資源強度 廃棄物	ポジティブの増大 ネガティブの低減 ネガティブの低減
自動機ラインの内製化を進めることによる、ノウハウの蓄積と新たなビジネスの展開	経済面	セクターの多様性	ポジティブの増大
太陽光発電システムの積極的な導入	環境面	気候の安定性	ネガティブの低減
設備増強と先進的システム活用による省資源と廃棄量抑制	環境面	資源強度 廃棄物	ネガティブの低減 ネガティブの低減

IV. 包括的分析

1. UNEP FI のコーポレートインパクト分析ツールを用いた分析

- (ア) 当社の事業は、国際標準産業分類(ISIC: International Standard Industrial Classification of All Economic Activities)における「2220 :プラスチック製品製造業」に分類され、かかる前提に基づき「UNEP FI のコーポレートインパクト分析ツール」を用いて、当社の事業について網羅的なインパクト分析を実施した。
- (イ) その結果、ポジティブ・インパクトとして「雇用」「賃金」が、ネガティブ・インパクトとして「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」「土壌」「生物種」「生息地」「資源強度」「廃棄物」が抽出された。

2. 個別要因を加味したインパクトエリア／トピックの特定

- (ア) 上記1. で抽出されたインパクト分析結果を参考に、当社のサステナビリティに関する活動を当社の公開情報、提供資料、ヒアリングなどから網羅的に分析するとともに、当社を取り巻く外部環境等を勘案して当社が社会・経済・環境に対して最も強いインパクトを与える活動について検討した。そして、当社の活動が、対象とするエリアやサプライチェーン・製品のライフサイクルにおける社会・経済・環境に対してポジティブ・インパクトの増大やネガティブ・インパクトの低減に最も貢献すべき活動をインパクトエリア／トピックとした。
- (イ) 以上、当社の個別要因を加味し、以下の追加と削除を行い、当社のインパクトエリア／トピックを特定した。

インパクト エリア	インパクト トピック	ポジティブ ネガティブ	追加 削除	追加または削除する理由
資源とサービスの 入手可能性、 アクセス可能性、 てごろさ、品質	教育	ポジティブ	追加	事業領域拡大に必要となる各種スキルの習得に向けて、従業員教育に引き続き力を入れていく方針である
生計	賃金	ネガティブ	削除	公正な制度により、公正十分な賃金が支払われている
健全な経済	セクターの 多様性	ポジティブ	追加	自動機の内製化を進めており、将来的に事業化を目指している
	零細・中小企業 の繁栄	ポジティブ	追加	生産性をより向上させることで、更なる受注強化と協力会社との共存共栄を図っている
気候の安定性	—	ポジティブ	追加	クリーンエネルギー車(CEV)関連製品の開発製造に引き続き注力する方針である
生物多様性と 生態系	水域	ネガティブ	削除	水質汚濁・大気汚染・土壌汚染を引き起こすような排出物はない／ごく微量でありかつ管理が徹底されている
	大気	ネガティブ	削除	
	土壌	ネガティブ	削除	

	生物種	ネガティブ	削除	生物多様性と生態系に悪影響を及ぼすような業務は行っていない
	生息地	ネガティブ	削除	
サーキュラリティ	資源強度	ポジティブ	追加	環境性能の高い製品製造に取組み、社会全体の省資源と廃棄物削減に寄与する
	廃棄物	ポジティブ	追加	

インパクトエリア・トピック特定一覧表

インパクト カテゴリー	インパクトエリア	インパクトトピック	分析ツールにより抽出された インパクトエリア・トピック		個別要因を加味した インパクトエリア・トピック	
			ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ
社会	人格と人の安全保障	紛争				
		現代奴隷				
		児童労働				
		データプライバシー				
		自然災害				
	健康および安全性					●
	資源とサービスの入手 可能性、アクセス可能 性、手ごろさ、品質	水				
		食料				
		エネルギー				
		住居				
		健康と衛生				
		教育			【追加】●	
		移動手段				
		情報				
		コネクティビティ				
		文化と伝統				
		ファイナンス				
	生計	雇用	●		●	
		賃金	●	●	●	【削除】
		社会的保護		●		●
	平等と正義	ジェンダー平等				
		民族・人種平等				
		年齢差別				
		その他の社会的弱者				
経済	強固な制度・平和・安定					
	健全な経済	法の支配				
		市民的自由				
		セクターの多様性			【追加】●	
		零細・中小企業の繁栄			【追加】●	
	インフラ					
	経済収束					
自然環境	気候の安定性				【追加】●	●
	生物多様性と生態系	水域		●		【削除】
		大気		●		【削除】
		土壌		●		【削除】
		生物種		●		【削除】
		生息地		●		【削除】
	サーキュラリティ	資源強度		●	【追加】●	●
		廃棄物		●	【追加】●	●

：追加したインパクトエリア・トピック

：削除したインパクトエリア・トピック

V. KPIの設定

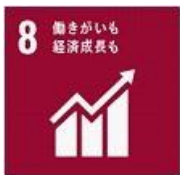
特定されたインパクトエリア／トピックのうち、社会・経済・環境面において一定の影響が想定され、当社の経営の持続可能性を高める項目について、本ページ以下の通りKPIを設定する。

ただし、下記のインパクトエリア／トピックについては、いずれも引き続き適正管理を行っていくものの、KPIを設定し追加的措置の促進までは行わない。

なお、モニタリング期間内に KPI の設定年度が到来するものについては、その年度において新たに KPI を設定し、取組みをモニタリングしていく。

インパクト エリア	インパクト トピック	ポジティブ ネガティブ	KPIに設定しない理由
生計	賃金	ポジティブ	賃金引上げについては、毎期の利益水準を見つつ定期昇給＋ベースアップに前向きに取り組んでいく方針であり、現時点でKPIの設定までは行わない
健全な経済	零細・中小 企業の繁栄	ポジティブ	当社は、多くの協力会社との密接な連携により事業運営されており、今後とも事業の維持・発展には当然に多くの協力会社との連携を維持強化する方針であり、現時点のKPIの設定までは行わない

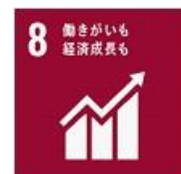
1. 社会面

No.	1
インパクトエリア／ トピック	雇用(ポジティブの増大)
目的・テーマ	人材採用の増強、将来の人材に対する情報発信による当社の魅力の伝播を行う
取組内容	A) 人材増強戦略に基づいた新卒採用を進め、バランスの取れた人材構成を進める B) 合同会社説明会等への積極参加を進め、地元高校生・専門学校生・大学生に対して当社の魅力の発信を行い、将来の当社を担う人材を発掘する
KPI	① 従業員の年間採用人数 新卒 3 名／年 以上とする (2025 年 4 月期実績 3 名) ② 合同会社説明会等への参加 参加 5 回／年 以上とする (2025 年 4 月期実績 3 回)
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間(7 年間)を通じた、各年の年間採用人数 ② モニタリング期間(7 年間)を通じた、各年の年間参加回数
対応する SDGs (ターゲット)	8.5 2030 年までに、若者や障害者を含むすべての男性及び女性の、完全かつ生産的な雇用及び働きがいのある人間らしい仕事、ならびに同一労働同一賃金を達成する。 

No.	2										
インパクトエリア／トピック	教育(ポジティブの増大)、社会的保護(ネガティブの低減)										
目的・テーマ	従業員スキルの増強と、事業強化のために必要となる専門人材の育成を進める										
取組内容	A) 今後、展開を進める自動機ライン製造に必要なスキル取得増強のため、関連した資格取得を促進し、スキル保有者の増強を図る B) 資格取得時の費用補助、資格取得時の一時金支給などの制度を維持し、必要に応じて適時に制度の見直しを進める										
KPI	① 当社で推奨する資格(※)の取得者数を合計で 10 名以上とする (※推奨している資格と現在の有資格者数) <table border="1"> <tr> <td>産業用ロボットの教示等の業務に係る特別教育</td><td>5 名</td></tr> <tr> <td>機械保全技能士</td><td>0 名</td></tr> <tr> <td>電気機器組立て技能士</td><td>0 名</td></tr> <tr> <td>シーケンス制御技能士</td><td>0 名</td></tr> <tr> <td>現在の有資格者数合計</td><td>5 名</td></tr> </table>	産業用ロボットの教示等の業務に係る特別教育	5 名	機械保全技能士	0 名	電気機器組立て技能士	0 名	シーケンス制御技能士	0 名	現在の有資格者数合計	5 名
産業用ロボットの教示等の業務に係る特別教育	5 名										
機械保全技能士	0 名										
電気機器組立て技能士	0 名										
シーケンス制御技能士	0 名										
現在の有資格者数合計	5 名										
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間終了時点(2032 年 6 月)での有資格者の合計人数とする										
対応する 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。 										

No.	3
インパクトエリア／トピック	健康および安全性(ネガティブの低減)
目的・テーマ	従業員の健康安全を最優先にした経営を進め、安全で働きやすい職場の提供を行うことで、従業員の健康と働きがいを維持する
取組内容	A) 労働災害の未然防止のため、労働安全教育・5S 活動を徹底するなどの施策を展開し、労働災害事故の撲滅を図る
KPI	① 年間の労働災害事故発生件数(軽微なものを除く)ゼロを維持する。 (2025 年 4 月期実績 0 件(軽微なものを除く))
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間(7 年間)を通じた、各年の事故発生件数
対応する SDGs (ターゲット)	3.4 2030 年までに、非感染性疾患による若年死亡率を、予防や治療を通じて 3 分の 1 減少させ、精神保健及び福祉を促進する。 

No.	4
インパクトエリア／トピック	健康および安全性(ネガティブの低減)、社会的保護(ネガティブの低減)
目的・テーマ	従業員の仕事と家庭の両立、育児や介護の支援を通じた働きやすい職場の提供を行う
取組内容	A) 効率的な業務運営に一層取組むことで時間外労働を削減し、ワークライフバランスの取れた職場とする B) 保育施設や介護施設への送迎などに対応するための短時間の休暇を可能にし、働きやすさを一層高める
KPI	① 正社員平均の年間総労働時間を 2,000 時間以内とする (2025 年 4 月期の従業員平均の年間総労働時間 2,118 時間／人) ② 現行の休暇制度を改訂し、1 時間単位での休暇制度を導入する (現行の休暇制度における取得単位: 半日単位)
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間最終年度(2032 年 4 月期)での平均総労働時間 ② 2026 年 4 月までに制度改訂し運用開始、以降維持する
対応する SDGs (ターゲット)	8.5 2030 年までに、若者や障害者を含むすべての男性及び女性の、完全かつ生産的な雇用及び働きがいのある人間らしい仕事、ならびに同一労働同一賃金を達成する。 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、すべ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。



2. 経済面

No.	5
インパクトエリア／トピック	セクターの多様性(ポジティブの増大)
目的・テーマ	当社の生産性を更に向上させることによる、当社並びに協力会社への経済波及効果と受注の安定性を一層高める
取組内容	A) カスタムメイドの自動機ラインの内製化を進め、製品製造の短納期化と製品の良品率を高める
KPI	① 当社で設計し製造・構築した自動機を 5 台以上とする (2025 年 4 月期 同製造台数 2 台)
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間最終期(2032 年 4 月期)での製造台数とする
対応する SDGs (ターゲット)	8.4 2030 年までに、世界の消費と生産における資源効率を漸進的に改善させ、先進国主導の下、持続可能な消費と生産に関する 10 年計画枠組みに従い、経済成長と環境悪化の分断を図る。



3. 環境面

No.	6
インパクトエリア／トピック	気候の安定性(ポジティブの増大)
目的・テーマ	クリーンエネルギー自動車(CEV：HV車・PHEV車・FCV車・EV車の総称)向けの製品供給を進めることにより、社会全体の温室効果ガスの削減に貢献する
取組内容	A) CEV車向け製品を積極的に受注し量産対応を進めることでCEV車の社会普及を促進する
KPI	① CEV車向け製品の年間売上高を35億円以上とする (2025年4月期 同売上高33億円)
上記KPI設定年度	① モニタリング期間最終期(2032年4月期)の売上高とする
対応するSDGs (ターゲット)	13.1 すべての国々において、気候関連災害や自然災害に対する強靱性(レジリエンス)及び適応の能力を強化する。 

No.	7
インパクトエリア／トピック	資源強度(ポジティブの増大)、廃棄物(ポジティブの増大)
目的・テーマ	環境性能の高い製品製造に取組み、社会全体の省資源と廃棄物削減に寄与する
取組内容	A) 環境への負荷が少ない、長寿命製品・小型化製品の試作依頼に対する積極関与を進める
KPI	① 現行製品比でより長寿命の製品、軽量化された製品の試作件数 累計20件 (2025年4月期 同試作受注件数17件)
上記KPI設定年度	① モニタリング期間(7年間)を通じた、累計試作件数
対応するSDGs (ターゲット)	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。 12.4 2020年までに、合意された国際的な枠組みに従い、製品ライフサイクルを通じ、環境上適正な化学物質やすべての廃棄物の管理を実現し、人の健康や環境への悪影響を最小化するため、化学物質や廃棄物の大気、水、土壌への放出を大幅に削減する。 

No.	8
インパクトエリア／トピック	気候の安定性(ネガティブの低減)
目的・テーマ	地球環境保全のため、地球温暖化ガス(GHG)の排出量削減に向けて取組む
取組内容	A) GHGの排出量の算定を行い、排出量削減計画を策定し削減に取組む

KPI	① GHG 排出量を算定(Scope1、Scope2) ② GHG 排出量の削減計画を策定し、以降削減計画に基づく各種施策を実行する	
上記 KPI 設定年度	① 2026 年 4 月期の排出量を 2026 年 7 月までに算定する ② 2026 年 10 月までに削減計画を策定し、以降、削減を実行する	
対応する SDGs (ターゲット)	13.1 すべての国々において、気候関連災害や自然災害に対する強靱性(レジリエンス)及び適応の能力を強化する。	

No.	9	
インパクトエリア／トピック	資源強度(ネガティブの低減)、廃棄物(ネガティブの低減)	
目的・テーマ	使用する資源の節約、排出する廃棄物の削減に向けて取組む	
取組内容	A) 製造に伴う不良率の削減・良品率の向上によるムダの削減	
KPI	① 製造時の製品不良率 0.31%以下 (2025 年同率 0.45%)	
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間最終期(2032 年 4 月期)での製品不良率とする	
対応する SDGs (ターゲット)	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。 12.4 2020 年までに、合意された国際的な枠組みに従い、製品ライフサイクルを通じ、環境上適正な化学物質やすべての廃棄物の管理を実現し、人の健康や環境への悪影響を最小化するため、化学物質や廃棄物の大気、水、土壌への放出を大幅に削減する。	

VI. インパクト管理体制

当社では、本ファイナンスに取り組むにあたり、小林浩幸代表取締役社長が陣頭指揮を執り、経営企画室が中心となって、社内制度・計画・日々の業務や諸活動等を棚卸しすることで、社内の事業活動とインパクトリーダーやSDGsとの関連性、KPIの設定について検討を重ねた。

本ファイナンス実行後においても、小林浩幸社長を最高責任者とし、経営企画室が中心となり、KPI達成に向けて役員会議をはじめとした諸会議・ミーティングで社内浸透させることで各部署へ施策を展開する。

最高責任者	代表取締役社長 小林 浩幸
担当部署	経営企画室

VII. モニタリング方法

本ファイナンスの実行にあたり設定した KPI については、当社と株式会社八十二銀行ならびに一般財団法人長野経済研究所が少なくとも年に1回の頻度でその進捗状況及び達成状況を確認・共有する。

株式会社八十二銀行は、自行が持つノウハウやネットワークを活用し、当社の KPI の達成を適宜サポートする予定である。

モニタリング期間中に一度達成した KPI については、その後も引き続き達成水準を維持していることを確認する。なお、当社の事業環境の変化等により設定した KPI が実情にそぐわなくなった場合には、当社と株式会社八十二銀行ならびに一般財団法人長野経済研究所が協議し、再設定を検討する。

VIII. 総合評価

本評価書の記載のとおり、当社の企業活動は、社会・経済・環境に対するポジティブな成果の伸長と、ネガティブな影響の緩和・軽減に寄与するものであり、これらを支援するためのサステナビリティ推進及びモニタリング体制についても十分であると、一般財団法人長野経済研究所では判断する。

なお、本評価書の十分性を含め、ファイナンス全体に係る UNEP FI の「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」に則って別途、株式会社日本格付研究所の第三者意見書により確認を受けるものである。

以 上

本評価書に関する重要な説明

1. 本評価書は、一般財団法人長野経済研究所が株式会社エフプラスから委託を受けて作成したもので、一般財団法人長野経済研究所が株式会社エフプラスに対して提出するものです。
2. 本評価書の評価は、依頼者である株式会社エフプラスから供与された情報と、一般財団法人長野経済研究所が独自に収集した情報に基づく基準日現在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、一般財団法人長野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。

＜本評価書に関するお問い合わせ先＞

〒380-0936 長野市岡田 178-13 八十二別館3階

一般財団法人長野経済研究所

経営相談部 コンサルティンググループ

主席コンサルタント 太田 賢

Tel:026-224-0506