

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	株式会社共進
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.	沿革	4
3.	海外企業との提携	5
4.	従業員情報	5
5.	保有特許	6
6.	当社事業の特徴	7
7.	主な設備	8
8.	当社のコア・コンピタンス	10
9.	経営理念、経営方針等	13
III.	サステナビリティに関する活動	14
1.	社会面の活動	14
2.	経済面の活動	17
3.	環境面の活動	19
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.	社会面・経済面	25
3.	経済面	26
4.	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共進(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～2030年6月25日
金額	50,000,000円
資金使途	運転資金
モニタリング期間	2025年6月30日～2030年6月25日



写真：当社の独自技術である、「カシメ接合」技術を使った製品



写真：カシメ接合の作業風景

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)

Ⅱ. 企業概要

1. 基本情報

会社名	株式会社共進
本社所在地	長野県諏訪市中洲 4650
代表取締役社長	五味 武嗣
設立	1962 年 5 月 1 日
資本金	30 百万円
業種	金属加工業
主な事業内容	1. 金属の切削加工事業 2. 金属の研削事業 3. 接合加工事業
売上高	1,865 百万円(2025 年 4 月期見込)
従業員数	129 人(2025 年 4 月現在 正社員 96 人、パート・アルバイト社員等 33 人)
主要取引先	Astemo(株)、イーグル工業(株)、新電元メカトロニクス(株)、Schaeffler 他 約 60 先
認証・許可	ISO9001:2015 IATF16949:2016 ISO14001:2015 医療機器製造業登録 (長野県知事) ほか
主な認定・登録・表彰 等	地域未来牽引企業 (経済産業省) くるみん認定(2019) (厚生労働省) 健康経営優良法人 2025〔中小規模法人部門〕ブライツ 500 (経済産業省) 職場いきいきアドバンスカンパニー〔ワークライフバランス〕〔ダイバーシティ〕〔ネクストジェネレーション〕 各コース (長野県) 社員の子育て応援宣言 (長野県) 健康づくりチャレンジ宣言 (全国健康保険協会) スポーツエールカンパニー2025 (スポーツ庁) 障害者雇用に対する取組み 表彰 (高齢・障害・求職者雇用支援機構) ものづくり大賞 NAGANO2019 大賞 (ものづくりNAGANO 応援懇話会) DX セレクション 2023 受賞 (経済産業省) ほか

認証・許可証

ISO9001、14001、IATF16949 各認証

医療機器製造業登録



2. 沿革

年 月		概 要
1962 年	5 月	諏訪市弁天町に、五味和人氏により共進精機有限会社を設立 資本金 130 万円
1994 年	9 月	諏訪市中洲に本社工場・事務所建設
1995 年	3 月	特許出願 金属部品の接合方法
1996 年	3 月	資本金 300 万円に増資
1997 年	5 月	資本金 2,000 万円に増資
	6 月	株式会社共進に改組、社名変更
1998 年	9 月	特許第 2824408 号『金属部品の接合方法』取得
2001 年	1 月	ISO9002 認証取得
	2 月	日本発明振興協会 表彰
2002 年	4 月	文部科学大臣賞 受賞
	6 月	ISO9001:2000 認証取得
	10 月	東京中小企業投資育成(株) 参画
	11 月	資本金 3,000 万円に増資
2004 年	1 月	優秀経営者賞顕彰 地域社会貢献者賞
	3 月	ニュービジネス大賞 優秀賞
2005 年	5 月	黄綬褒章 五味和人氏 受章
2006 年	3 月	諏訪市第一精密工業団地に本社工場を新築
	11 月	諏訪市中洲福島地籍に第 5 工場を新築
2008 年	6 月	「元気なモノ作り中小企業 300 社 2008 年版」受賞
2010 年	3 月	ISO14001:2004 認証取得
2012 年	2 月	ISO/TS16949:2009 認証取得
	3 月	特許第 493477 号『金属部品の製造方法』取得
	4 月	インドネシアに合弁会社「PT. PS KYOSHIN INDONESIA」設立
	7 月	代表取締役任に五味武嗣氏 就任
	10 月	「独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構努力賞」受賞
2014 年	2 月	医療機器製造業許可証 取得
	3 月	「第 39 回発明大賞 発明奨励賞」受賞
2017 年	5 月	次世代育成支援対策推進法第 13 条に基づく基準適合(くるみん認定)
	10 月	メキシコ「Automanufacturas de Querétaro, S.A. de C.V.」に出資
	12 月	職場いきいきアドバンスカンパニー認証取得
2018 年	2 月	健康経営優良法人 2018 認証取得
	6 月	ISO9001:2015 認証取得
	8 月	IATF16949:2016 認証取得
	9 月	「独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構理事長表彰」受賞
	12 月	「地域未来牽引企業」認定

2019 年	2 月	健康経営優良法人 2019 認定
	2 月	医療機器製造業登録
	3 月	ISO14001:2015 認証取得
	8 月	次世代育成支援対策推進法第 13 条に基づく基準適合(くるみん認定)(2 回目)
	10 月	「ものづくり大賞 NAGANO 2019」受賞
	12 月	職場いきいきアドバンスカンパニー認証取得(2 回目)
2020 年	3 月	健康経営優良法人 2020 認定
2021 年	3 月	健康経営優良法人 2021(中小規模法人部門(ブライト 500))認定
	10 月	職場いきいきアドバンスカンパニー認証取得(3 回目) ・ワークライフバランスコース ・ネクストジェネレーションコース
2022 年	3 月	健康経営優良法人 2022(中小規模法人部門(ブライト 500))認定
2023 年	3 月	健康経営優良法人 2023(中小規模法人部門(ブライト 500))認定
	3 月	DX セレクション 2023 優良事例表彰
	9 月	職場いきいきアドバンスカンパニー認証取得(4 回目) ・ワークライフバランスコース ・ダイバーシティコース ・ネクストジェネレーションコース
2024 年	3 月	健康経営優良法人 2024(中小規模法人部門(ブライト 500))認定
	12 月	スポーツエールカンパニー2025 認定
2025 年	3 月	健康経営優良法人 2023(中小規模法人部門(ブライト 500))認定

3. 海外企業との提携

	所在国／地方	提携形態
Automanufacturas de Querétaro, S.A. de C.V.	メキシコ／ケレタロ州	資本提携(出資)
PT. PS KYOSHIN INDONESIA	インドネシア／ブカシ県	合併会社

両社とも自動車部品等の金属製品の製造を事業としている。当社は、自動車産業クラスターに立地するこれら 2 社を完成品メーカーの動きの情報収集にも活用している。

4. 従業員情報

(ア) 従業員数

(2025年4月現在)

従業員数	営業部門	技術部門	製造部門	品質保証部門	生産管理部門	総務経理等	合計
正社員人数	7人	4人	71人	2人	8人	4人	96人
パートアルバイト人数			21人	1人		3人	25人
他の雇用形態人数	1人		4人			3人	8人
従業員合計	8人	4人	96人	3人	8人	10人	129人

(イ) 正社員の平均年齢／平均勤続年数

42.4歳 (2025 年 4 月時点) ／ 14.6 年

(ウ) 主な資格名と資格者数

(2025 年 4 月現在)

資格名	等級	人数
第一種衛生管理者	第一種	2 名
安全管理者		12 名
化学物質管理責任者		1 名
防火管理者		12 名
危険物取扱責任者	乙種 4 類	3 名
安全運転管理者		1 名
特別管理産業廃棄物管理責任者		1 名
医療機器責任技術者		1 名

5. 保有特許

(ア) 権利取得済

No.	特許登録記事(番号)	出願日 登録日	名称
①	特許第 7290301 号	2018.9.19 2023.6.5	接続構造体及びその製造方法
②	特許第 7261968 号	2018.12.20 2023.4.13	弁体及びそれを備えた流量制御弁並びにその弁体の製造方法（愛三工業株式会社と共同出願）
③	特許第 7521770 号	2020.2.4 2024.7.16	医療部材及びその製造方法
④	特許第 7521773 号	2020.3.19 2024.7.16	医療部材及びその製造方法

(イ) 権利取得前(出願公開前のものを除く)

No.	特許公開番号	出願日	名称
—	特許 2022-023713	2022.2.18 審査請求中	医療部材及びその製造方法

出所：(独行)工業所有権情報・研修館 特許情報プラットフォーム「J-Plat Pat」より、長野経済研究所作成

近年では、当社の独自技術であるカシメ接合(後述)技術を使った医療器具向け製品の深耕を目指し研究開発を進めており、関連特許を多く出願し取得している。

6. 当事業の特徴

(ア) 事業の概要

当社は、1962年に長野県諏訪市で創業し、自動車部品・建設機械部品・農業機械部品・産業機械部品・医療機器等の小型部品(最大でも手の平サイズ)を、切削・研削で製造している金属加工メーカーである。

当社はこれらの加工技術に留まらず、部品形状や要求される機能によっては、全て切削加工でなく部品の各部位ごとに加工し接合する、「カシメ接合」という独自技術を有している。

現在、カシメ接合技術を使った製品は全売上の約4割を占める(但し、当該製法は2つ以上の部材の組み合わせからなり、各々の部材も自社で切削・研削して製造することから、加工量では5割を大きく超える)、当社を支える基幹技術である。

(イ) 市場セグメント別売上

	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
自動車向け部品	1,022M	60.4%	1,290M	68.7%	1,265M	67.8%
産業機器向け部品	372M	22.0%	340M	18.1%	326M	17.5%
建機向け部品	137M	8.1%	111M	5.9%	105M	5.6%
農機向け部品	71M	4.2%	60M	3.2%	60M	3.2%
二輪車向け部品	16M	0.9%	20M	1.1%	23M	1.2%
医療機器向け部品	23M	1.4%	14M	0.7%	11M	0.6%
他	50M	3.0%	42M	2.2%	75M	4.0%
合計	1,691M	100.0%	1,877M	100.0%	1,865M	100.0%

(ウ) 各市場の主な製品

製品カテゴリ	主な製品名	主な最終納品先(Tier1・商社経由を含む)
自動車向け部品	エンジンバルブタイミング部品、トランスミッション部品、サスペンション部品	日系・欧州系大手自動車メーカー
産業機器向け部品	チップマウンター用部品	日系大手産業機器メーカー
建機向け部品	油圧ポンプ部品、油圧制御用バルブ部品、ほか	日系大手建機メーカー
農機向け部品	油圧制御用バルブ部品	日系大手農機メーカー
二輪車向け部品	エンジン燃料制御部品	日系大手二輪車メーカー
医療機器向け部品	人工呼吸器部品、視力検査装置	—

自動車関連部品



産業機械部品



建機部品



農機部品



二輪車部品



医療機器部品



7. 主な設備

当社は、多様かつ多数の加工機を有し、少量の試作から月産十万個単位の量産まで対応可能である。精密切削は全て複合加工が可能な体制を敷いており、φ1～φ50まで対応が可能、また振動切削対応設備も有しており、切削加工が難しい素材(難削材)の量産も行っている。

量産メーカーである一方で、さまざまな製品開発にも注力するなど研究開発型メーカーの一面も持つ。

従業員の中には、機械設備製造のノウハウを有する者も在籍しており、自社で検査機器なども製造している。

(ア) 保有機械一覧 (2025年4月現在)

主たる加工	機器	メーカー	台数
切削	LFV低周波振動切削機	シチズン	1台
	NC自動旋盤	ツガミ・シチズン・スター	166台
カシメ接合	2軸カシメ装置	CORETEC	1台
	サーボプレス	JANOME	7台
	自動プレス機	昭栄技研他	11台
研削	芯なし研削盤	大宮マシナリー・ミクロン精密ほか	7台
	円筒研削盤	ツガミ	3台
	内外径端面複合研削盤	ツガミ	1台
	バフ研削盤	野水機械	3台
設計・二次加工	3D/CAD	DESSAULT SYSTEMS	3台
	コンタミネーション解析システム	NERECO	1台
	各種二次加工機 (溝・スリ割・穴・面・ネジほか)	MMT・ワダ・エンタープライズ	11台
仕上げ・検査 ほか	砥粒流動加工機	エクスツルードホーン	1台
	振動式遠心バレル研磨機	三恵ハイブプレジジョン	1台
	サーマルデバリング	エクスツルードホーン	1台
	引張試験機	島津製作所	2台
	コンテナ自動洗浄機	クレオ	1台
	マイクロスコープ	KEYENCE	3台
	レーザー顕微鏡	KEYENCE	2台
	ワンショット3D形状測定器	KEYENCE	1台
	画像測定機	KEYENCE	11台
	形状測定機	ミットヨ	5台
	顕微鏡	NICONほか	8台
	三次元測定器	ミットヨ	1台
	自社製自動検査装置等	内製	5台
	真円度計	ミットヨ	4台
	投影機	ミットヨほか	18台
	面粗度計	ミットヨ	7台

(イ) 機械写真(一部抜粋)

自動旋盤



サーボプレス



芯なし研削盤



カシメ接合機
(半自動/サーボプレス)



カシメ接合機
(半自動/サーボプレス)



カシメ接合自動機A



カシメ接合自動機B
(母材投入口:左)



カシメ接合自動機B
(カシメ接合加工:中央)



カシメ接合自動機B
(製品出口:右)



砥粒流動加工機



三次元測定器



レーザー顕微鏡



8. 当社のコア・コンピタンス

(ア) 当社独自技術のカシメ接合とは

「カシメ接合」とは、2つ以上の部品同士を接着剤や溶接、ボルトなどを用いずに部材自体の形状の変形によって物理的に固定する接合方法であり、当社が1995年に出願し1998年に特許を取得（現在は特許存続期間満了）した独自技術である。

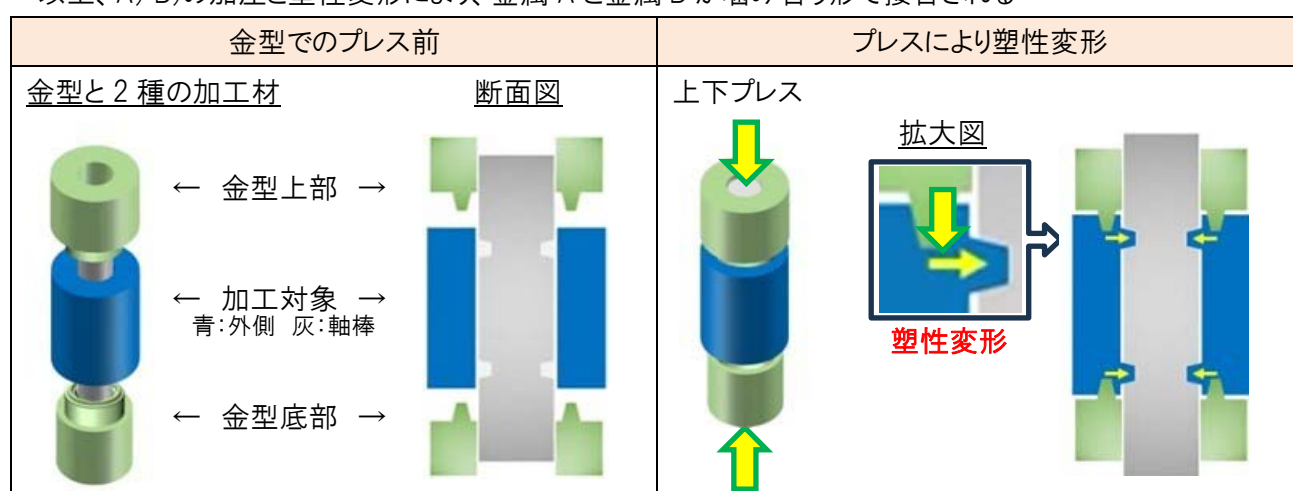
具体的工法とすると、下図のような円筒状の金属 A（青色）と棒状の金属 B（灰色）とを接合する場合、

A) 予め溝（くびれ）をつけておいた金属 B を金属 A の孔穴に挿入（左図）

B) くさび状の突起を持つ金型で金属 A を上部、または上下から加圧プレス

金型の突起に押された金属 A は塑性変形を起こし、金属 B の溝の方に変形する（右図）

以上、A) B)の加圧と塑性変形により、金属 A と金属 B が噛み合う形で接合される



出所: 当社作成 Youtube を基に長野経済研究所が作成

(イ) カシメ接合の特色

金属の接合方法には、他に「接着剤使用」、「溶接」、「圧入」、「焼き嵌め」などさまざまな接合方法があるがカシメ接合が他の方法に比較して優位性を持つ点は主に以下の通り。

A) 多様な素材間の結合が可能

「カシメ接合」ができる素材は、同種材はもちろん、異種材や熱処理・めっきを行った素材でも可能であるため、一つの製品の各部で二つ以上の特性を持たせることが可能（例：A は磁性体、B は非磁性体 など）。

B) 加工時に熱による影響を受けず、加工エネルギーも少なく済む

「カシメ接合」は冷間（つまり常温）で行うため、材料が変質せず溶接接合や圧接のような熱歪みがない。また加熱のためのエネルギーが不要である。

C) 素材に傷が付きにくく、追加工の必要性が少なく省資源

代表的接合方法である圧入接合と違い、「孔穴径 > 棒径」のため素材同士の摩擦がなく異常摩擦による変形（カジリ不良）や傷が生じず、接合後の追加工の必要がない。

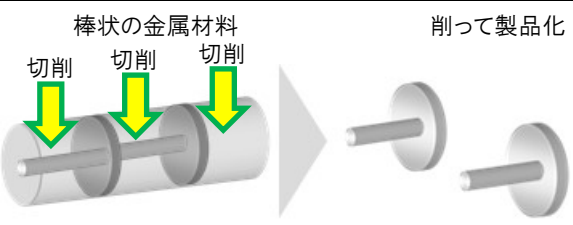
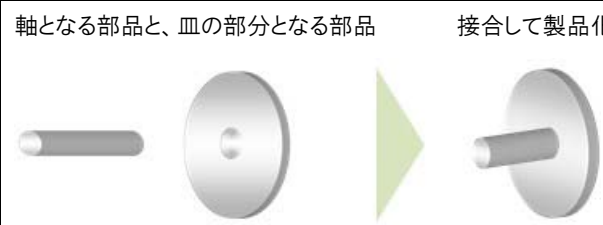
D) 他の加工方法が適さない素材・形状にも対応可能

圧入長さが取れない薄い部品の組立や、圧入すると曲がってしまうような細いシャフトの組立にも適している。

E) 製品廃棄時のリサイクルが比較的容易

製品の廃棄時には、それぞれの素材が接着・溶着していないことから、分離するのが比較的容易であり、分別廃棄／リサイクルが容易である。

また、フランジ付きシャフト(縁やつばのような出っ張りが付いたシャフト)のような金属部品を製造する場合、一般的には切削で製造するが、大量の切削屑が発生し長い加工時間と多くのエネルギーを要するため、カシメ接合で製造した場合の方が優位な面が多い。

従来の製造方法(切削)	当社の製造方法(カシメ接合方法)
 切削のための大型の加工機が必要 加工時間が長く、加工エネルギーの消費量が多い 切削屑が多く出て、資源の無駄が多い	 大型の加工機は不要 加工にかかる時間も短縮できる 余計な切削屑が出ず、資源の節約にもなる

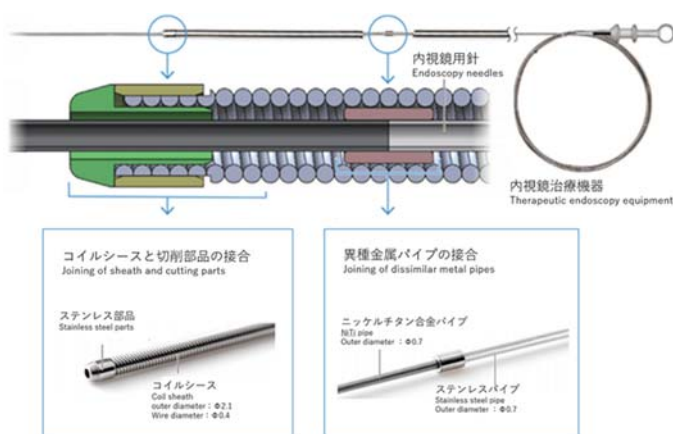
(ウ) 技術の排他性

カシメ接合の接合工程は比較的シンプルであるが、金型でプレスを行った際に圧力が加わった外周側の金属を要求仕様通りに変形させかつ、棒側の金属も歪みなく接合させるためには、高度のノウハウに基づいた両金属部品の成形と加圧する側の金型の設計が必要である。

当社は創業以来、切削・研削・研磨・穿孔といった素形材加工事業全般に長く携わってきたことから、金属成形と金型設計製造に優れたノウハウを持ち、母材となる両金属部品の製造から完成品までトータルコーディネートかつワンストップで対応できることが、他社が容易に真似できないコア・コンピタンスである。

(エ) 医療機器部品製造への応用

カシメ接合技術は、接着剤や熱を使わず金属の塑性変形だけで接合できることから、人体に対してより高い安全性が求められる医療機器分野でも当社の技術の応用が可能と考え、部品製造への展開を進めており、現在、当社製品はカテーテルや内視鏡治療機器などに組み込まれている。



出典: 当社ホームページ

前図のとおり、ニッケルチタン合金で出来たパイプ、ステンレスで出来たパイプといった、異なる金属で出来たパイプを接合させたい場合に、当社の独自技術であるカシメ接合方法による強みが発揮されている。

接合に当たって、接着剤なども使わないことから、カテーテルや内視鏡治療機器が人体の中に入っても接着剤による人体への影響が生じない。また、強度のばらつきが少ない接合方法であるため、治療の途中で

部品が外れることもなく、人体にとっても高い安全性を誇る技術である。

一般に医療機器(カテーテルなど)で求められる技術としては、主として以下のような技術が求められると考えられているが、当社は下線部分について高い技術を持っており、当社の精密加工技術やカシメ接合技術を応用し高品質な医療機器部品を提供することが可能である。

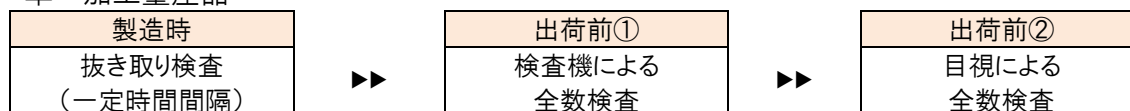
- 表面改質技術、コーティング技術、チューブ成型技術
- 異種素材接合技術、精密成型技術、精密研磨技術
- 微細加工技術
- 極細線金属や特殊合金に関する技術 等

(オ) 上記技術を支える徹底した品質管理体制

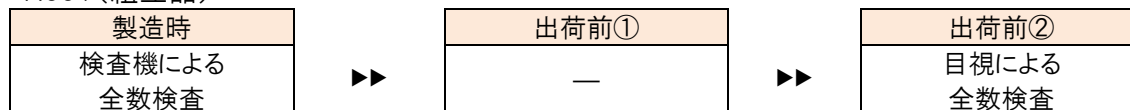
当社では、ISO9001 および IATF16949 の要求事項を満たすために、品質管理について多くのリソースを割いており、工程不具合の予防的措置、工程の中での抜き取り検査(量産品)、複数回に及ぶ出荷前の全数検査を実施している。

検査精度を上げるために、当社の製造時の検査に特化した自社製造の検査機器の開発と運用を進め、また、製品の両端面など検査機器や検査機では十分に捕捉しきれない部分のチェックも行うため、熟練工による人の目と触感を使った最終出荷前検査など、全数検査を実施して品質を担保している。

単一加工量産品



ASSY(組立品)



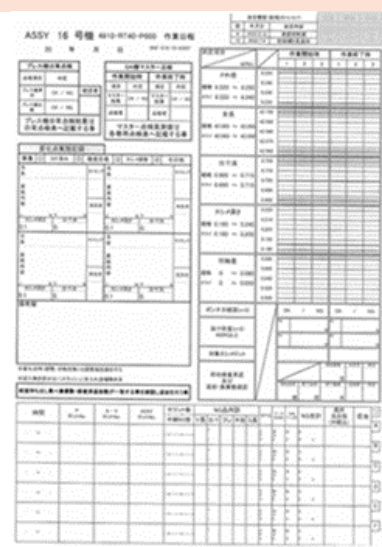
検査装置(自社製)



検査風景(人による検査)



当社オリジナルの作業日報



9. 経営理念、経営方針等

(ア) 経営理念

「仕事を通じて社会に貢献し、社会から必要とされる企業となる。」



(イ) 経営方針

1. 人間性及び能力の向上に努め、常に改善の意識を持ち、質の高い仕事をする。
2. 市場に良質で安全な製品を供給する。
3. グローバルな視点で物事を考える。
4. 地域に貢献し、地域の発展のために寄与する。
5. 法令を順守し、透明性の高い経営をする。

(ウ) 社長が大切にしていること

事業を継続していくためには、従業員とその家族、顧客や協力会社等さまざまな関係者からの協力が不可欠であり、全ての関係者から「共進は必要だ」と思われるような会社にしていくことが重要であると考えている。

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、「仕事を通じて社会に貢献し、社会から必要とされる企業となる」という経営理念の下、人的資源の強化と従業員への幸福の提供は社会貢献である、と考え、従業員の採用と教育、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) 従業員の健康の維持増進と労働安全の徹底 【健康および安全性(NI)】 【社会的保護(NI)】

A) 健康経営優良法人 2025(中小規模法人部門) ブライト 500 の認定

- ① 当社は、健康経営は「CSR 活動としての健康経営」という位置づけで捉え、従業員の健康維持増進と労働安全の徹底に取り組んできた。2021 年以降「健康経営優良法人の中でも優れた企業」かつ「地域において、健康経営の発信を行っている企業」として優良な上位 500 の法人である「ブライト 500」に 5 年連続で選ばれている(なお、2024(令和 6)年度は全国で 50 位以内にランクイン)。



R6 年度健康経営フィードバックシート→
出典: 日本経営会議サイト「ACTION! 健康経営」

B) 有給休暇の取得促進と時間外労働削減に向けた取り組み

- ① 20 年ほど前までは当社も長時間労働が常態化していた時期もあったが、2006 年に本社工場を現所在地に新築移転したことをきっかけに、生産性を大きく向上させるとともに働き方の見直しにも着手し、以降、さまざまな施策を講じてきている。
- 具体的には、毎週水曜日のノー残業デーの実施、人材育成による多能工化、自動化等の推進により、時間外労働の削減や有給休暇の取得促進に努めている。なお、有給休暇は 1 時間単位で取得できるため、育児や介護に伴う送迎などでも広く活用されており、家庭の事情に合わせた休暇を取りやすい環境にある。

(2025年4月現在)

有給休暇取得・労働時間	計数
2025年4月期 平均取得日数	16.0日
同 平均取得率	80.0%
同 月平均時間外労働時間	1.4時間

C) 従業員家族ぐるみでの健康維持

- ① 当社では、従業員が健康で元気であることの結果として、企業の生産性も上がり発展していくと考え、以下のように従業員の健康維持に対する手厚い制度を設けている。

健康維持施策項目	主な制度とその詳細
健康診断	◆法定以上の健康診断(生活習慣病予防健診/眼底検査/5臓器エコー検査/腫瘍マーカー検査/肺機能検査/肝機能検査/心筋梗塞検査/骨粗しょう症検査等)、◆扶養家族の健康診断
各種費用補助	◆個人入院費用会社負担制度、◆がん通院費用会社負担制度、◆がん先進医療費用会社負担制度
健康増進	◆健康増進イベント(ソフトボール、ヘルスツーリズム等)、◆部活金銭補助(野球、コマ、マラソン)
その他	◆インフルエンザ予防接種斡旋、◆禁煙補助制度

- ② 毎月開催している安全衛生委員会では健康についての情報提供を行っており、年 2 回の方針説明会では、社長自ら会社の従業員の健康に対する取組みを説明して、従業員の健康に対する意識向上を促している。

D) 労働安全の徹底

- ① 当社は、切削・研削機を始めとする数多くの機械に囲まれた職場という、労働安全への特段の配慮が必要な職場環境にある。

当社では労働安全が何よりも最優先として、5S 活動(整理・整頓・清掃・躰・清潔)に安全(Safe)を加えた 6S 活動を定着させており、定期的な安全衛生教育などを展開し、労働災害事故の撲滅に向けて全社を挙げて取り組んでいる。

- ② 主な安全衛生教育の内容

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
ヒヤリ・ハット事例共有	都度	事例があった都度、全部署で情報共有
安全パトロール	1回/月	安全衛生委員による職場点検



- ③ 最近の労働災害事故の発生状況(擦り傷など、軽微なものを含む)

労働災害発生数	発生件数
2025年4月期	5 件/年
2024年4月期	1 件/年
2023年4月期	5 件/年
2022年4月期	2 件/年
2021年4月期	2 件/年

(イ) 従業員の採用強化と公平で包摂的な人事運用【雇用(PI)】【年齢差別(NI)】

【その他の社会的弱者(NI)】

A) 従業員採用の強化、公平で差別のない採用

- 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	4人	2人	6人	2人	4人
2024年4月期	2人	5人	7人	4人	3人
2023年4月期	1人	4人	5人	5人	0人
2022年4月期	1人	2人	3人	3人	0人
2021年4月期	0人	1人	1人	1人	0人

- ② 若者のメーカー離れが止まらない社会環境下においても、従業員に対して手厚い施策を講じてきた当社は、現在も比較的良好な採用環境にある。ただし、社会全体の人手不足が深刻化する中、引き続き積極採用の方針である。
- ③ 定年を過ぎたベテラン社員への働く場の提供(定年 60 歳、雇用延長 65 歳まで、本人が希望し会社が認めればその後の延長も可能)にも積極的に応じており、ノウハウを持つベテラン社員を貴重な戦力として引き続き活用する方針である。

(2025年4月現在)

高齢者(※)雇用者数	人数
2025年4月期	18人
2024年4月期	17人
2023年4月期	15人

(※) 当社定年(60歳を超えた年齢)

- ④ また、障がい者の雇用に対しては、業種柄危険を伴う作業もあるため採用しても働く場の提供が容易ではない一面はあったものの、支援団体や専門家からのアドバイスを受け現場でのサポート方法の試行錯誤を重ねてきた結果、仕事が円滑に進むようになった障がい者が定着、現在では法定雇用率 2.5%を上回る 4.2%(2024 年 6 月時点)を達成、維持している。

(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		3人	3人
うち短時間労働者			
うち重度障がい者		2人	2人

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) 4.2%

間違い予防の視覚的表示



(ウ) 従業員への教育の場の提供による、人材力の強化 【教育(PI)】【社会的保護(NI)】

A) 従業員教育の実践

- 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、従業員が入社時から退職時までの教育研修の履歴を一冊のファイルにまとめ、一覧でスキルが状況が見られるようにしている。
- ② また、所属部署ごとに担当業務に応じたスキルレベルを把握し(例:切削工程では 12 項目×5 段階評価)、メンターや上長との対話と指導を通じて上位レベルに到達する仕組みを設けている。
- ③ また、当社が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。

- ◆ 資格取得講座の受講費などは全額会社負担
- ◆ 通信教育の受講費用などは全額会社負担
- ◆ 受験費用全額会社負担

教育記録ファイル(上長が保管)



(エ) 事業継続計画(BCP)の推進による、事業の持続性の確保 【自然災害(NI)】

A) 事業継続マネジメント(BCM)の実践

- ① 当社では、想定されるインシデントに対応するため、事業継続計画を作成し運用を進めている。
- ② 具体的には BCP の基本規程から始まり、活動の一覧表や対応手順書などのソフト面を完備し、安否確認などのシステムの導入や災害用品の備蓄などハード面の充実も行っている。
- ③ 加えて BCP 訓練や BCP 委員会の定期的な開催を通じてカイゼンを重ね、発災の際にも被害を最小限に留め、事業を停止させず早期の復旧を果たせるように取り組んでいる。



2. 経済面の活動

当社は幅広い市場に対する供給実績がある中で、主要セグメントである自動車用部品を巡る市場の変化に対応するために現在、さまざまな展開戦略を講じている。

(ア) 諏訪地域の他の特色技術を持つ企業との協業 【零細・中小企業の繁栄(PI)】

A) 地域の現況

- ① 当社が所在する長野県諏訪地域(諏訪市・岡谷市・茅野市・周辺町村)は、「東洋のスイス」と呼ばれるほど時計の製造から始まり精密機械工業が非常に盛んな地域であり、現在も約 200 社(※)の金属関係加工メーカーが集積している。
(※)公財)長野県産業振興機構が運営する「ながのものづくり企業 HP 情報」を用い、金属加工に関連する企業数を抽出 長野経済研究所調べ
- ② これらの企業では古くから分業と専門化が進んでおり、現在も企業同士の横の繋がりが非常に強く当社でもさまざまな中小メーカーとの取引がある。また、これらの企業が集まり共同で工業展やメッセを開催(代表的なものとして毎年行われる諏訪圏工業メッセがある(2024 年来場者数 18,769 名))して、地域の共存共栄に向けて共同で取り組んでいる。
- ③ また、当社では 2014 年に地域企業で結成された「中小企業医療機器開発ネットワーク『SESSA』」(URL: <https://www.sessa.gr.jp/>)に加盟し、SESSA の中では加工・部組部門を担い、国内外の医療機器メーカーに対して部品の開発と営業を進めている。



(イ) 自動車向け製品の多様化と新たな基幹製品群の構築 【移動手段(PI)～社会面】
 【セクターの多様性(PI)】【零細・中小企業の繁栄(PI)】【気候の安定性(PI)～環境面】

A) 自動車足回り製品の製造強化

- ① 現在の当社の自動車向け製品は、エンジンバルブタイミング部品やトランスミッション部品などが主であるが、自動車の CEV(クリーンエネルギー車)化が進む中では、EV にはエンジンが不要でトランスミッションの必要性も低下することが予想される。一方で自動車の足回り関係部品は堅調に推移または市場は拡大すると考えており、足回り関係部品の製造供給を一層強化していく方針である。

(ウ) 医療機器向け部品の継続的な技術開発 【健康と衛生(PI)～社会面】【セクターの多様性(PI)】

A) 知的財産取得に向けた取組み

- ① 既述の通り、カテーテルや内視鏡などの医療機器に対して当社の微細加工技術やカシメ接合技術を用いた製品供給を指向する過程の中で、さまざまな技術開発を進めており、現在までに関連特許をすでに 3 件取得、1 件が審査中である。今後も研究と開発に鋭意取り組んでいく方針である。

B) 外部機関との共同研究・開発

- ① 開発に当たっては、各医療機器メーカーとの共同開発を中心に、大学との共同研究(順天堂大学、信州大学、公立諏訪東京理科大学)も進めており、現在も人体内に挿入された医療機器に付属する検体採取装置など、医療機器の機能向上・多機能化・更なる安全性の向上に向けて共同での研究開発を進めている。これからも展示会やメッセなどにおいて積極的に情報発信を行い、当社技術の展開を進めていく。

内視鏡に付属の検体採取装置



(エ) 生産性向上、新たな付加価値の創造のための DX への取組み 【零細・中小企業の繁栄(PI)】

A) 経済産業省により「DX セレクション 2023」の優良取組み事例に選定

- ① 長年にわたり推進してきた DX(工程の自動化や効率化、品質の向上など)に向けた取り組みが評価され、2023 年度の DX セレクションの優良取組み事例(全国で 20 社選定のうちの 1 社)に選定されている。今後とも DX の対応を進めより高い効率化と品質の維持向上を進めることで、周辺の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。

B) 公立諏訪東京理科大学との共同開発による DX 推進

- ① 部品発注の内示から確定段階までの受注数や納期の変化を予測する AI(人工知能)を使ったシステムを同大学と共同開発。発注元企業ごとの過去発注状況と、部品が組み込まれる車種の販売状況などを組み合わせ、数量や納期の変化を予測している。

- ② ほか、カシメ接合を行った後の接合強度が最も高くなる接合条件を算出するシミュレーターを共同で開発。現在、このシミュレーターに搭載されたAIにさまざまな接合条件のテスト工程を学習させており、より高精度なシステムに仕上げていく予定である。
- ③ また、保管している原材料の過不足を遠隔監視で把握するシステムも共同で開発し、本格稼働に向けて準備中である。

(オ) 当社技術を応用した消費者向け製品の開発と販売

【零細・中小企業の繁栄(PI)】

A) 自社製品製造への想いと製造への取り組み

- ① 当社は持てる金属加工技術を応用し一般消費者向けの製品を製造したい、との想いが強くあり、自社オリジナル製品の開発とマーケティングを進めてきた。
- ② 2024 年、その第一弾としてゴルフのフォームの矯正器具「インパクトゾントレーナー」を女子プロゴルファーの監修のもとで開発し、地区の他メーカーの協力も得て製造し発売、ゴルフレッスン専用サイトなどを通じて販売を進めている。
- ③ 現在、ゴルフ関係の商品の第二弾を開発中であり、今後ゴルフを始めとするさまざまなスポーツ用品の開発と販売を進めていく方針である。



3. 環境面の活動

(ア) 脱炭素社会の実現に向けた、地球温暖化ガス(GHG)の排出量の抑制 【気候の安定性(NI)】

A) GHG 排出量の算定の実施と、削減への取り組み

- ① 当社では GHG の排出量につき Scope1、2、3 のいずれも算出しており、結果は下記の通りである。

区分	2024年4月期排出量	構成比	Scope2削減への取り組み
Scope1	252t-CO2	2.6%	太陽光発電システム設置（第4工場）、コンプレッサーのインバータ機へ切替え、同排熱を空調に使用、LED照明への切替え、 など多数
Scope2	1,487t-CO2	15.2%	
Scope3（カテゴリ1）	7,995t-CO2	81.6%	
Scope3（カテゴリ1以外）	65t-CO2	0.7%	
合計	9,798t-CO2	100.0%	

- ② 最も排出量が多いのは「購入した物品サービス」の Scope3 カテゴリ 1 となるが、使用する金属の種類や仕様はすべて完成品メーカーが定めたものに依る必要があるため、この部分を当社単独で削減していくことは困難である。従って、当社では自社の使用エネルギーの大半を占める電気の使用量の削減を中心に進めており、今後とも節電に向けた取り組みを継続していく方針である。

(イ) 環境に配慮した副資材の調達と利用 【健康および安全性(NI)～社会面】 【大気(NI)】

A) 切削油の環境配慮型へのシフト

- ① 金属の切削においては、従来から加工性に優れる塩素入りの切削油が主に広く使用されてきた。しかし塩素入りの切削油は非金属材料に対して腐食性が高く、設備や工具の劣化を早め、かつ作業者の人体に蓄積し健康被害を及ぼす危険性があること、さらには廃油処理の際にダイオキシンの発生を伴うなど、環境と人体への悪影響が大きいことが問題であった。そこで 1999 年に PRTR 法（化学物質管理促進法）が制定され、かつ近年では、2023 年 4 月の改正でより一層厳格化さ

れた結果、塩素の使用がさらに制限されることとなっている。

- ② 当社では規制に先駆け、数年前から環境と人体に優しい塩素フリーの切削油の使用を進めてきており、現在では当社が使用する切削油は、『全量』塩素フリー切削油に切替え済である。

(ウ) 環境に与える影響の定期的調査 【大気(NI)】

- A) 毎年 4 月に、近隣への騒音や振動が発生していないか調査を実施している、また、毎年 5 月に、工場が環境に与える影響についても調査を実施し、近隣に悪影響を与えていないか、またそのおそれがないかを定期的に調査を行っている。

(エ) 廃棄物の再利用とリサイクルの徹底 【資源強度(NI)】【廃棄物(NI)】

- A) 製造時において発生する廃棄物は、切削の際の金属屑が多くを占めるが、ほぼ全てリサイクル可能であり、リサイクル業者に対して有価で販売されている。
- B) 製造時に使用される切削油は工場内でろ過したのちに再利用される。その後、最終的には再生重油原料としてリサイクル業者に対して有価で販売されている(当社で使用している塩素フリーの切削油は再生時に塩素ガスの発生が起きないためリサイクルしやすい)。
- C) 上記の通り、当社が製造工程で排出するものは、ほぼ全量が回収の上リサイクルされる。
- 唯一、研磨に使用する研磨液についてはその使用上の特性(金属粉や水分、添加剤の分解生成物などの不純物が複雑に混入する)からリサイクルが困難なため、当社では産業廃棄物として処理業者に引き取ってもらい適正に処理している。

【参考】 取得済の主な認定・登録等



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
従業員の健康の維持増進と労働安全の徹底	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
従業員の採用強化と公平で包摂的な人事運用	社会面	雇用 年齢差別 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 ネガティブの低減
従業員への教育の場の提供による、人材力の強化	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
事業継続計画（BCP）の推進による、事業の持続性の確保	社会面	自然災害	ネガティブの低減
諏訪地域の他の特色技術を持つ企業との協業	経済面	零細・中小企業の繁栄	ポジティブの拡大
自動車向け製品の多様化と新たな基幹製品群の構築	経済面	セクターの多様性 零細・中小企業の繁栄	ポジティブの増大 ポジティブの増大
医療機器向け部品の継続的な技術開発	社会面 経済面	健康と衛生 セクターの多様性	ポジティブの増大 ポジティブの増大
生産性向上、新たな付加価値の創造のためのDXへの取り組み	経済面	零細・中小企業の繁栄	ポジティブの増大
当社技術を応用した消費者向け製品の開発と販売	経済面	零細・中小企業の繁栄	ポジティブの拡大
脱炭素社会の実現に向けた、地球温暖化ガス（GHG）の排出量の抑制	環境面	気候の安定性	ネガティブの低減
環境に配慮した副資材の調達と利用	社会面 環境面	健康および安全性 大気	ネガティブの低減 ネガティブの低減
環境に与える影響の定期的調査	環境面	大気	ネガティブの低減
廃棄物の再利用とリサイクルの徹底	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「2592 : 金属の処理・塗装・機械加工業」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」「インフラ」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」「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	健康と衛生	ポジティブ	追加	医療機器向け部品製造に注力しており、医療機器の機能や安全性の向上に取り組んでいる
	移動手段	ポジティブ	追加	自動車向けの製品供給を行っており、今後は現在の製品カテゴリ以外への供給拡大を企図している
生計		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	主力製品以外の分野の拡大を目指し、新たな事業領域への進出を企図している
	零細・中小企業 の繁栄	ポジティブ	追加	当社の製造能力の向上を進め、かつ周辺企業との役割分担も加えて高い総合力を発揮している
インフラ	-	ポジティブ	削除	当社事業はインフラと関連性がない
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	

サーキュラリティ	資源強度	ポジティブ	追加	当社の独自技術を使うことで、より省資源な製品づくりを進めている
----------	------	-------	----	---------------------------------

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	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					
	生計					
	平等と正義					
経済	強固な制度・平和・安定					
	健全な経済					
	インフラ					
自然環境	気候の安定性 生物多様性と生態系					
	サーキュラリティ					

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

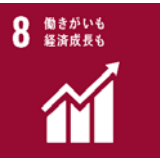
特定されたインパクトエリア／トピックのうち、社会・経済・環境面において一定の影響が想定され、当社の経営の持続可能性を高める項目について、本ページ以下の通りKPIを設定する。

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ながら、前向きに取り組んでいくものとし、現時点で KPI の設定と追加的措置の促進までは行わない
生計	社会的保護	ネガティブ	引き続き、従業員の福利厚生について更なる充実を目指すものとするが、すでにかんがりの施策を進めており、新たにKPIの設定と追加的措置の促進までは行わない
気候の安定性	—	ネガティブ	引き続き、電力消費量の抑制に努めていくものとするが、既にかんがりの施策を進めており、新たに KPI の設定と追加的措置の促進までは行わない

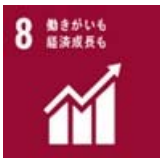
1. 社会面

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	人材採用を増強し、将来の当社を担う人材の確保を進める	
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	
KPI	① 5 年間での新卒従業員の採用人数 新卒 10 名／5 年 以上とする (2021 年 4 月期～25 年 4 月期新卒採用実績 8 名／5 年)	
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間(5 年間)を通じた、各年の採用人数の合計とする	
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。	

No.	2	
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・6S 活動を徹底するなどの施策を展開し、労働災害事故の最小限化を図る	
KPI	① 年間の労災事故発生件数(軽微なものを除く)を 2 件／年以下で維持する。 (2025 年 4 月期 発生件数 5 件)	
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間(5 年間)を通じた、各年の事故発生件数とする	
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。	

2. 社会面・経済面

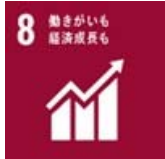
No.	3	
インパクトエリア／トピック	健康と衛生(ポジティブの増大) セクターの多様性(ポジティブの増大) 零細・中小企業の繁栄(ポジティブの増大)	
目的・テーマ	医療器具に必要となる微細加工・各種素材の接合技術の研究と開発により、医療器具の発展に貢献する	
取組内容	A) 医療機器にまつわる製造技術の研究開発と知的財産の取得	
KPI	① 特許・実用新案の出願件数 3 件 (2020 年 4 月期～25 年 4 月期 出願件数 3 件)	
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間(5 年間)を通じた、各年の出願件数の合計とする	
対応する SDGs (ターゲット)	3.4 2030 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。 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。 9.5 2030 年までにイノベーションを促進させることや 100 万人当たりの研究開発従事者数を大幅に増加させ、また官民研究開発の支出を拡大させるなど、開発途上国をはじめとするすべての国々の産業セクターにおける科学研究を促進し、技術能力を向上させる。	  

No.	4	
インパクトエリア／	健康と衛生(ポジティブの増大)	

トピック	移動手段(ポジティブの増大) セクターの多様性(ポジティブの増大)、 零細・中小企業の繁栄(ポジティブの増大)	
目的・テーマ	現在の主要製品以外への供給範囲の拡大、高品質な製品を供給することにより 対象市場(自動車/医療機器)の発展に貢献する	
取組内容	A) 医療機器メーカーや大学との共同開発を進め、カシメ接合ほか当社の保有 技術を様々な医療機器へ応用展開する B) 現在の主力製品であるエンジン関連部品・トランスミッション関連部品以外の 市場に対する、部品製造供給対応を進める	
KPI	① 医療機器メーカーから新たに要請のあった医療機器部品の試作着手 10 件 (2025 年 4 月期 同試作着手件数 2 件) ② その他の分野の試作着手 試作にまつわる売上高 60 百万円 (2025 年 4 月期 同 売上高 11 百万円)	
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間(5 年間)を通じた、各年の試作着手件数の合計とする ② モニタリング期間(5 年間)を通じた、各年の試作関連売上高の合計とする	
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。 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。 9.5 2030 年までにイノベーションを促進させることや 100 万人 当たりの研究開発従事者数を大幅に増加させ、また官民研究 開発の支出を拡大させるなど、開発途上国をはじめとするすべ ての国々の産業セクターにおける科学研究を促進し、技術能 力を向上させる。	  

3. 経済面

No.	5
インパクトエリア/ トピック	零細・中小企業の繁栄(ポジティブの増大)
目的・テーマ	金属加工技術を有する、近隣他企業とのコラボレーション強化による共存共栄
取組内容	A) 切削・研削以外の金属加工技術(表面処理・熱処理・プレス加工・etc.)を有 する他の企業との共同営業・共同開発を通じた相互発展を図る
KPI	① 各種工業展・メッセにおける共同出展と共同営業 15 件 (2025 年 4 月期 3 件) ② 部品ではない最終商品の企画開発製造、外部向け販売商品の実現 3 点 (過去、1 点のみ)

上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間(5 年間)を通じた、各年の共同出展・営業件数とする ② モニタリング期間(5 年間)を通じた、販売商品点数とする	
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。	

4. 環境面

No.	6	
インパクトエリア／トピック	資源強度(ポジティブの増大)	
目的・テーマ	当社の技術を使った省資源の製品を供給・普及させ、社会の省資源に貢献する	
取組内容	A) カシメ接合技術を始めとする当社の特色技術を使った、省資源製品の開発を進め、社会に供給する	
KPI	① 従来の同機能製品より省資源な製品の開発点数 15 点 (2025 年 4 月期 3 点) 対象となる市場分野は現在の販売市場・販売先に限らないものとする	
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間(5 年間)を通じた、各年の開発点数の合計とする	
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。	

No.	7	
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	新規製品の製造への積極的な取組みと、現在の高水準良品率の維持とを両立させることで、省資源・廃棄物抑制に配慮した新たな挑戦を持続する	
取組内容	A) 新たに着手した製品について、カイゼンを重ね初期の不良原因・要素を潰し込むことで安定生産を早期に軌道に乗せ、早期に良品率を従来製品レベルにまで引き上げる	
KPI	① 製造時の製品不良率 0.75%以下 を維持する (2025 年同率 0.75%) 但し、新たに製造に挑戦する製品において当初 1 年間に発生する「初期不良」によって発生する不良を除いた不良率とする	
上記 KPI 設定年度	① モニタリング期間最終期(2030 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、五味武嗣代表取締役社長が陣頭指揮を執り、総務部が中心となって、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レーダーや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、五味武嗣社長を最高責任者とし、総務部が中心となり、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 五味 武嗣
担当部署	総務部

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共進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共進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共進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