



岐阜信用金庫



2023年9月7日

株式会社 小林製作所との

ポジティブ・インパクト・ファイナンスの契約締結について

岐阜信用金庫（理事長 好岡 政宏）は、持続可能な社会への貢献を共に実現するため、株式会社 小林製作所（代表取締役 小林 一彦）と、「ポジティブ・インパクト・ファイナンス」の契約を締結いたしましたのでお知らせします。

岐阜信用金庫は、引き続き、地域金融機関としての責任を果たし、ポジティブ・インパクト・ファイナンスの普及と持続可能な社会を実現するために、お客さまの目標にあわせたサポートを行い、ポジティブな社会的、環境的、経済的なインパクトの実現に積極的に取り組んでいきます。

記

【契約内容】

融資金額	50百万円
期間	10年
資金用途	事業資金

【企業概要】

発行企業名	株式会社 小林製作所
所在地	岐阜県関市池尻 897 番地 5
代表者	小林 一彦
事業内容	射出成形用金型設計・製作・メンテナンス、 射出成形による樹脂製品製造
資本金	10百万円
設立	1989年7月26日
第三者評価機関	株式会社 格付投資情報センター 評価レポート： https://www.r-i.co.jp/rating/esg/index.html

以上

株式会社小林製作所
ポジティブインパクトファイナンス評価書

2023年9月7日

GIFUSHIN



おかげさまで100周年

岐阜信用金庫は、株式会社小林製作所（以下、「小林製作所」）に対してポジティブインパクトファイナンス（以下、「PIF」）を実施するにあたって、同社の事業活動が環境・社会・経済に及ぼすインパクト（ポジティブインパクトおよびネガティブインパクト）を分析・評価した。この分析・評価は、国連環境計画金融イニシアティブ（UNEP FI）が提唱した PIF 原則および PIF 実施ガイド（モデル・フレームワーク）、ESG 金融ハイレベル・パネルにおいて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」に則ったうえで、岐阜信用金庫が開発した評価体系に基づいている。

目次

1. 事業概要	3
(1)企業概要	3
(2)沿革	3
(3)事業内容	4
(4)経営理念	5
2. サステナビリティ	6
(1)SDGs 宣言	6
(2)金型設計・製造・射出成形トライまでの一貫対応による高精度金型製造体制の整備	6
(3)環境に配慮した高精度金型製造への取り組み	7
(4)働きやすく、働き甲斐のある職場環境形成	8
(5)地域貢献への取り組み	10
3. インパクトの特定	11
(1)バリューチェーン分析	11
(2)インパクトレーダーによるマッピング	12
(3)特定したインパクト	17
(4)インパクトニーズの確認	20
4. KPI の設定	23
5. モニタリング	26
(1)小林製作所におけるインパクトの管理体制	26
(2)当金庫によるモニタリング	26
(3)モニタリング期間	26

1. 事業概要

(1) 企業概要

企業名	株式会社小林製作所
本社所在地	岐阜県関市池尻 897 番地 5
代表者	代表取締役 小林 一彦
資本金	1,000 万円
売上高	982 百万円 (2023 年 5 月期)
創業	1985 年
設立	1989 年 7 月
事業内容	射出成形用金型設計・製作・メンテナンス、射出成形による樹脂製品製造
従業員数	21 名(2023 年 8 月現在)

(2) 沿革

1985 年	個人創業
1989 年	有限会社小林製作所設立
2005 年	工場増築
2005 年	韓国への金型手配開始
2006 年	中国への金型手配開始
2007 年	株式会社への組織変更
2009 年	成形工場を愛知県小牧市へ増設
2011 年	成形工場を愛知県から岐阜県へ移転
2013 年	上海事務所設立
2014 年	現代表取締役が代表取締役に就任
2014 年	本社工場増築
2017 年	本社・成形工場を現所在地へ移転
2021 年	成形工場を本社北に併設

(3)事業内容

同社は岐阜県関市に本社を構える精密プラスチック部品の金型製造事業者である。

創業当初より自動車産業を主力産業として精密プラスチック部品の射出成形用金型製造を営んできた同社は、その事業展開のなかで培ってきた金型設計ノウハウ、金型製造加工技術力により、日進月歩で進化する自動車産業において同社の提供する金型の精度に高い評価を得ている。

2009年には社内に射出成形環境を整備し、同社内にて金型設計・製造・射出成形試作対応までの一貫対応を実現することで、更なる品質向上、短納期対応を実現している。

	<p>【特徴】 同社は射出成形用金型の設計・製造、メンテナンスに加え、製造・メンテナンスした金型を用いた射出成形試作対応までを社内で一貫対応することで、高品質、短納期、低コストでの精密プラスチック部品製造を後押ししている。</p>
--	--

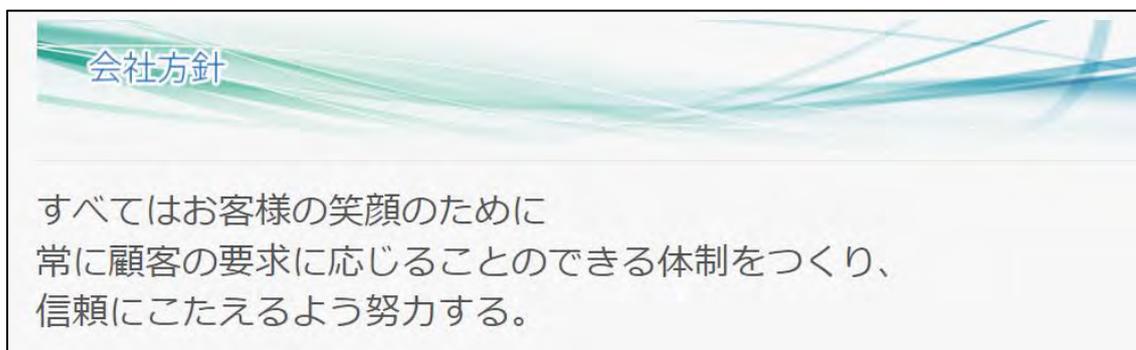
また、金型製造における品質、コスト、短納期を達成するため2005年より海外協力工場の開拓を進め、2013年には上海事務所を開設するなど、同社独自の海外協力会社と連携した高精度射出成形用金型における低コスト短納期製造体制を構築している。

	<p>同社では海外協力工場との円滑な連携のため、上海事務所を開設し、現地スタッフによって金型の打ち合せから、設計・生産管理・検査までを日本語できめ細かく、スピーディーな対応を実現している。</p>
---	--

これらの取り組みを通じて、現在では創業当初よりの主力産業であった自動車分野に加え、生活雑貨分野、農業用品分野、医療用品分野など同社技術の適用分野を拡大しながら同社の精密プラスチック部品射出成形用金型製造事業を構築している。

(4)経営理念

①会社方針



②組織体制

同社では代表取締役の統括のもと、下図の組織体制にて事業を展開している。



2. サステナビリティ

(1)SDGs 宣言

同社では SDGs 宣言を掲げ、持続可能な開発目標の達成に向けて同社が積極的に取り組む目標を明確化し、社内外に共有している。



(2)金型設計・製造・射出成形トライまでの一貫対応による高精度金型製造体制の整備

同社の主力事業は射出成形用精密金型製造・メンテナンスであるが、同社では金型設計から製造・メンテナンスに加え、製造・メンテナンスした金型での射出成形トライ検証までの一貫対応体制を構築している。

この一貫対応体制により、金型自体の高精度は当然のこととして、同業他社と比較し低コスト・短納期での対応を実現していることが同社の優位性へとつながっている。

また、この一貫対応の中では、金型製造工程における粗加工までを海外協力工場にて実施し、国内の同社工場へ搬入後、精密加工による仕上げ加工を行う工程設計とすることで品質、リードタイム、コスト面それぞれで受注先のニーズを満たすものづくりを実現している。

<p>金型設計</p>		<p>製品図面または製品データをもとに金型専用の 3 次元 CAD を活用し、3 次元設計を推進することでコストや品質は当然のこととして、金型の耐久性やメンテナンス性、成形品の用途や性能なども考慮した金型構造を決定している。</p>
<p>金型製造 (機械加工)</p>		<p>設計からの図面と加工技術からの加工データを活用し、切削加工と放電加工により受注先各産業より求められる微細な加工を実現している。</p>
<p>金型製造 (手加工)</p>		<p>加工肌の仕上げ（磨き）や組み合わせや摺動部分の調整を行い、経験に裏打ちされた考察をもとに、計算された手作業にて金型に組み上げることで高精度を実現している。</p>
<p>射出成形 トライ</p>		<p>同社成形工場にて射出成形試作を行い、試作射出成形品については 3 次元測定にて精度を検証することで金型の不具合や形状の不具合がないことを確認している。</p>

これら射出成形用高精度金型製造体制の整備の過程において、同業他社が得意とする金型サイズを絞り込んで対応力を高めていることに対し、同社では 50～850 トンクラスまでの幅広い製品サイズに対応していることも競合に対する強みとなっている。

(3)環境に配慮した高精度金型製造への取り組み

同社では樹脂素材を利用する射出成形用精密金型製造・メンテナンスを主力事業としているが、この射出成形用金型においては再生プラスチック材料に対応した金型製造にも取り組んでいる。

再生プラスチックのほか、木のチップが入った樹脂や生分解樹脂など環境に配慮した樹脂素材を用いる射出成形用金型の製造依頼が増加傾向にある中で、同社ではこれまで蓄積してきた金型

設計・製造ノウハウを活用し、素材の特性にあわせ高品質な射出成形製品製造に貢献する金型づくりを推進している。

また、同社工場における使用エネルギーについても、「省エネ最適化診断」を利用し、現状のエネルギー利用量を把握したうえで、計画的な設備更新、日常的なメンテナンスの実施などを通じたエネルギー削減への取り組みを開始している。

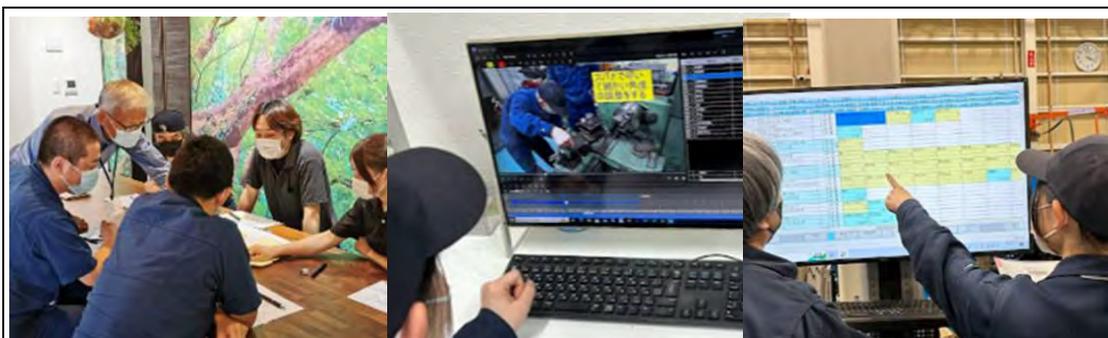
(4)働きやすく、働き甲斐のある職場環境形成

同社では同社基盤事業である「射出成形用高精度金型製造」を支える人材の育成、定着に向け、従業員の作業標準化の推進を中心とした技術習得支援と、働き続けやすい環境の改善に取り組んでいる。

① 作業標準化の推進を中心とした従業員の技術習得支援

同社では従業員のスキルアップ、技術習得支援として、毎月外部委託講師を招いての同社の実情・風土を踏まえたマネジメント研修に取り組んでいる。同研修では5S・業務プロセスの見直し・運用ルールづくり・工場内レイアウト見直しなどをテーマとして設定し、日々の業務の中での疑問点の共有、解決策の議論を進めているほか、従業員個人ごとのものづくり技術の習得に向けた外部研修への派遣も積極的に行っている。

また、案件ごとに作業内容や工程内容の異なる同社金型設計、製造・メンテナンス事業のなかでは図面のない手作業のみの案件も一定量あり、熟練工のノウハウに頼っての作業も従来は多く存在していた。これに対し、同社では経験の浅い従業員の早期のノウハウ習得に向けて動画を活用したマニュアル作りに取り組み、従業員の多能工化、対応要員の拡大を図っている。



同社では外部講師を招いての従業員のスキルアップの機会の提供や、動画での作業マニュアルの作成・活用、生産管理システムを活用した情報の一元管理・生産計画・工程進捗・在庫管理の状況の見える化を通じて、作業標準化の推進、対応要員の拡大を図り、多様な人材が働きやすい職場環境の形成に努めている。

加えて、生産管理システムを活用し、情報の一元管理・生産計画・工程進捗・在庫管理の状況の見える化することで、設備待ち・工程調整時間の短縮による生産性の向上、従業員の負荷軽減実現による働き方改革と受注拡大へとつなげている。

② 働きがいの向上に向けた従業員個々人の目標管理

同社では半年に一度、役員が全従業員と個別面談を実施している。

この個別面談では、社内オリジナルのスキルマップに基づき個々人の目標設定と振り返りを実施しており、従業員の自己評価と部門長からの第三者評価をすり合わせる場としている。

この個別面談を通じて半年に一度従業員が目標について振り返る場を設けているとともに、将来のキャリアプランについて役員と相談、すり合わせを行うことで従業員一人ひとりの働きがいを向上させている。

	就業	配属	配管	定型働き
1	就業体制 ①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制
2	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制
3	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制
4	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制
5	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制
	研修加工 (黒田)	マシンニング・NC	旋盤	ワイヤカット
1	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制
2	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制
3	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制
4	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制
5	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制	①就業体制 ②就業体制

同社では左図のような独自のスキルマップを制定し、従業員個人別のスキル習得に向けた目標管理と振り返りを実施している。

③ 働き続けやすい環境の改善

同社では従業員が健康を維持し、働き続けやすい環境を実現するため職場内外での改善活動に取り組んでいる。

職場環境においては空調服、水の気化熱を利用した排熱レススポットクーラーの導入、空調設備の温度設定管理等を通じて、製造する製品品質の安定化と従業員の働きやすい環境の両立を目指しているほか、職場外においても地域ウォーキングイベントに会社を挙げての参加や、従業員への食事、運動面での意識向上を促している。

これらの取り組みの結果、健康経営優良法人 2022、2023 の認定を取得しており、主要営業エリアにおける「健康経営フォーラム」で同社の取り組み事例を発表するなど、地域内でも健康経営推進の第一人者となっている。



同社では主要営業エリアにおける「健康経営フォーラム」にて健康経営への取り組み事例を発表しているほか、地域新聞等においても同社の健康経営への取り組みを紹介する記事が掲載されるなど、地域において従業員の健康維持・増進に向けて積極的に取り組む企業としてのポジションを確立している。

(5)地域貢献への取り組み

同社では地域貢献への取り組みとして、地域高等学校運動部への運動用品の寄付や、健康経営への取り組みの一環としての地域ウォーキングイベントへの参加をはじめとして、地域の活性化を支援している。

また、同社従業員のうち78%は地元となる岐阜県岐阜市・関市出身者となり、地域雇用の創出の観点からも同社は地域に貢献している。

3. インパクトの特定

(1)バリューチェーン分析

インパクトの特定のため、同社主力事業である「精密金型製造・メンテナンス事業」、「精密プラスチック製品製造事業」についてそれぞれバリューチェーン分析を実施した。

①「精密金型製造・メンテナンス事業」

同社ではプラスチック部品の射出成形に用いる精密金型製造・メンテナンスを主力事業としている。

この射出成形用精密金型製造・メンテナンスにおいては金型設計から各加工、製造・メンテナンスした金型を用いた射出成形トライ（テスト成形）までを一貫対応することで、高品質、低コスト、短納期化を同時に達成する製造体制を整備しており、同社の優位性構築へとつながっている。

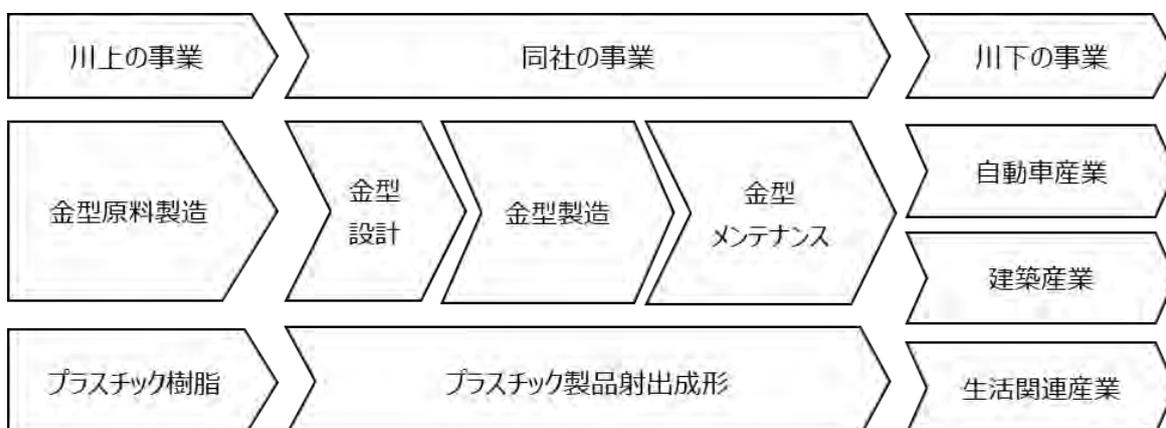
また、同業他社が製造する金型サイズについて小型、中型、大型など得意分野に特化することで品質、コスト、納期を保っていることに対し、同社では 50～850 トンクラスまで幅広いサイズ展開に対応することができることも優位性となっている。

②「精密プラスチック製品製造事業」

金型製造後の射出成形トライ環境の整備を契機として、同社では精密プラスチック製品の射出成形による製造事業も展開している。

事業の中心は射出成形用精密金型製造・メンテナンスであるため、案件対応数は多くはないものの、50 トンから 850 トンクラスまでの各サイズに対応した射出成形機を揃え、本社金型工場に併設した成形工場にて金型の設計、製造からプラスチック製品製造までを一貫対応し、追加射出成形対応が発生する場合においても金型を同社倉庫にて保管、管理することで金型輸送を排除し迅速な対応を可能とするなど、特に小ロット案件への対応力強化につながっている。

同社のバリューチェーン図（図は同社提供資料をもとに岐阜信用金庫にて作成）



(2)インパクトレーダーによるマッピング

先述のバリューチェーン分析の結果をもとに、インパクトマッピングを実施する。

同社の事業および川上・川下の事業を国際産業標準分類（ISIC）上の業種カテゴリに適用させた上、UNEP FI が提供するインパクトレーダーを用いて「ポジティブインパクト」（以下 PI）と「ネガティブインパクト」（以下 NI）を想定する。

同社の事業については「その他の特殊産業用機械製造業（ISIC:2829）」、「プラスチック製品製造業（ISIC:2220）」を、川上の事業については「第一次鉄鋼製造業（ISIC:2410）」、「プラスチック及び合成ゴム素材製造業（ISIC:2013）」を、川下の事業については「自動車部品及び付属品製造業（ISIC:2930）」、「プラスチック製品製造業（ISIC:2220）」をそれぞれ適用し、発生するインパクトの検証を行った。

◎：主要カテゴリ ○：関連カテゴリ

国際産業標準分類 インパクトカテゴリ	川上の事業				同社の事業			
	【2410】 第一次鉄鋼 製造業		【2013】 プラスチック及び 合成ゴム素材製造業		【2829】 その他の特殊産業用 機械製造業		【2220】 プラスチック製品 製造業	
	PI	NI	PI	NI	PI	NI	PI	NI
水								
食糧								
住居	○							
健康・衛生		○						○
教育								
雇用	○	○	○	○	○	○	○	○
エネルギー								
移動手段								
情報								
文化・伝統								
人格と人の安全保障								
正義・公正								
強固な制度・平和・安定								
水（質）		○		◎		○		◎
大気		○		○		○		○
土壌		◎		◎		○		◎
生物多様性と生態系サービス								
資源効率・安全性		◎		○		○		○
気候		○		○		○		○
廃棄物		○		◎				◎
包括的で健全な経済	○		○		○		○	
経済収束								

◎：主要カテゴリ ○：関連カテゴリ

国際産業標準分類 インパクトカテゴリ	川下の事業			
	【2930】 自動車部品 及び付属品製造業		【2220】 プラスチック製品 製造業	
	PI	NI	PI	NI
水				
食糧				
住居				
健康・衛生				○
教育				
雇用	○	○	○	○
エネルギー				
移動手段	○	○		
情報				
文化・伝統				
人格と人の安全保障				
正義・公正				
強固な制度・平和・安定				
水（質）		○		◎
大気		○		○
土壌		○		◎
生物多様性と生態系サービス				
資源効率・安全性		◎		○
気候		◎		○
廃棄物		○		◎
包括的で健全な経済	○		○	
経済収束	○			

上表のうち、川上の事業である第一次鉄鋼製造業におけるPI、NI全般、およびプラスチック及び合成ゴム素材製造業PIである「雇用」、「包括的で健全な経済」、NIである「雇用」は同社事業との関連性が希薄と判断し分析を省略した。また、川下の事業に関しては自動車部品及び付属品製造業における「移動手段」のみを分析対象とし、その他は同社事業との関連性が希薄と判断し、分析を省略した。

同社の事業

PI	「雇用」「包括的で健全な経済」
NI	「健康・衛生」「雇用」「水（質）」「大気」「土壌」「資源効率・安全性」「気候」 「廃棄物」

【社会面】

◆「健康・衛生」

プラスチック製品の製造過程での汚染により健康・衛生が脅かされるという NI が発現する。
同社では射出成形によるプラスチック製品製造において、徹底した原材料品質管理、製造工程管理を通じた不純物の混入防止、製造工程における汚染の回避により、NI の低減に努めている。

上記は SDG12「つくる責任つかう責任」に該当する。

- 「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全体を通して化学物質や廃棄物の環境に配慮した管理を実現し、人の健康や環境への悪影響を最小限に抑えるため、大気、水、土壌への化学物質や廃棄物の放出を大幅に減らす。」

◆「雇用」

従業員の雇用の創出という PI と、労働形態によっては労働者の健康状態が脅かされるという NI が発現する。

同社では再雇用制度の積極活用、従業員の健康状態、子育てや介護など家庭の状況に合わせた柔軟な労働条件の設定などの取り組みを通じ地域雇用の増大を図るほか、動画マニュアルの策定や外部講師を招いた研修、スキルマップの活用によるスキルアップ支援に取り組むなど PI の拡大に努めている。また育児休暇制度の早期整備・活用をはじめとする制度面からの労働環境の改善と、健康経営の推進を通じた従業員の健康・福祉の増進など働き続けやすい環境整備への取り組みのほか、製造ラインにおける女性リーダーの増加施策など男女問わず誰もが活躍できる場を整えることで NI の低減に努めている。

上記は SDG5「ジェンダー平等を実現しよう」、SDG8「働きがいも経済成長も」に該当する。

- 「5.5：政治、経済、公共の場でのあらゆるレベルの意思決定において、完全で効果的な女性の参画と平等なリーダーシップの機会を確保する。」
- 「8.5：2030 年までに、若者や障害者を含むすべての女性と男性にとって、完全かつ生産的な雇用と働きがいのある人間らしい仕事を実現し、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人々を含め、すべての労働者を対象に、労働基本権を保護し安全・安心な労働環境を促進する。」

【環境面】

◆「水（質）」「大気」「土壌」「資源効率・安全性」「気候」「廃棄物」

金型製造、プラスチック製品射出成形において水質や大気、土壌への汚染が発生する可能性があることに加え、非効率な製造プロセスによるエネルギーの過剰利用や温室効果ガスの排出量増加が懸念される。また、製造工程での廃棄物の発生により環境問題が発生する可能性があり、NI が発現する。

同社では、金型設計、製造・メンテナンス、射出成形トライまでの一貫対応体制により、効率的な精密金型製造を実現することで過剰なエネルギー利用等に起因する環境問題への取り組みを実施していることに加え、省エネ最適化診断結果に基づく省エネ活動を実践することでNIの低減に努めている。そのほか、生産時に発生する廃棄物は適正に処分することで水質汚染や土壌汚染の抑制に取り組み、NIの低減に努めている。

上記はSDG7「エネルギーをみんなにそしてクリーンに」、SDG12「つくる責任つかう責任」、SDG13「気候変動に具体的な対策を」に該当する。

□「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。」

□「12.5：2030年までに、廃棄物の発生を、予防、削減（リデュース）、再生利用（リサイクル）や再利用（リユース）により大幅に減らす。」

【経済面】

◆「包括的で健全な経済」

事業活動により地域経済が活性化するというPIが発現する。

同社では今後、自動車産業を主力とした大型金型への対応力強化、サステナビリティ原料に対応した金型製造・メンテナンスの強化により事業基盤を拡充していくほか、引き続き、精度の高い金型を川下事業者を提供することにより、各種サプライチェーンを支え、地域経済のみならず、産業全体の活性化としてPI拡大に貢献している。

上記はSDG9「産業と技術革新の基盤をつくろう」に該当する。

川上の事業

NI	「水（質）」「大気」「土壌」「資源効率・安全性」「気候」「廃棄物」
----	-----------------------------------

【環境面】

◆「水（質）」「大気」「土壌」「資源効率・安全性」「気候」「廃棄物」

プラスチック及び合成ゴム素材製造業では、製造過程において多くのエネルギーを使用するうえ、水などを大量に消費することから、温室効果ガス、廃棄物が発生し、水（質）や土壌、大気（気候）に悪影響を与えることからNIが発現する。

同社では、再生プラスチックに対応した金型製造や、木のチップが入った樹脂や生分解樹脂など環境に配慮した素材に対応した金型製造を通じて、顧客のプラスチック製品製造における環境配慮素材利用拡大を後押しし、環境面における上記NIの低減に貢献している。

上記は SDG7「エネルギーをみんなにそしてクリーンに」、SDG12「つくる責任つかう責任」に該当する。

□「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。」

□「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全体を通して化学物質や廃棄物の環境に配慮した管理を実現し、人の健康や環境への悪影響を最小限に抑えるため、大気、水、土壌への化学物質や廃棄物の放出を大幅に減らす。」

川下の事業

PI	「移動手段」
NI	「移動手段」

【社会面】

◆「移動手段」

国内移動手段の中心である自動車の機能性向上、低コスト化、短納期化によって移動手段の利便性向上を通じた PI が発現する一方、燃費性能の低い自動車の普及による環境負荷増加や自動車による個別輸送の実施による非効率な輸送など自動車を使用することで環境負荷が高まるという NI が発現する。

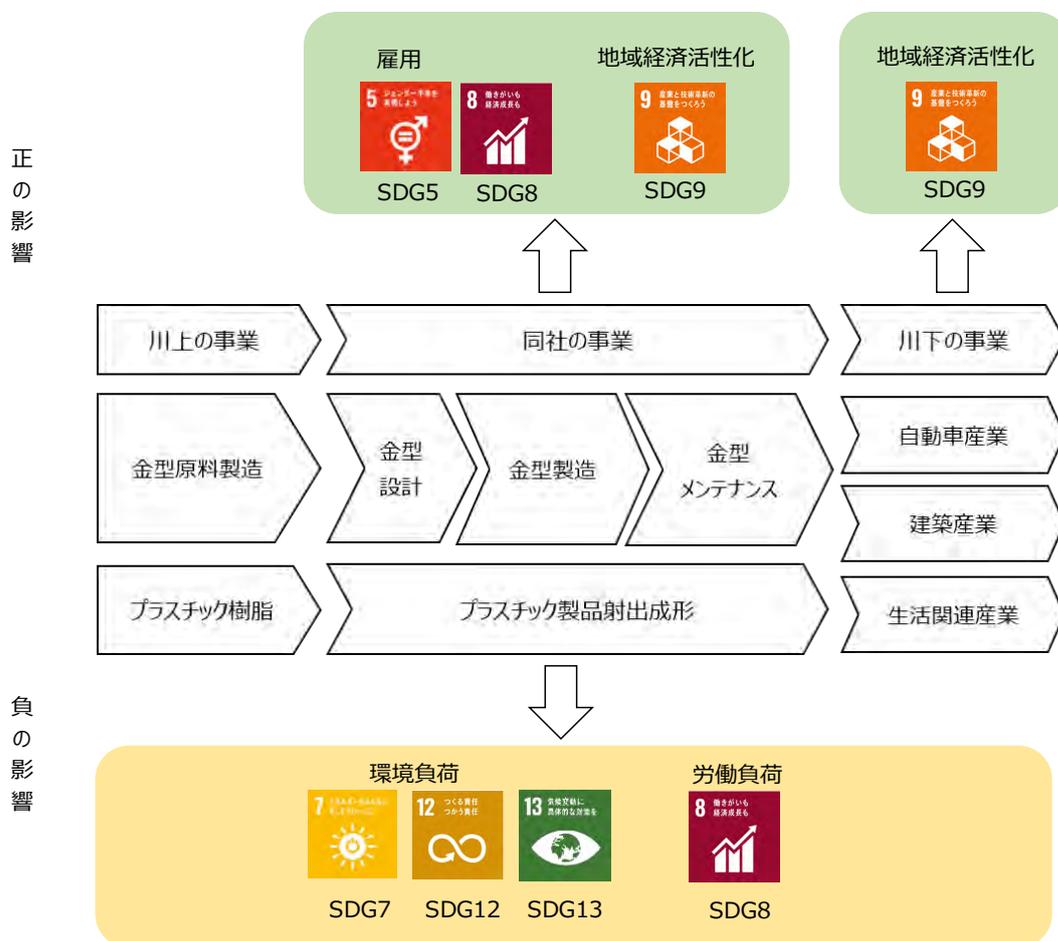
同社は自動車製造に用いられる樹脂部品の射出成形金型の高度化を通じて、人々の移動手段となる自動車の機能性強化、低コスト化、短納期化を後押しすることで PI の拡大に貢献している。

さらに、今後は自動車の EV 化に伴う部品の大型化に同社が対応すること、自動車使用時の環境負荷低減を図り、NI の緩和に貢献していく。

上記は SDG9「産業と技術革新の基盤をつくろう」、SDG13「気候変動に具体的な対策を」に該当する。

(3)特定したインパクト

下図は「バリューチェーン分析」「インパクトマッピング」の結果を踏まえて、同社のバリューチェーンが与えるインパクトを可視化したものである。



以上を踏まえて同社のインパクトを下記の3つに特定した。

【重要なインパクト】

- 「大型射出成形用金型への対応力強化による自動車産業への貢献」
- 「射出成形技術を活用した環境負荷軽減素材の普及」
- 「作業標準化の更なる推進を通じた多様な人材の活躍」

- ① 大型射出成形用金型への対応力強化による自動車産業への貢献：SDG7、9、12、13
 同社では、金型設計から各加工、製造・メンテナンスした金型を用いた射出成形トライまでの一貫対応による高精度射出成形用金型の製造技術力を優位性とし、50~850トンクラスまでの幅広いサイズへの対応力によって創業以来の主力産業である自動車分野を中心に地域経済の発展に貢献している。

主力産業である自動車分野では EV 化の進展に加え、車両自体の機能性向上のための部品の軽量化が図られており、自動車部品、製造用治具のいずれにおいてもこれまで以上の大型樹脂製品へのニーズが増加している。また、この大型樹脂製品へのニーズは、従来複数部品を射出成形し組み立て加工を経ていた製品について射出成形精度の向上により 1 度の射出成形にて対応可能とすることでの低コスト、リードタイム短縮を図ろうとしている点も特徴となっている。

同社においても、射出成形精度の高さへの評価から上記のような顧客ニーズが増加しており、これまで社内にて射出成形トライまでを一貫対応可能であった最大サイズである 850 トンクラスを超える受注要請が増加傾向にあるなかで、大型射出成形用金型への対応力強化が重要性を増している。そのため、同社では大型射出成形用金型専用工場を新設し、同工場内に既存 850 トンクラス射出成形機に加えて 1300 トンクラス射出成形機を新規に整備するとともに、金型の大型化に対応するため大型ダイスポッティングプレス環境を整備することで対応力強化を図っていく計画としている。

この大型射出成形用金型への対応力強化を通じて、自動車分野を中心とした日本国内における経済効果の創出に貢献していくとともに、社内における金型製造から射出成形トライまでの一貫対応が可能なサイズの拡張により、通常複数社に渡る金型製造工程を同社が一貫対応できることや、大型部品の製造による組み立て工程の削減により、不要な金型輸送の低減（省エネ）、射出成形トライの結果を踏まえた金型修正作業の効率化を通じて、環境負荷軽減へ貢献していく。

これらのインパクトは UNEP FI のインパクトレーダーでは「資源効率・安全性」「包括的で健全な経済」のカテゴリに該当し、経済的側面の PI を拡大し、環境的側面の NI を緩和すると考えられる。

② 射出成形技術を活用した環境負荷軽減素材の普及：SDG9、12、13

同社では社内における金型製造から射出成形トライまでの一貫対応により、不要な金型輸送の低減、射出成形トライの結果を踏まえた金型修正作業の効率化を通じて環境負荷の軽減に貢献している。さらに、当初は射出成形トライのため整備した社内射出成形環境を用いてプラスチック製品製造までを一貫対応することで製造コスト低減、環境負荷軽減に貢献している。

近年ではプラスチック製品製造においても環境負荷軽減が強く意識されており、再生プラスチックを原料とした射出成形案件の増加、木のチップが入った樹脂や生分解樹脂など環境に配慮した樹脂素材を用いた射出成形案件が増加傾向にある。

これら増加傾向にある環境負荷軽減素材を活用した射出成形案件に対し、同社ではこれまでの事業展開のなかで蓄積してきたノウハウ、技術力を活用し、素材の違いによる射出成形時の金型内での流動性解析等を実施しながら新素材における効率的な金型設計、製造への対応力強化を図っていることに加え、新素材の射出成形において最適な射出成形条件の導出に向けた射出成形トライ案件の対応も強化している。

また、同社内にて射出成形対応までを一貫対応する案件については、樹脂素材リサイクル業者との連携体制構築を進めており、射出成形過程で発生するランナー等の廃棄物や使用済み製品を回収し、再生プラスチック原料として再利用する仕組みの構築に取り組んでおり、これによる製造コスト低減、環境負荷の軽減への貢献強化を図っていく方針としている。

これらにより、顧客の環境負荷軽減素材活用推進を後押ししていくことでのプラスチック製品製造における環境負荷軽減、同社射出成形対応案件における再生材利用を通じた環境負荷軽減への同社の貢献を強化していく。

これらのインパクトは UNEP FI のインパクトレダーでは「資源効率・安全性」「廃棄物」のカテゴリに該当し、環境的側面の NI を緩和すると考えられる。

③ 作業標準化の更なる推進を通じた多様な人材の活躍：SDG5、8

同社では基盤事業である「射出成形用高精度金型製造」を支える人材の育成、定着に向け、作業標準化を通じた多様な人材が活躍できる労働環境の整備、健康経営の推進を通じた働き続けやすい環境の整備に取り組んでいる。

作業標準化については、経験の浅い従業員の早期のノウハウ習得に向けて動画を活用したマニュアル作りに取り組み、熟練作業員の保有する知識、ノウハウの標準化、社内共有を図っていることに加え、機械化できる作業は機械化を推進することで従業員の多能工化、対応要員の拡大に努めている。

また、健康経営の推進を通じて労働環境整備に加えて、就労時間外も含めた従業員の健康意識の醸成に向けて食事や運動への意識向上を図る研修会等を実施しており、これら研修会での従業員間のコミュニケーション強化は、熟練作業員と若手作業員の交流の場ともなり、技術習得、標準化にも貢献している。

今後においては、金型サイズの大型化への対応や環境負荷軽減素材の活用に向けた同社技術の高度化を進めるとともに、これら新たな対応についても早期の動画マニュアル化の推進、社内の作業標準化の推進を進めていく方針であり、各製造ラインにおけるリーダー登用についても年齢、性別を問わず多様な人材が活躍、キャリアアップできる環境の整備を強化していく方針である。

これらの取り組みを通じて、地域において多様な人材が分け隔てなく労働を提供できる環境を整備し、地域社会の発展への同社貢献を強化していく方針であり、同社では今後、大型金型への対応力強化、環境負荷軽減素材活用への提案力強化を通じた事業規模の拡大に伴い更なる雇用の拡大、これに伴う従業員育成を実現していく方針である。

これらのインパクトは UNEP FI のインパクトレダーでは「雇用」のカテゴリに該当し、社会的側面において PI を拡大すると考えられる。

(4)インパクトニーズの確認

① 日本におけるインパクトニーズ

同社売上高の大半は日本国内におけるものであり、国内における SDG インデックス&ダッシュボードを参照し、そのインパクトニーズと同社のインパクトとの関係性を確認した。

本 PIF において特定したインパクトに対応する SDGs のゴールは、以下の 6 点である。

「 5 : ジェンダー平等を実現しよう」

「 7 : エネルギーをみんなにそしてクリーンに」

「 8 : 働きがいも経済成長も」

「 9 : 産業と技術革新の基盤をつくろう」

「12 : つくる責任、つかう責任」

「13 : 気候変動に具体的な対策を」

国内における SDG ダッシュボード上では、「7」「8」に関しては「重要な課題が残る」、「5」「12」、「13」に関しては「大きな課題が残る」、「9」に関しては「課題が残る」とされており、同社における金型サイズ大型化への対応強化を通じた自動車分野を中心としたプラスチック製品製造技術の高度化への取り組み、環境負荷軽減素材の積極活用に向けた技術高度化を通じた環境負荷低減の取り組みなどが、日本国内におけるインパクトニーズと一定の関係性があることを確認した。



(出典 : SDSN)

② 岐阜県におけるインパクトニーズ

同社の事業活動は立地する岐阜県を中心に行われていることから、「岐阜県 SDGs 未来都市計画」を参照し、岐阜県内における SDGs 達成に向けての課題を確認した。

下記の通り、岐阜県では「<環境>美しい清流とそれを育む豊かな森の保全と活用」、「<経済>「清流の国ぎふ」ブランドと変化に強い地域経済の確立」、「<社会>誰もが活躍し生きがいを感じられる地域社会の構築」を2030年のあるべき姿と設定しSDGs達成に向けた課題を設定しており、同社の金型サイズ大型化への対応強化を通じた自動車分野を中心としたプラスチック製品製造技術の高度化への取り組み、環境負荷軽減素材の積極活用に向けた技術高度化を通じた環境負荷低減の取り組み、作業標準化による多様な人材の活躍への取り組みが、岐阜県におけるインパクトニーズと一定の関係性があることを確認した。

岐阜県 第2期SDGs未来都市計画の概要

計画の位置付け

- 内閣府に「SDGs未来都市」として選定された自治体が2030年のあるべき姿を実現するため、環境・経済・社会の3側面の取組みを具体化したアクションプラン。
- 第1期計画が令和4年度で終了することから、第2期(令和5年度～令和7年度)計画を策定。

地域特性

①岐阜県の特徴

- 豊かな自然環境
 - 豊かな森林と美しい清流に恵まれた「山部水府」の地(森林面積、河川延長は全国屈指)
 - これらは岐阜県が優位性を有する「自然資本」
- 「豊かな自然」が育んだ魅力あふれる地域資源
 - 豊かな自然から得た地域資源を種に各地域で独自の生活様式や文化を形成
 - 世界農業遺産「長良川システム」の認定(2015年)
 - 「清流」が醸成する文化、食、営みにより本県は「清流の国」と呼ばれるアイデンティティを確立
- 多彩な農林畜水産物
 - 多彩な農林畜水産物を生産(ほうれんそう、トマト、柿、梨、飛騨牛、東濃柿等)
- 多様なものづくり(伝統工芸から先端産業まで)
 - 多様な製造業が集積
 - (飛騨の家具、周の刃物、美濃和紙、美濃焼、電気機械・工作機械などの製造業、航空宇宙産業等)
- 魅力的な観光地とインバウンド
 - 魅力的な観光資源
 - (白川郷、下呂温泉、飛騨高山、長良川鶴岡、関ヶ原、地蔵講待等)
 - サステイナブル・ツーリズムの推進
 - 世界の持続可能な観光地100選【白川村(2020年)、長良川流域(2021年)、下呂市・下呂温泉(2022年)】
 - NET 0100 HORIZON「岐阜未来遺産」認定制度の創設

②岐阜県の人口

<総数と予測> 201万8千人(2010年)→137万3千人(2020年)→136万7千人(2030年)

<年齢構成の予測>2030年：生産年齢人口(15～64歳)は5割まで減少、高齢人口(65歳以上)は4割超

今後取り組む課題

- 少子高齢化に対応した地域活性化が必要
- アフターコロナを契機としたDX、GXなどの推進が必要
- 気候変動や環境問題等、アフターインバウンド時代の視点での対応が必要

持続可能な「清流の国ぎふ」づくり

<環境>・温室効果ガス削減
・自然と人が共生できる社会の確立 等

<経済>・デジタル技術を活用したビジネス実装
・社会経済情勢の変化に強い経営体質等へのシフト 等

<社会>・誰もが活躍でき生きがいを得られる社会的役割
・デジタル化やSDGsといった課題に対応できる教育 等

これらに「オール岐阜」での取組みが不可欠

2030年のあるべき姿

自然と人が創り出す 世界に誇る「清流の国ぎふ」

【あるべき姿】を実現するための共通認識

- 森林や清流などの豊かな自然は、全国・世界にも誇れる本県ならではの「自然資本」
- 各地域が特徴を活かし、地域内で財やエネルギーが循環する「地域循環共生社会」を創成すべき
- SDGsは地球で暮らす一人ひとりが最低限確保すべきマナーと理解すべき

<環境> 美しい清流とそれを育む豊かな森の保全と活用

- 「自然資本」の活用
- 自然環境や生物多様性の保全と産業等での活用の両立
- 資源循環型社会の形成
- 自然災害への対策の構築

<経済> 「清流の国ぎふ」ブランドと変化に強い地域経済の確立

- 伝統産業や農林水産物の世界的評価を獲得
- サステイナブル・ツーリズムの確立
- DXによる産業分野の競争力の獲得
- コロナ等社会経済情勢の変化に強い産業の確立

<社会> 誰もが活躍し生きがいを感じられる地域社会の構築

- 多様な人材の活躍
- 人口減少下でも活力ある地域社会の構築
- 子育て支援等福祉多摩の充実
- デジタル社会、SDGs、グローバル社会に対応した教育の展開

2030年のあるべき姿の実現に向けた優先的なゴール、ターゲット

環境	経済	社会
<ul style="list-style-type: none"> 「脱炭素社会」の実現、自然環境・生物多様性の保全、資源循環型社会の形成を目指す。 	<ul style="list-style-type: none"> デジタル技術を活用したビジネス実装の推進、多様な人材の確保・定着等、社会経済情勢の変化に強い産業構造を構築する。 	<ul style="list-style-type: none"> 第一号取り残されることなく活躍できる人口減少下でも活力ある地域社会を目指す。
<p>【KPI】(指標)</p> <ul style="list-style-type: none"> 温室効果ガス総排出量 家庭一戸当たりエネルギー消費量 一般/産業廃棄物排出量 人工造林面積(再造林等) 	<p>【KPI】(指標)</p> <ul style="list-style-type: none"> 農業産出額 林業産出額 従業員一人当たりの付加価値額 観光消費額 一人当たり県民所得 	<p>【KPI】(指標)</p> <ul style="list-style-type: none"> くらしの満足度 合計特殊出生率 労働力率 移住者数(累計)

ゴール、ターゲット実現のための「オール岐阜」でSDGsを推進

県民一人ひとりがSDGsの理念や意義を理解し、その達成に向け行動する社会を目指す。

【KPI】(指標)

県民のSDGs達成に向けた移した割合	52.8%(2022年度)	→	80.0%(2030年度)
「清流の国ぎふ」SDGs推進ネットワーク会員数	924会員(2021年度)	→	1,600会員(2025年度)
新たな登録制度の登録事業者数(累計)	—	→	600企業・団体(2025年度)

(出典：岐阜県第2期SDGs未来都市計画の概要)

③ 岐阜信用金庫との親和性

◆「ぎふしん SDGs 宣言」

以下の3項目をSDGs達成に向けた重点課題としている。

- (1) 持続可能な地域の経済成長のための活動
- (2) 持続可能な地域産業の基盤構築のための活動
- (3) 持続可能なまちづくりのための活動

◆親和性の確認

本件 PIF の取り組みに際し特定した当社のインパクトである「大型射出成形用金型への対応力強化による自動車産業への貢献」については、「ぎふしん SDGs 宣言」の(1)、(2)と、「射出成形技術を活用した環境負荷軽減素材の普及」については「ぎふしん SDGs 宣言」の(1)、(2)と、「作業標準化の更なる推進を通じた多様な人材の活躍」については、「ぎふしん SDGs 宣言」の(2)、(3)と親和性があり、相互に協力しあうことで、「経済」「社会」「環境」の3つの側面に渡り、持続可能な開発に関する枠組みとして、良質な効果が発生するものと思われる。

以上から、本 PIF の取組みは追加性のある PI 創出支援を行うものであり、その本源的目的との合致を確認したうえで SDGs 達成に向けた資金需要と資金供給とのギャップを埋めることを目指すものである。

4. KPI の設定

特定したインパクトの発現状況を今後も継続的に測定可能なものとするため、先に特定したインパクトに対し、インパクトの種類、インパクトカテゴリ、関連する SDGs、内容・対応方針および目標と KPI を整理、設定する。

■ 大型射出成形用金型への対応力強化による自動車産業への貢献

項目	内容
インパクトの種類	経済的側面においてポジティブインパクトを拡大 環境的側面においてネガティブインパクトを緩和
インパクトカテゴリ	「資源効率・安全性」「包括的で健全な経済」
関連する SDGs	   
内容・対応方針	<ul style="list-style-type: none"> ・大型樹脂製品射出成形対応力強化に向けた大型射出成形用金型専用工場の新設 ・大型樹脂製品射出成形における最適射出成形条件導出に向けた射出成形トライ案件の対応強化 ・大型樹脂製品射出成形に関して自動車産業のなかでも EV 関連部品、製造用治具を主要ターゲットとした営業活動の実施 ・これらを通じて、主力産業である自動車産業のなかでも、伸長が期待される EV 関連分野を中心に大型射出成形金型案件の受注案件数拡大を図っていく。
目標と KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・2028 年 5 月期までに 850 トンクラス以上の大型金型案件の売上高を 2023 年度実績の 1.5 億円から 3 億円規模まで引き上げる。

■ 射出成形技術を活用した環境負荷軽減素材の普及

項目	内容
インパクトの種類	環境的側面においてネガティブインパクトを緩和
インパクトカテゴリ	「資源効率・安全性」「廃棄物」
関連する SDGs	  
内容・対応方針	<ul style="list-style-type: none"> ・環境負荷軽減素材向け射出成形金型設計・製造のノウハウ蓄積、検証の推進 ・環境負荷軽減素材射出成形における最適射出成形条件導出に向けた射出成形トライ案件の対応強化 ・既存取引先に対する環境負荷軽減素材への置き換え提案営業の実施 ・これらを通じて、金型の設計・製造と射出成形条件導出の両面から環境負荷軽減素材向け射出成形案件の受注数拡大を図っていく。
目標と KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・2030 年 5 月期までに環境負荷軽減素材への置き換えに向けたトライ検証金型数について、取引先を現状の 5 社から 30 社へ拡大し、年間での射出成形条件導出案件受注件数についても現状の 15 件内外から 70 件規模まで引き上げる。 ・2030 年 5 月期までに環境負荷軽減素材用射出成形金型の受注構成比を 2023 年度実績の 5%内外から 40%まで引き上げる。 (受注案件数ベース)

■ 作業標準化の更なる推進を通じた多様な人材の活躍

項目	内容
インパクトの種類	社会的側面においてポジティブインパクトを拡大
インパクトカテゴリ	「雇用」
関連する SDGs	
内容・対応方針	<ul style="list-style-type: none"> ・動画マニュアルによる標準化対象業務の拡大 ・多様な人材のリーダー登用に向けた人事評価制度の見直し、運用 ・これらを通じて、新規従業員の受け入れ環境を整備し新規雇用者確保につなげていくとともに、従業員のキャリアプランの可視化を通じた多様な人材の活躍機会の増加を図っていく。 ・女性活躍の場の創出
目標と KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・2030 年 5 月期までに、新規雇用者を 7 名雇用する。 ・2028 年 5 月期までに各製造ラインにおけるリーダーとして女性 2 名を登用する。

5. モニタリング

(1) 小林製作所におけるインパクトの管理体制

同社では、小林社長と小林取締役を中心に自社業務の棚卸を行い、本 PIF におけるインパクトの特定、並びに KPI の設定を行った。

今後については、以下の体制を中心とした同社プロジェクトチームが柱となって SDGs の推進、本 PIF で設定した KPI の進捗管理を行っていく方針である。

【モニタリング体制】

統括責任者	代表取締役社長	小林 一彦
プロジェクトリーダー	専務取締役	小林 美千代

(2) 当金庫によるモニタリング

本 PIF で設定した KPI および進捗状況については、同社と岐阜信用金庫の担当者が定期的な場を設けて情報共有する。情報共有については、少なくとも年に 1 回実施することに加え、日々の情報交換や営業活動を通じて実施していく。

(3) モニタリング期間

下記の通り融資返済期限と同一期間にて定める。

モニタリング期間 (返済期限)	10 年間 (2033 年 9 月 7 日)
--------------------	---------------------------

【留意事項】

1. 本評価書の内容は、岐阜信用金庫が現時点で入手可能な公開情報、株式会社小林製作所から提供された情報や同社へのインタビューなどで収集した情報に基づいて、現時点での状況进行评估したものであり、将来における実現可能性、ポジティブな成果等を保証するものではありません。
2. 岐阜信用金庫が本評価に際して用いた情報は、岐阜信用金庫がその裁量により信頼できると判断したものであるものの、これらの情報の正確性等について独自に検証しているわけではありません。岐阜信用金庫は、これらの情報の正確性、適時性、網羅性、完全性、および特定目的への適合性その他一切の事項について、明示・黙示を問わず、何ら表明または保証をするものではありません。
3. 本評価書に関する一切の権利は岐阜信用金庫に帰属します。評価書の全部または一部を自己使用の目的を超えての使用（複製、改変、送信、頒布、譲渡、貸与、翻訳及び翻案等を含みます）、または使用する目的で保管することは禁止されています。