



岐阜信用金庫



2023年9月29日

株式会社 ヒラタとの

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 ヒラタ（代表取締役 平田 浩志）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	7年
資金用途	事業資金

【企業概要】

発行企業名	株式会社 ヒラタ
所在地	岐阜県関市小瀬一の門 1191 番地の 1
代表者	平田 浩志
事業内容	プラスチック製品製造（金型、成形、二次加工（塗装、蒸着、印刷、メッキ等）、組立、梱包）
資本金	20百万円
設立	1973年3月2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

株式会社ヒラタ
ポジティブインパクトファイナンス評価書

2023年9月29日



岐阜信用金庫は、株式会社ヒラタ（以下、「ヒラタ」）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)高精度精密プラスチック部品製造体制の構築.....	6
(2)環境に配慮した精密プラスチック部品製造への取り組み	7
(3)多様な人材が活躍できる労働環境の整備	8
(4)地域貢献への取り組み	9
3. インパクトの特定	10
(1)バリューチェーン分析	10
(2)インパクトレーダーによるマッピング	11
(3)特定したインパクト	15
(4)インパクトニーズの確認	18
4. KPI の設定	21
5. モニタリング	24
(1)ヒラタにおけるインパクトの管理体制.....	24
(2)当金庫によるモニタリング.....	24
(3)モニタリング期間	24

1. 事業概要

(1) 企業概要

企業名	株式会社ヒラタ
本社所在地	岐阜県関市小瀬一の門 1191 番地の 1
代表者	代表取締役 平田 浩志
資本金	2,000 万円
売上高	1,587 百万円 (2023 年 2 月期)
設立	1973 年 3 月
事業内容	プラスチック製品製造 (金型、成形、二次加工 (塗装、蒸着、印刷、メッキ等)、組立、梱包)
従業員数	50 名(2023 年 8 月現在)
資格・認証	・2005 年 3 月 ISO 9001:2008 認証取得 (適用範囲 : デジタル家電機器・自動車部品・水栓部品) ・2006 年 4 月 ISO 14001:2004 認証取得 (適用範囲 : デジタル家電機器・自動車部品・水栓部品)

(2) 沿革

1965 年	木工業を主力事業として個人創業
1973 年 3 月	有限会社平田館として法人設立 (資本金 300 万)
1989 年	プラスチック製造業に転向
1999 年 9 月	株式会社ヒラタへ社名変更、資本金を 1,000 万円へ増資 現代表取締役が代表取締役へ就任
2004 年 1 月	新本社工場稼働
2005 年 3 月	ISO9001:2000 認証取得 (適用範囲 : デジタル家電機器・自動車部品・水栓部品)
2006 年 4 月	ISO14001:2004 認証取得 (適用範囲 : デジタル家電機器・自動車部品・水栓部品)
2007 年 5 月	資本金を 2,000 万円へ増資
2010 年	第二工場新設

(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製造業である。

立地する岐阜県関市における基幹産業である刃物製造における刃物の柄部品の製造を中心に木工業として創業。刃物に関する木工市場が安価な海外市場に流出していくなか、他社勤務を経てプラスチック部品射出成形に係る金型製造ノウハウ、プラスチック部品製造ノウハウを蓄積してきた現代表取締役の入社を契機として主力事業を精密プラスチック部品製造業へ転換してきた。主力事業の転換当初はプラスチック部品の組立加工中心であったが、射出成形機を導入し射出成形から組み立てまでの一貫生産体制を構築し、電子部品を主力産業として同社は精密プラスチック部品製造事業を構築するに至っている。

この射出成形から組み立てまでの一貫生産体制の活用により、精密プラスチック部品製造事業者へ転換を果たして以降、顧客ニーズに応えながら精密プラスチック部品の熱溶着、超音波溶着といった社内における二次加工の対応範囲を拡大するとともに、協力会社ネットワークを構築しながら部品塗装、印刷、メッキ処理など同社を経由して多様な二次加工に対応する体制を整備している。

現在では協力会社ネットワークに金型設計・製造事業者も迎え、同社の一貫管理のもとで金型設計から射出成形、多様な二次加工までの一貫生産体制に評価を得て、自動車産業、電子部品産業、医療産業、建築産業など同社技術の適用産業を拡大している。

<p style="text-align: center;">車載関連部品</p>  <p style="text-align: center;">ワイヤーハーネス 関連部品</p>  <p style="text-align: center;">薄肉成形品</p> 	<p>【特徴】</p> <p>同社は高精度プラスチック部品の射出成形を主力事業とし、協力会社ネットワークを構築、活用することで多様な二次加工までを含めたプラスチック部品製造技術を自動車産業をはじめとする各産業へ提供している。</p>
---	---

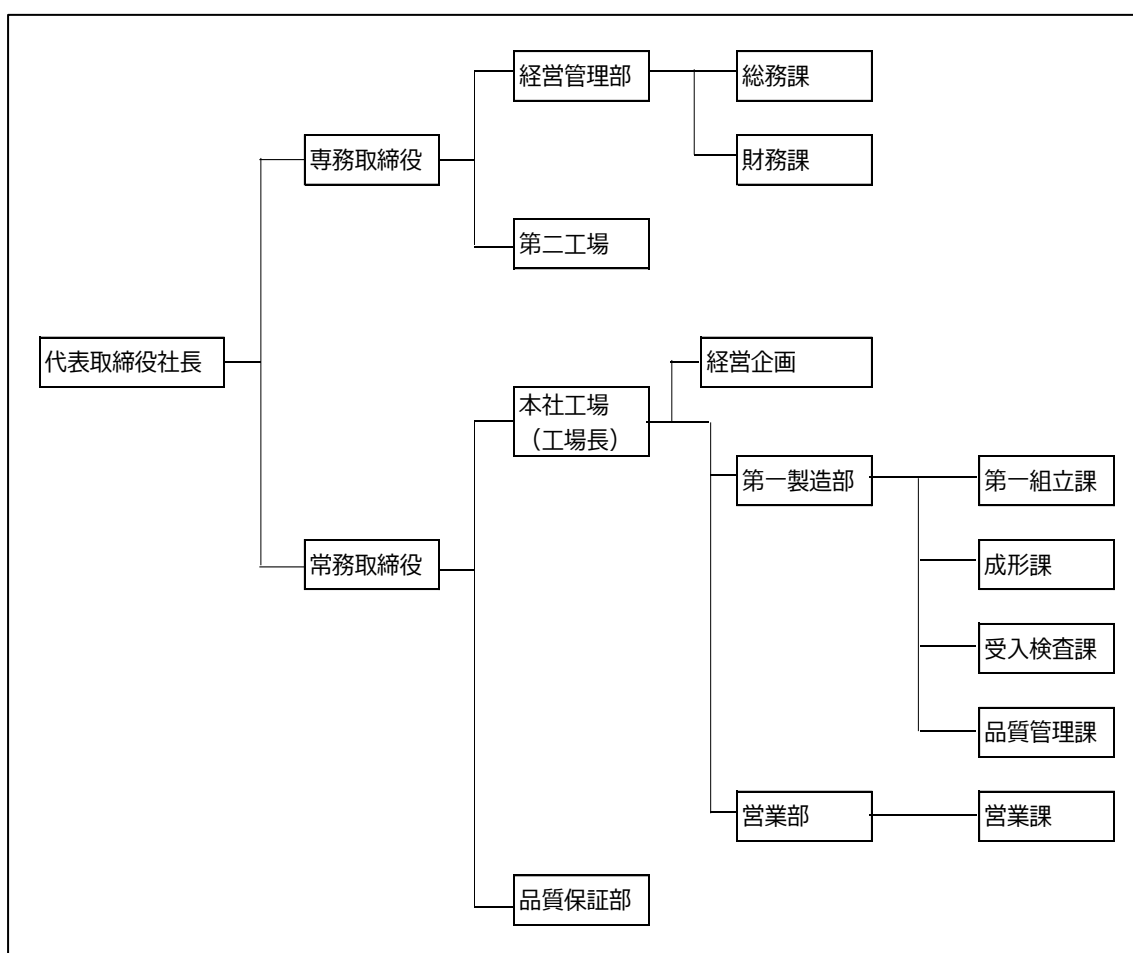
(4) 経営理念

① 経営理念

熱意、誠意、創意を常に持ち
新しい価値の創造を通し社会に貢献します。

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) 高精度精密プラスチック部品製造体制の構築

同社主力事業である「高精度精密プラスチック部品製造事業」に関して、同社では

- ① 多品種小ロット生産への対応力
 - ② 試作開発から量産までの早期立ち上げ体制
- の2点について取引先より高い評価を得ている。

この同社の強みは、

- ① 独自技術を保有する射出成形技術力
 - ② 協力会社ネットワークの構築・活用による多様な二次加工対応力
- の2点の技術的な優位性に裏付けられたものである。

① 独自技術を保有する射出成形技術力

同社「高精度精密プラスチック部品製造事業」の中心工程は射出成形であるが、同社では20t～450t クラスまで幅広い射出成形に対応しており、なかでも最薄肉部分 0.15 t、平均 0.25 t の平板成形に対応した薄肉成形技術を得意技術としている。

この薄肉成形技術の構築過程において、成形条件の追求からのアプローチに加え、設備メーカーと連携した射出成形機の制御面からのアプローチ、協力会社である成形用金型業者と連携した金型設計面からのアプローチといった総合的な射出成形に対する検証、改良に取り組む体制を構築しており、これにより高精度の射出成形対応を可能としている。



同社は射出成形のなかでも $t = 0.15$ を達成する超薄肉射出成形を得意とし、成形機メーカーと共同開発した独自の特殊制御技術によりフィルムのような射出成形品を安定量産している。

② 協力会社ネットワークの構築・活用による多様な二次加工対応力

同社では「高精度精密プラスチック部品製造事業」を構築してくる過程において自社での対応範囲拡大に加え、協力会社ネットワークを構築することで射出成形以降の精密プラスチック部品製造における多様な二次加工への対応力を高めてきた。

自社加工における品質確保への取り組みは当然ながら、協力会社による二次加工についても同社監修のもとでの品質確保に努めており、金型製作から成形・塗装・印刷・蒸着・組立まで

のプラスチック製品ユニット生産について機能検査から外観検査まで、一貫した製品化に取り組んできたことで、高品質と短納期、低コストといった顧客のニーズを高度に達成している。



(2)環境に配慮した精密プラスチック部品製造への取り組み

同社では「環境や自然との共生」は企業活動の絶対条件であり、「環境保全」は経営の最重要課題であるとの認識のもと、ISO14001 認証を取得し「環境方針」を掲げ環境に配慮した事業活動を展開している。

【同社環境・品質理念】

> 環境・品質理念	
環境理念	
当社は環境豊かな関市の総合部品メーカーとして、お客様の要求事項のみならず、物を大切にしよう（減量）、再び資源として使用しよう（資源再生）、繰り返し使おう（再使用）に心がけ、人・環境に優しい製品づくりをお約束します。	
法遵守	
事業活動を推進する上で環境に関連する法規制、協定等を遵守します。	
継続的改善	
環境目的・目標を定め実践し、継続的改善・定期的見直しを行い、環境保全・汚染の予防に努めます。	
1)廃棄物の低減	廃棄物の分別管理とリサイクル化を行う
2)省エネルギー	電気・水使用量等の低減に努める
3)省資源	環境負荷低減を考慮した製品づくりを目指す
4)環境保全	騒音の維持改善に努める
計画とレビュー	
定期的に内部環境監査を実施し、環境マネジメントシステムの適切性、有効性を見直すと共に維持向上に努めます。	
周知と啓発	
全社員に環境方針を周知すると共に環境に関する教育を行い、意識の向上に努めます。	
社会貢献	
地域との調和を図り、環境保全に努め社会に貢献します。	

この環境方針のもと、同社では射出成形によるプラスチック部品製造において避けられないランナーのリサイクルに取り組み、製造時の廃棄物削減に取り組んでいる。

また、樹脂素材メーカー、エンドユーザーとの連携体制のもと植物由来の新素材であるセルロースナノファイバーの活用検証に取り組み、使い捨てプラスチックの使用合理化、再生材やバイオプラスチック、紙などの再生可能資源への適切な代替などプラスチック資源の循環に取り組む事業所として「岐阜県プラスチック・スマート事業所『ぎふプラスマ！』」にも登録している。

加えて、エネルギーコストが高騰しているなかで現在自社工場内における製造時に発生する電力量推移の現状把握を進めており、今後具体的エネルギー使用量削減施策の検討、実行に取り組むことで環境負荷低減を図っていく方針としている。

これらの環境に配慮した精密プラスチック部品製造への取り組みに加え、受注案件についても従来金属素材を用いてプレス抜き加工で対応していた案件の樹脂素材への置き換え案件が増加傾向にある。同社ではこれらの樹脂素材への置き換え案件についても事業機会と捉え積極的に取り組んでおり、同社がこれまで培ってきた射出成形技術、協力会社を含めた二次加工対応力により、金属等従来素材と遜色のない質感、強度等を保ちながら製造リードタイム短縮、低コスト化、軽量化等を実現する提案に努め、受注産業ニーズを満たしながらの環境負荷低減に貢献している。

(3)多様な人材が活躍できる労働環境の整備

同社では基盤事業である「高精度プラスチック部品製造」を支える人材の育成、定着に向け、機械化推進による作業標準化および従業員の技術習得支援と、働き続けやすい環境の改善に取り組んでいる。

① 機械化推進による作業標準化および従業員の技術習得支援

同社では射出成形工程を中心に機械化を推進し、自社開発の自動ゲートカット機活用による成形時に発生するランナーの自動分離や、画像検査機の活用による検査工程の自動化を図ることで品質の向上と生産性の向上、社内対応要員の拡大につなげている。



左図は同社の機械化推進の一例となる画像検査システムであるが、射出成形時の不具合について画像検査による自動化を図ることで、品質の向上と生産性の向上、社内対応要員の拡大を同時に実現している。

また、手作業が中心となる組立工程についても作業の分業化、標準化を進め、経験の浅い従業員でも組立加工への対応を可能とし、繁忙期には派遣社員を活用することで増加する組立案件に対応している。

従業員のスキル習得については、社内で独自に規定する部門別職務能力評価表を活用し、各職務についてA・B・Cの3段階評価を設定し3か月に1度の目標設定と振り返りを行うことで可視化している。

今後、これまで取り組んできた各作業における標準化、マニュアル化に加え、従業員が体系的に技術習得を図ることのできる教育制度の制定に努めていく方針であり、経験の浅い従業員であっても多様な工程に対応することができる環境の整備を通じて、同社の生産性向上と従業員のやりがいの向上を更に図っていく計画としている。

② 働き続けやすい環境の改善

同社では制度面、労働環境面においても多様な人材が働き続けやすい環境実現に向けた改善活動に取り組んでいる。

制度面では、65歳以上再雇用制度や産休・育休制度の制定により、高齢者や女性が働き続けられる体制を整えている。

労働環境面では、作業環境の冷暖房完備や生産計画に基づいた従業員のシフト管理による過剰な残業発生の抑制などの環境整備に努めている。

制度面、労働環境面からの取り組みにより、短時間勤務やフレックス勤務を実現し、多様な人材が働き続けられる労働環境を提供している。さらに、派遣社員から正社員への登用を行うことで地域における安定した雇用創出にも貢献している。

結果として、同社従業員の80%は女性従業員であり、ライフスタイルに応じた勤務体系を実現している。

(4) 地域貢献への取り組み

同社では地域との共存に向け、工場周辺の地域清掃の実施や地域自治体への寄付、後援活動などの地域貢献に積極的に取り組んでいる。

また、地域内学校からの工場見学の受け入れ、職場体験の受け入れについても積極的に実施しており、同社従業員のうち95%以上が立地エリアである岐阜県関市の出身者であるなど、地域雇用の維持創出にも貢献している。

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「精密プラスチック部品製造事業」についてバリューチェーン分析を実施した。

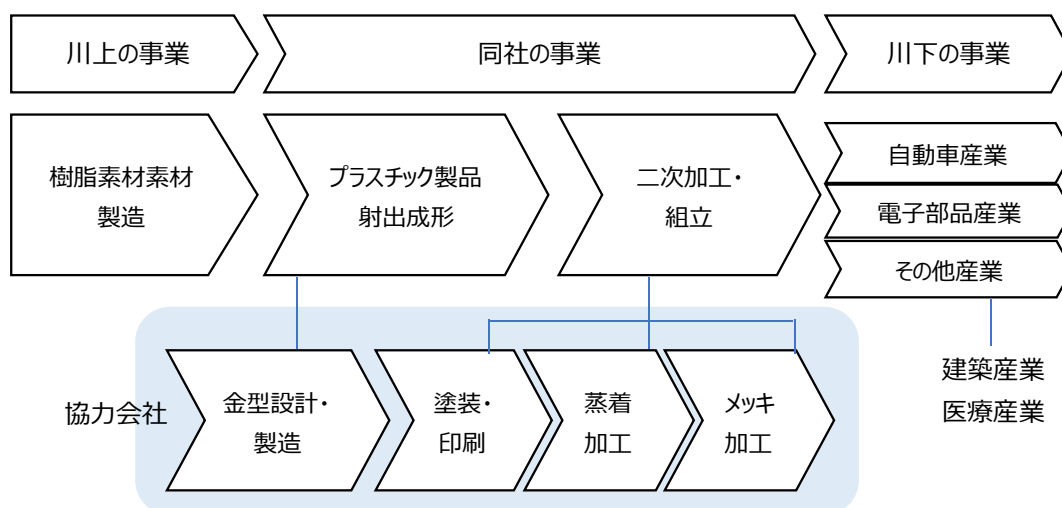
同社では、射出成形を中心とする精密プラスチック部品製造を主力事業とし、自動車産業、電子部品産業など様々な産業分野へ同社技術を提供している。

この精密プラスチック部品製造においては、薄肉射出成形対応に代表される独自の射出成形技術の構築や多品種、少ロット、短納期に対応した組立・検査体制の整備に加え、協力会社ネットワークの活用により射出成形用金型の設計・製造から射出成形後製品の多様な二次加工にまで広く一貫対応を実現することで、川下の事業者の高品質、低コスト、短納期ニーズを満たしている。

また、この協力会社ネットワークを活用した金型設計から射出成形、二次加工までの一貫対応体制は試作開発から量産ライン立ち上げの早期対応実現にも資するものであり、図面ベースでの相談案件の早期製品化も同社が受注先から高い評価を得る要素となっている。

近年では従来からの主力産業であった自動車産業、電子部品産業に加え、医療用品分野、住宅関連分野を中心に同社技術の適用分野の拡大を図っており、川下の事業者の開拓に努めている。医療分野においては、カテーテル部品を 10 年以上製造しており、一定の受注実績を有している。

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「プラスチック製品製造業（ISIC:2220）」を、川上の事業については「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）」、「コンピュータ及び周辺装置製造業（ISIC:2620）」、「建築材料、金物類及び配管・暖房設備器具卸売業（ISIC:4663）」、「医療及び歯科用機器・備品製造業（ISIC:3250）」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		川下の事業							
	【2013】 プラスチック及び 合成ゴム素材製造業		【2220】 プラスチック製品 製造業		【2930】 自動車部品 及び付属品製造業		【2620】 コンピュータ及び 周辺装置製造業		【4663】 建築材料、金物類 及び配管・暖房設備 器具卸売業		【3250】 医療及び歯科用機器・ 備品製造業	
	PI	NI	PI	NI	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					○							

上表のうち、川下の事業は「住居」「健康・衛生」「移動手段」のみを分析対象とし、その他のカテゴリおよび川上の事業は同社事業活動が与える影響については軽微なものとなるため、分析を省略している。

同社の事業 プラスチック製品製造業（ISIC:2220）

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物質等の排出により健康・衛生が脅かされるという NI が発現する。

同社では、製造過程での不純物混入防止に努めるだけでなく、植物由来の新素材セルロースナノファイバーの活用検証など環境のみならず人体にも優しい素材を活用することで製造過程における健康面への負荷軽減を図り NI の低減をしている。

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。また、有毒製品関連の取り扱いによる健康状態が脅かされるという NI が発現する。

同社では 65 歳以上再雇用制度の活用や、派遣社員からの正社員登用など雇用の創出により PI 拡大に貢献している。そのほか、産休・育休制度の活用促進、短時間勤務、フレックス勤務の活用促進などを通じて育児中の従業員においても働き続けやすい労働環境を整備することでの PI 拡大に努めている。

作業現場においては冷暖房環境の整備や長時間労働の抑制といった労働環境の整備や植物由来のセルロースナノファイバーの活用など有毒製品の取り扱い抑制により NI を低減している。また、機械化による労働負荷軽減を図っており、NI を低減している。

上記は SDG8「働きがいも経済成長も」に該当する。

- 「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」

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 ISO14001 の取得により、環境方針を掲げるとともに環境マネジメントシステムを構築している。法令順守のみならず、継続的改善として廃棄物の低減や省エネルギー、省資源、環境保全に取り組み、水質汚染や大気汚染、土壌汚染の抑制、省エネルギーに努めている。また、当社の超薄肉加工は省資源化に貢献する技術であり、資源効率の改善につながる。さらに、射出成形時に発生するプラスチックランナーのリサイクル活用により製造時廃棄物の削減、などの取り組みを通じて NI を緩和している。

上記は SDG12「つくる責任つかう責任」に該当する。

【経済面】

◆「包括的で健全な経済」

事業活動により地域経済を支えるという PI が発現する。

同社では今後、医療分野など新規分野開拓を図っていくとともに、既存受注分野においても金属等従来素材から樹脂素材への置き換え案件の積極受注を図るなど、新分野への挑戦による受注拡大に取り組むことで地域経済の活性化に貢献し、PI 拡大に努めている。

上記は SDG8「働きがいも経済成長も」、SDG9「産業と技術革新の基盤をつくろう」に該当する。

川下の事業（自動車部品及び付属品製造業（ISIC:2930））

PI	「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。

自動車製造に用いられる樹脂部品の射出成形技術の高度化を通じて、人々の移動手段となる自動車の機能性強化、低コスト化、短納期化を後押しし、PI の拡大へと貢献している。

上記は SDG9「産業と技術革新の基盤をつくろう」に該当する。

川下の事業（建築材料、金物類及び配管・暖房設備器具卸売業（ISIC:4663））

PI	「住居」
----	------

【社会面】

◆「住居」

建物の建設、既存物件のリフォーム・リノベーションにより、都市空間が創出されるという PI が発現する。

同社では建築資材として用いられる樹脂部品の射出成形技術の高度化を通じて、住宅建築における住居の機能性強化、低コスト化、短納期化を後押しし、PI の拡大へと貢献している。

上記は SDG11「住み続けられるまちづくりを」に該当する。

川下の事業（医療及び歯科用機器・備品製造業（ISIC:3250））

PI	「健康・衛生」
----	---------

【社会面】

◆「健康・衛生」

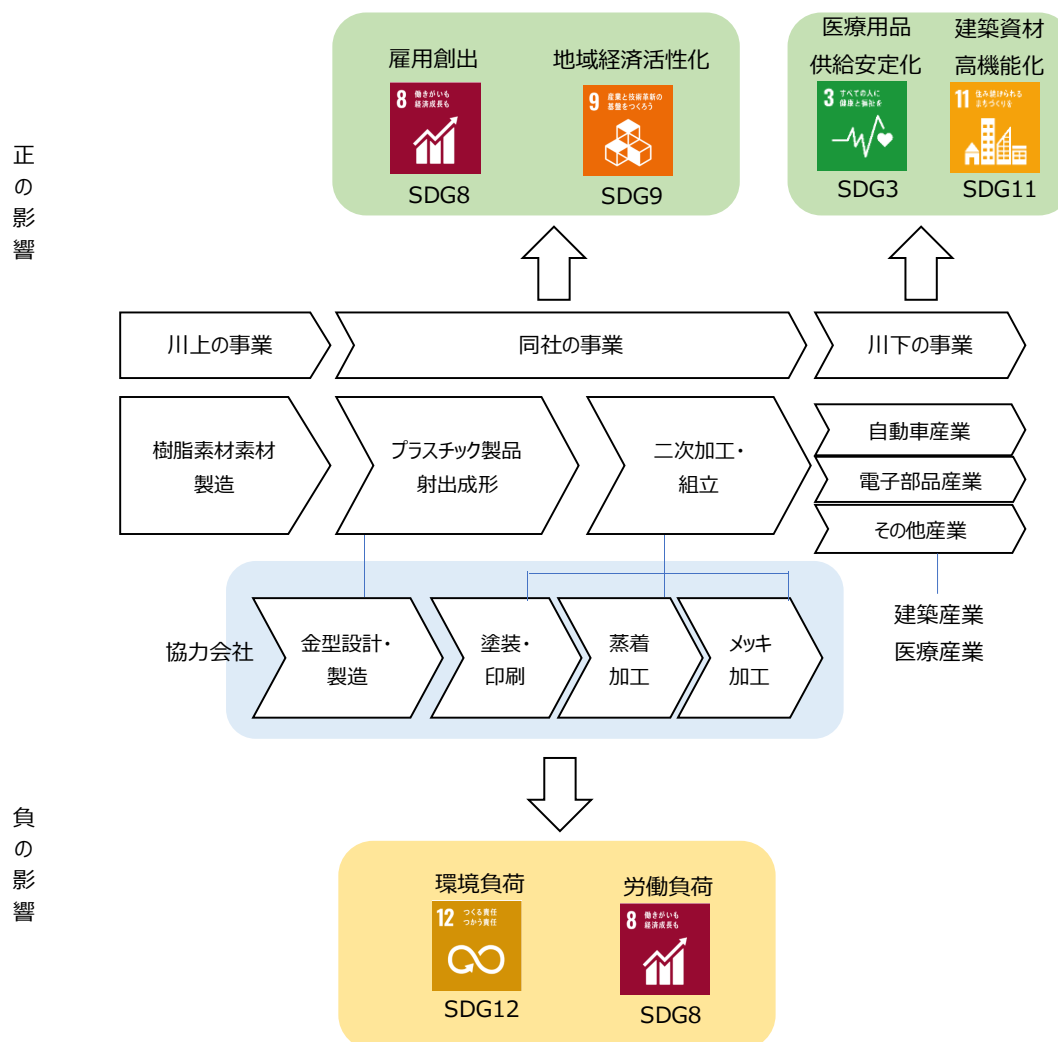
医療用品の機能性向上、低コスト化、短納期化を通じて人々の医療に用いられる器具の安定供給による PI が発現する。

同社では医療用カテーテル部品をはじめとするプラスチック精密医療用品を協力会社との連携を図りつつ、安定した品質の医療器具用部品を提供することで PI 拡大に貢献している。

上記は SDG3「すべての人に健康と福祉を」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】

「射出成形技術力を活用した医療分野ニーズへの貢献」

「環境に配慮した精密プラスチック部品の普及」

「資格取得支援による従業員育成」

① 射出成形技術力を活用した医療分野ニーズへの貢献：SDG3、9、12

同社では、薄肉射出成形に代表される独自技術を保有する射出成形技術力、協力会社ネットワークの構築・活用による多様な二次加工対応力を技術的優位性とし、自動車分野、電子部品分野を主力産業とした精密プラスチック部品を提供し、機能性向上や低コスト化、短納期化に貢献している。

近年では、これら従来の主力分野に加えて、建築分野、医療用品分野など様々な分野で顧客ニーズに応じた精密プラスチック部品の提案、提供を実施している。

今後は同社が薄肉射出成形への挑戦で磨き上げてきた精密プラスチック部品射出成形技術力、二次加工対応力を活用し、医療用具の強度等を維持したうえで、軽量化、原材料使用量の低減などに取り組み医療分野への貢献拡大を図っていく方針である。同社が築き上げた高い技術を必要とする薄肉射出成形技術の転用を医療分野に図るものであり、医療用具の軽量化への取り組みとなる。通常の製品と比べて薄肉射出成形とすることで原料である樹脂ペレット（石油由来）の使用量を抑制し、石油の使用量削減に貢献する。

これらのインパクトは UNEP FI のインパクトレーダーでは「健康・衛生」「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、社会的側面、経済的側面の PI を拡大し、環境的側面の NI を緩和する。

② 環境に配慮した精密プラスチック部品の普及：SDG9、12

同社では ISO14001 認証を取得し「環境方針」のもとで環境に配慮した精密プラスチック部品製造に取り組んでいる。

この取り組みの中では、射出成形時に発生するランナーのリサイクル活用により製造時廃棄物の削減に努めているほか、不良率低減を通じた原材料削減、不良品のリサイクル利用に加え、樹脂素材メーカー、エンドユーザーとの連携体制のもと植物由来の新素材であるセルロースナノファイバーの活用検証に取り組んでいる。

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環境負荷軽減素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。

さらに新素材を活用した製品製造は、世界的な環境問題への取り組みを背景に新たな市場での需要拡大による経済効果が十分見込まれる。

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」「廃棄物」「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。

③ 資格取得支援による従業員育成：SDG8

同社では基盤事業である「高精度プラスチック部品製造」を支える人材の育成、定着に向け、機械化推進による作業の標準化や従業員の技術習得支援を通じて、多様な人材が働き続けやすい環境を整備し地域の雇用維持に貢献している。

作業標準化については、射出成形工程を中心に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おり、手作業が中心となる組立工程についても作業の分業化、標準化を進め、経験の浅い従業員でも組立加工への対応を可能としている。同社独自の職務能力評価表を活用することで従業員のスキル習得の可視化、目標化を図っており、必要に応じた外部研修受講支援により従業員のスキル習得を推進している。職務能力評価に関しては、5S など製造業として知っておくべき項目や同社の製品製造にかかわる材料・設備取り扱いの知識や製造技術などを A、B、C の 3 段階で評価している。そのほか、同社の射出成形技術を支えている成形課においては、国家資格である「プラスチック成形技能士」の取得を推奨している。受験料は会社負担とすることで、技術習得支援を今後も継続していく。

制度面においては、65 歳以上再雇用制度や産休・育休制度の制定により、高齢者や女性が働き続けられる体制を整え、労働環境面では、作業環境の冷暖房完備や生産計画に基づいた従業員のシフト管理による過剰な残業発生の抑制などの環境整備に努めている。

今後においては、医療分野等への新規開拓に向けた同社技術の高度化を進めるとともに、これまで取り組んできた各作業における標準化、マニュアル化に加え、従業員の技術習得に向けた教育制度を充実させることで、経験の浅い従業員であっても多様な工程に対応することができる環境を整え、働きがいのある職場形成に努めていく方針である。

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ていく。また、従業員育成に取り組むことで、主力産業である自動車産業に加え医療分野の新規開拓や環境負荷軽減素材活用の推進を強化していく方針である。

これらのインパクトは UNEP FI のインパクトリーダーでは「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4点である。

「3：すべての人に健康と福祉を」

「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」

国内におけるSDGダッシュボード上では、「9」に関しては「達成に近づいている」とされているものの、「3」に関しては「重要な課題が残る」、「12」に関しては「大きな課題が残る」、「8」に関しては「課題が残る」とされており、同社における技術適用分野拡大に向けた取り組み、環境負荷低減への取り組みや、多様な人材が活躍できる環境整備への取り組みなどが、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、同社の技術適用分野拡大に向けた取り組み、環境負荷低減への取り組みや、多様な人材が活躍できる環境整備への取り組みなどが、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「山紫水明」の地(森林蓄積、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」が織りなす文化、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の生産(ほうれんそう、トマト、柿、栗、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、関の刃物、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、地蔵興伐等)
 - ・ 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)】
 - ・ NEXT Gifu HERITAGE「岐阜未来遺産」認定制度の創設

②岐阜県の人

<総数と予測> 201万8千人(2020年) → 197万9千人(2030年) → 136万7千人(2050年)
 <年齢構成の予測>2050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
- アフターコロナを見据えたDX、GXなどの推進が必要
- 気候変動や環境問題等、フロンティア・バウンダリーへ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変革
 ・ 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> 誰もが活躍し生きがいを得られる社会的包摂
 ・ 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」を形成すべき
- ・ SDGsは地球で暮らす一人ひとりが最低限揃える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

- ・ 「脱炭素社会ぎふ」の実現
- ・ 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業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発揮
- ・ 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
- ・ デジタル社会、SDGs、グローバル社会に対応した教育の展開
- ・ 子育て支援等福祉医療の充実

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"> ・ 「脱炭素社会ぎふ」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変革の推進、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目指す。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 誰一人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 ・ 家庭一世帯当たりのエネルギー消費量 ・ 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"> ・ ぐらしの満足度 ・ 合計特産品生産 ・ 労働力率 ・ 移住者数(累計)

ゴール、ターゲット実現のため「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)

県民一人ひとりがSDGs達成に向け行動に移した割合	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)	→	1,650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同社のインパクトである「射出成形技術力を活用した医療分野ニーズへの貢献」については、「ぎふしん SDGs 宣言」の(1)、(2)と、「環境に配慮した精密プラスチック部品の普及」については「ぎふしん SDGs 宣言」の(1)、(2)と、「資格取得支援による従業員育成」については、「ぎふしん SDGs 宣言」の(2)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。

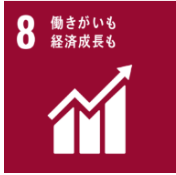
■ 射出成形技術力を活用した医療分野ニーズへの貢献

項目	内容
インパクトの種類	社会的側面、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	「健康・衛生」「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"> ・医療分野における受注案件拡大に向けたクリーンルーム化等製造環境面での必要条件の検討 ・検討結果に基づく製造環境整備の実行 ・薄肉射出成形加工技術を活かした製品製造が可能な医療分野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に加え、市場伸長が期待される医療分野における受注案件数拡大を図っていく。また、同社が得意とする薄肉射出成形加工により、医療分野における製品の軽量化を図ることで、原料となる樹脂ペレット（石油由来）の使用量を抑制し、石油の使用量削減に貢献する。
目標と KPI	・2030 年 2 月期において、医療分野に関する受注金額規模を 2023 年 2 月期の 3 倍に引き上げる。

■環境に配慮した精密プラスチック部品の普及

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」「廃棄物」「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"> ・樹脂素材メーカー、エンドユーザーとの連携体制のもとでの植物由来の新素材であるセルロースナノファイバー（軽量、高強度、生分解性が特徴）の活用検証の推進 ・金属素材から樹脂素材への置き換え案件の対応力強化に向けた受注先と連携体制のもとでの検証推進 ・既存取引先に対する環境負荷軽減素材（セルロースナノファイバーや再生材）への置き換えの提案営業の実施 ・これらを通じて、環境負荷軽減素材を用いた精密プラスチック部品製造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 2 月期までに環境負荷軽減素材への置き換え案件について、取引先を現状の 1 社から 8 社へ拡大する。 ・2030 年 2 月期までに環境負荷軽減素材を用いた精密プラスチック部品製造受注構成比を 2023 年度実績である検証段階（量産受注なし）から 20%まで引き上げる。（射出成形機稼働時間ベース）

■ 資格取得支援による従業員育成

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	 <p>8 働きがいも 経済成長も</p>
内容・対応方針	<ul style="list-style-type: none"> ・従業員が体系的に技術習得を図ることのできる教育制度の制定 ・同社の射出成形技術の基盤を支えるため、成形課の従業員には（金型メンテナンス業務のみの従業員を除く）国家資格であるプラスチック成形技能士の資格取得を推進 ・これらを通じて、同社の製品品質を支える射出成形技術の習得・向上に取り組む。
目標と KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・2030 年 2 月期までにプラスチック成形技能士 1 級の資格取得者 1 名輩出する。 ・今後新規採用する従業員は 3 年以内にプラスチック成形技能士 2 級を取得する。 ・外国人技能実習生等の外国人材に関しては、プラスチック成形技能士 2 級程度の技術習得をする。

5. モニタリング

(1) ヒラタにおけるインパクトの管理体制

同社では、平田社長と平田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	平田 浩志
プロジェクトリーダー	常務取締役	平田 幸大

(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)	7 年間 (2030 年 9 月 20 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、株式会社ヒラタ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。