



岐阜信用金庫



2024年3月29日

株式会社荻谷製作所との

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、株式会社荻谷製作所（代表取締役 荻谷 龍治）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】

実行日	2024年3月28日
融資金額	50百万円
期間	7年
資金用途	事業資金

【企業概要】

企業名	株式会社荻谷製作所
所在地	岐阜県各務原市川島小網町 1900 番地の 88
代表者	荻谷 龍治
事業内容	工作機械部品 加工、建設機械部品 加工
資本金	10 百万円
設立	1992 年 1 月 6 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

株式会社荻谷製作所
ポジティブインパクトファイナンス評価書

2024年3月28日



岐阜信用金庫は、株式会社苅谷製作所（以下、「苅谷製作所」）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)経営理念・組織体制.....	4
2. サステナビリティ	5
(1)社会貢献に資する取り組み	5
(2)環境保全に資する取り組み	6
(3)社員のモチベーション向上と人材育成に資する取り組み.....	7
3. インパクトの特定	8
(1)事業内容	8
(2)バリューチェーン分析	10
(3)インパクトレーダーによるマッピング	10
(4)特定したインパクト	14
(5)インパクトニーズの確認	17
4. KPI の設定	20
5. モニタリング	22
(1)苅谷製作所におけるインパクトの管理体制.....	22
(2)当金庫によるモニタリング.....	22
(3)モニタリング期間.....	22

1. 事業概要

(1) 企業概要

同社は岐阜県各務原市に本社を構える板金加工業である。

工作機械を覆い、防塵と作業者の安全を確保することを目的とした工作機械カバーを主要製品とし、徹底した品質管理と作業効率の追求により高品質な機械部品加工を実現。工作機械、建設機械を中心としたサプライチェーンを下支えしている。

企業名	株式会社苅谷製作所
本社所在地	岐阜県各務原市川島小網町 1900-88
代表者	苅谷 龍治
資本金	1000 万円
売上高	472 百万円 (2023 年 8 月期)
設立	1992 年 1 月 6 日
事業内容	工作機械部品 加工、建設機械部品 加工
従業員数	28 名 (2024 年 2 月現在)

(2) 沿革

年 月	内 容
1986 年 4 月	個人企業 カリヤエレクトリック 創業
1990 年 3 月	アマダ NCT 機 導入
1992 年 1 月	株式会社苅谷製作所 設立
2003 年 3 月	アマダ レーザー加工機 導入
2007 年 8 月	三菱 レーザー加工機 導入
2013 年 1 月	第二工場 操業
2013 年 3 月	アマダ ハイブリッドベンダー 1 台目 導入
2015 年 2 月	オークマ株式会社 全体カバーユニットの組立加工 開始
2015 年 7 月	アマダ ハイブリッドベンダー 2 台目 導入
2015 年 8 月	アマダ ファイバーレーザー複合機 (6 段棚-6 段棚-マルチ TK 付き) 導入
2016 年 9 月	アマダ ファイバーレーザー加工機 (15 段棚付き) 導入
2018 年 9 月	アマダ ハイブリッドベンダー 3 台目 導入

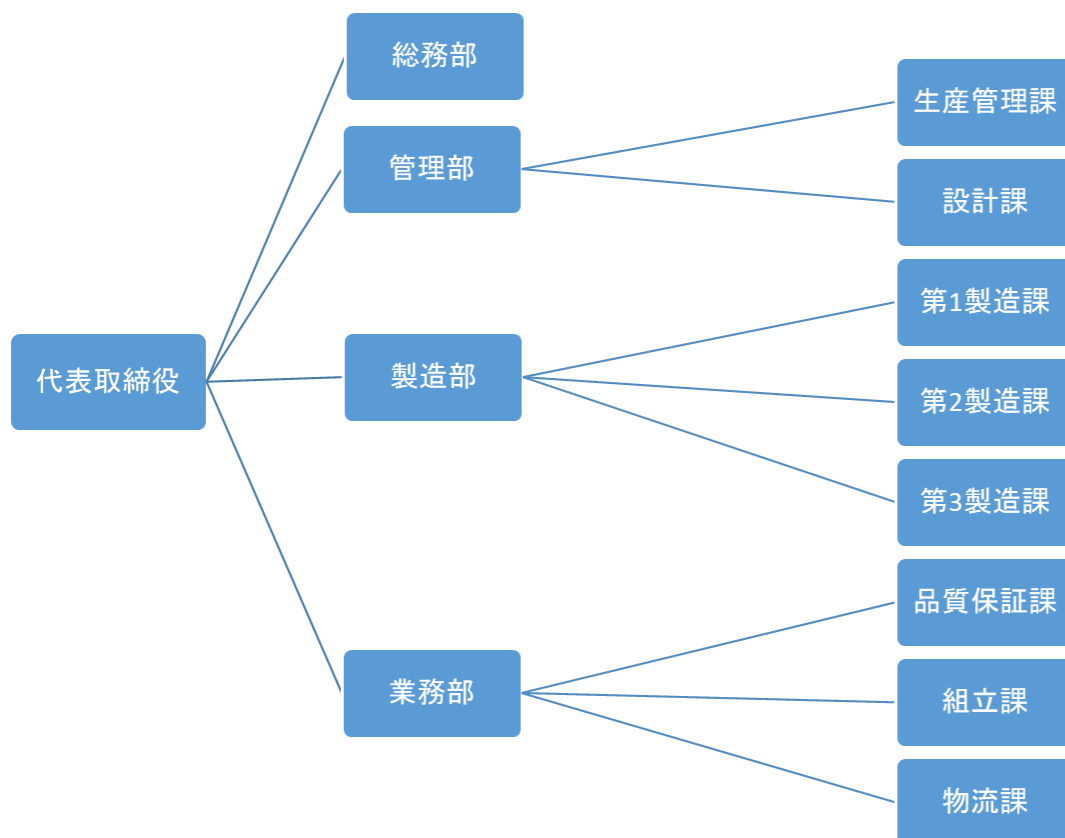
(3)経営理念・組織体制

①経営理念

「地域のものづくり」から「世界のものづくり」

当社は1986年に創業後、お客さまの期待を超える「ものづくり」を使命として、事業を行ってまいりました。今後も、「経営理念」を念頭に置いた企業活動を実施していき、取引先、従業員を始めとするステークホルダーと共に歩んでいくことを目指しております。

②組織体制



2. サステナビリティ

(1)社会貢献に資する取り組み

同社では工作機械カバーを主力製品とし、3DCAD※₁・CAM※₂データ制作から材料切断、曲げ、溶接・仕上げ・組立といった一貫対応体制のもとで多様な板金加工を高品質に提供することで工作機械メーカー、建設機械メーカー等の高度なものづくりを支えている。

具体的な取り組み内容は下記の通りである。

○一貫生産体制のもとでの高品質板金加工の提供

- ・豊富な経験の蓄積による顧客設計図面からの 3DCAD・CAM データの製作、複雑な製品形状を再現しながらも加工性を向上させるための VE 提案※₃の実施
- ・3メートルクラスの鋼板切断加工に高精度に対応するレーザー加工体制の整備
- ・最新鋭バンダーマシン※₄と熟練技術による高精度な R 曲げにも対応した曲げ加工体制の整備
- ・溶接箇所、仕様にあわせて半自動溶接機と熟練技術者による手動溶接を使い分けた高い技術力を有する溶接加工体制の整備
- ・溶接により生じる歪や焼けなどの溶接痕を丁寧に除去し製品表面精度を高度に維持する仕上げ加工体制の整備
- ・主力受注先との受発注・生産管理のシステム共有、社内 CAD・CAMと加工設備のネットワーク化を通じたリアルタイムでの進捗管理体制の整備

※ 1 CAD (キャド) とは

コンピュータによる設計 (デザイン) 支援であり、コンピュータ上で図面の作成を行うためのツール

※ 2 CAM (キャム) とは

コンピュータ支援製造。PC 上でコンピュータ数値制御 (CNC) の工作機械を操作するために、加工プログラムを作成するツール。

※ 3 VE 提案とは

Value Engineering (バリューエンジニアリング) の頭文字をとったもの。

製品やサービスなどの商品の機能・コスト・品質を意識した工夫や提案を発注者に行うスタイルであり、製造業界では主流となりつつある。

※ 4 バンダーマシンとは

バンディングとは曲げ加工のことで、曲げ加工を行うために作られた機械のこと

(2)環境保全に資する取り組み

同社では製造過程を中心に、環境リスクの低減及び環境への貢献を目指した事業展開を図っている。また、中小企業版 SBT 認証※₅取得のもと、省資源化、省エネルギー化の推進、廃棄物削減など、環境に配慮した生産活動に積極的に取り組んでいる。

具体的な取り組み内容は下記の通りである。

○省エネ設備の導入推進

- ・業界的にも早期のファイバーレーザー加工機※₆の導入など生産設備の定期的な省エネ設備への更新、効率的な加工プログラムの開発、利用により、生産過程における過剰なエネルギー使用の抑制に取り組んでいる。
- ・社内照明 LED 化推進を通じて、事務所、工場のエネルギー使用量の削減に取り組んでいる。

○歩留まり向上への取り組みを通じた廃棄物削減と廃棄物の適正処理

- ・社内での CAD/CAM データ作成から材料切断、曲げ、溶接といった一連の製造工程の一貫対応の中で材料歩留まりの向上を図ることで廃棄物の発生を抑制している。また、工場内で発生する廃棄物については分別処理の徹底、リサイクル可能廃棄物のリサイクル業者への引き渡しを徹底している。
- ・集ばい塵装置の整備を通じ、溶接作業時の社外への汚染物質の流出阻止施策を徹底している。

※ 5 中小企業版 SBT 認証とは

中小企業における環境問題への取り組みの一つとして SBT という手段がある。SBT とは温室効果ガスの削減目標であり、気象科学に基づき世界共通で設定されている。SBT においては各企業の取り組みが国際的な組織によって評価・認証されるため、参加企業にも様々なメリットがある。

※ 6 ファイバーレーザー加工機

ファイバーレーザーは光ファイバーを媒質にしたレーザー加工機。CO₂レーザーが苦手とする光を反射する素材も加工でき、ガスの供給なども必要ないもの。

(3)社員のモチベーション向上と人材育成に資する取り組み

同社では一人ひとりの従業員がやりがいを持ち、いつまでも安心して働くことのできる職場づくりに取り組んでいる。

具体的な取り組み内容は下記の通りである。

○従業員のスキルアップ支援

- ・社内各業務、工程別の標準化、チェックシート作成を推進し、習得が必要となるスキルを把握できる環境を整備している。また、作業標準化を通じて対応可能要員の拡大、作業負荷の分散につなげている。また、作業マニュアルやチェックシートは日本語に加えて技能実習生向けにベトナム語でのドキュメントを整備している。
- ・業務上必要となる資格（フォークリフト免許、玉掛^{※7}技能講習）取得については会社負担にて取得を支援するとともに、資格を用いる業務には手当を設定することで従業員の資格取得に向けたモチベーション向上を図っている。
- ・年間での工程別の品質目標の達成に向け、工程別改善ミーティングの開催などを通じて現場レベルでの改善を促進、実践できる環境を整備している。

○多様な人材が働き続けやすい職場環境の形成

- ・再雇用制度の活用による高齢者就業機会の創出、産休・育休制度の制定、活用による従業員のワーク・ライフ・バランス確保に努めている。また、労働条件については従業員1名1名と面談のうえ個々の状況を勘案して決定し、多様な人材が柔軟に働き続けられる環境整備に努めている。
- ・受注スケジュールに基づく繁閑見込みについて社内全体で共有し、案件納期を遵守しながらも各従業員が有給休暇を取得しやすい環境を整備している。
- ・外国人実習生（ベトナム人）の積極採用、技術講習に加えて社宅を完備し、国内での生活支援を実施している。
- ・作業着の支給、安全関連備品の支給など、従業員が健やかに働き続けられる職場環境整備に努めている。また、業務災害総合保険への加入、従業員への積極的な制度周知を通じて安心して働き続けられる職場環境の形成に努めている。

※7 玉掛

クレーンや移動式クレーンなどで荷をつる際に、ワイヤーロープなどの用具の準備からフックを用具へ掛ける作業、フックから用具を取り外す作業の一連の作業。玉掛技能講習を修了しなければ業務に就くことはできない。

3. インパクトの特定

(1)事業内容

創業以来、板金加工に特化し技術を積み上げてきた同社は、3DCAD・CAM データ制作から材料切断、曲げ、溶接・仕上げ・組立といった一貫対応体制のもとで高精度な板金加工を低コスト、短納期にて対応している。

同社主力製品である工作機械カバーをはじめ、近年では製品のデザイン性が高くなり、R 形状を含め複雑形状の製品が増加傾向にあるが、各加工工程の加工能力をバランスさせた一貫生産体制のもとでの徹底した品質管理と作業効率の追求を通じて、同社では 1 枚の鉄板から顧客の設計する立体形状を高度に再現している。

工作機械カバーを長年利用すると振動や粉じんによる影響で、小さな亀裂や規格のズレから故障や破損が発生する。しかし、同社の質の高い仕上げ加工により、亀裂やズレは最小限となることから、エンドユーザーからは「長く使っても壊れにくい」と評判が良く、受注先からも高い評価を得ている。

◆同社一貫生産体制のもとでの工作機械カバー製造の工程概要

CAD/CAM データ作成		顧客からの設計図面に基づき、加工用の CAD/CAM データを作成する。3 次元でのデータ作成にも対応し、製品形状の複雑化にも高品質、高効率に対応している。
材料切断		ファイバーレーザー複合機、ファイバーレーザー加工機を中心に材料切断を実施しており、素材や形状に合わせ加工設備、工具を使い分けることで高精度な加工を実現している。
曲げ加工		最大 3,110mm まで対応可能なベンダー加工機を用いて小物から大物まで多様なサイズの曲げ加工に高品質に対応している。

<p>溶接 ・仕上げ加工</p>		<p>半自動溶接機の活用に加え、熟練技術者による手作業での高品質な溶接加工、仕上げ加工にて製品品質を確保している。</p>
<p>組立</p>		<p>加工した部品類を社内にて組み上げ、必要に応じて再度微修正を行うことで顧客が工作機械等として組み上げた際の品質を確保している。</p>

同社金属加工においては、3メートルクラスの大型鋼板への加工を得意とする点、各加工工程において自動化を図りながらも、仕上がりに影響する作業については熟練技術を用いた手加工を用いることで品質の確保と生産性の向上を高度に両立させている点が特徴として挙げられる。

	<p>増加傾向にある複雑形状を実現するための熟練技術による溶接作業、溶接痕に対する仕上げ加工は外観の仕上がりを含めた高精度な加工として同社が受注先より特に高い評価を得ている工程である。</p>
---	--

また、社内にて CAD・CAM システムと各加工設備をネットワーク化し、主力受注先とも受発注データ、生産管理状況についてシステム上で共有することで、加工作業以外の付随作業を効率化し、多品種小ロット生産への効率的対応を実現している。

(2)バリューチェーン分析

インパクトの特定のため、同社主力事業についてバリューチェーン分析を実施した。

同社は工作機械カバーを主力製品として、工作機械部品や建設機械部品製造について、CAD・CAMデータ作成から各種加工について社内にて一貫対応し、多品種小ロット受注が中心となる加工に高品質かつ短納期、低コストで対応している。

3メートルクラスの大型加工を得意とし、なかでも丁寧な手作業による高品質な仕上げ加工に高い評価を得ている。

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）



(3)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。

同社は一貫生産を強みとしている。しかし、他社との競争優位の源泉は仕上げ加工にあることから、同社の事業については「金属の処理・塗装・機械加工業（ISIC:2592）」を適用した。また、川上の事業については「鉄鋼鑄造業（ISIC:2431）」、「非鉄金属鑄造業（ISIC:2432）」を適用した。販売先には工作機械製造企業や鋳物等の処理機械の製造企業が多いことから、川下の事業については「金属成形機械及び工作機械製造業（ISIC:2822）」、「鋳業、採石業及び建設業用機械製造業（ISIC:2824）」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			
	①		②				①		②	
	【2431】 鉄鋼鑄造業		【2432】 非鉄金属鑄造業		【2592】 金属の処理・塗装・ 機械加工業		【2822】 金属成形機械及び 工作機械製造業		【2824】 鉱業、採石業及び 建設業用機械 製造業	
	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、川上の事業、川下の事業については同社事業活動が与える影響については軽微なものととなるため、分析を省略している。

同社の事業：金属の処理・塗装・機械加工業（ISIC:2592）

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

【社会面】

◆「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活用による高齢者就業機会の創出を通じ PI を拡大しており、外国人実習生を含めた従業員に対し作業マニュアルの策定や推奨資格（フォークリフト免許、玉掛技能講習）の取得支援を通じたスキルアップ環境の整備を行うことでも PI を拡大している。また受注スケジュールに基づく繁閑見込みの共有による年次有給休暇の取得推奨や、作業時の安全確保体制の整備など労働形態の改善を通じた NI を緩和している。

上記は SDG8「働きがいも経済成長も」に該当する。

「 8.5：すべての人に、働く喜びと正当な対価を」

「 8.8：特に弱い立場の移住労働者に、安全・安心な労働環境を」

【環境面】

◆「水（質）」「大気」

事業活動に伴い、水質汚染や過剰なエネルギー利用など環境負荷が発生するという NI が発現する。

同社では現場で発生する汚水を適切な処理と、集ばい塵装置の整備による溶接作業時の汚染物質流出阻止の徹底により NI を緩和している。

上記は SDG6「安全な水とトイレを世界中に」、SDG13「気候変動に具体的な対策を」に該当する。

「 6.6：水に関わるすべての生態系を保護し、回復させる」

「13.3：気候変動に対する正しい知識と対応能力をみんなに」

◆「資源効率・安全性」「気候」

非効率な製造過程や不良品の発生により資源効率が悪化する。また、工程上には切断・曲げ処理、熱処理などがあり、やり直しなどが発生すると余計な電力・ガス等を利用することとなり、温室効果ガスの過剰排出につながる。過剰な温室効果ガスの発生は地球温暖化を促進し、気候に悪影響をもたらすという NI が発現する。

同社では中小企業向け SBT 認証のもとでの目標設定支援事業を通じて策定した計画に基づき、生産設備の定期的な省エネ設備への更新、効率的な加工プログラムの開発、利用など、製造工程における省エネルギー化の推進に加え、照明設備の LED 化など付帯設備についても省エネルギー化を推進し、NI を緩和している。

上記は 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。

「12.4：科学物質や有害廃棄物の放出を大幅に減らそう」

「13.3：気候変動に対する正しい知識と対応能力をみんなに」

◆「廃棄物」

製造過程で発生する廃棄物や老朽化した機械の適正な処分がおこなわれないことに起因する産業廃棄物の増加という NI が発現する。

同社では材料歩留まりの向上を通じた廃棄物の削減、リサイクル可能廃棄物のリサイクル業者への引き渡しによって 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。

「12.5：廃棄物の発生を 3 R で大幅に減らす」

【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。

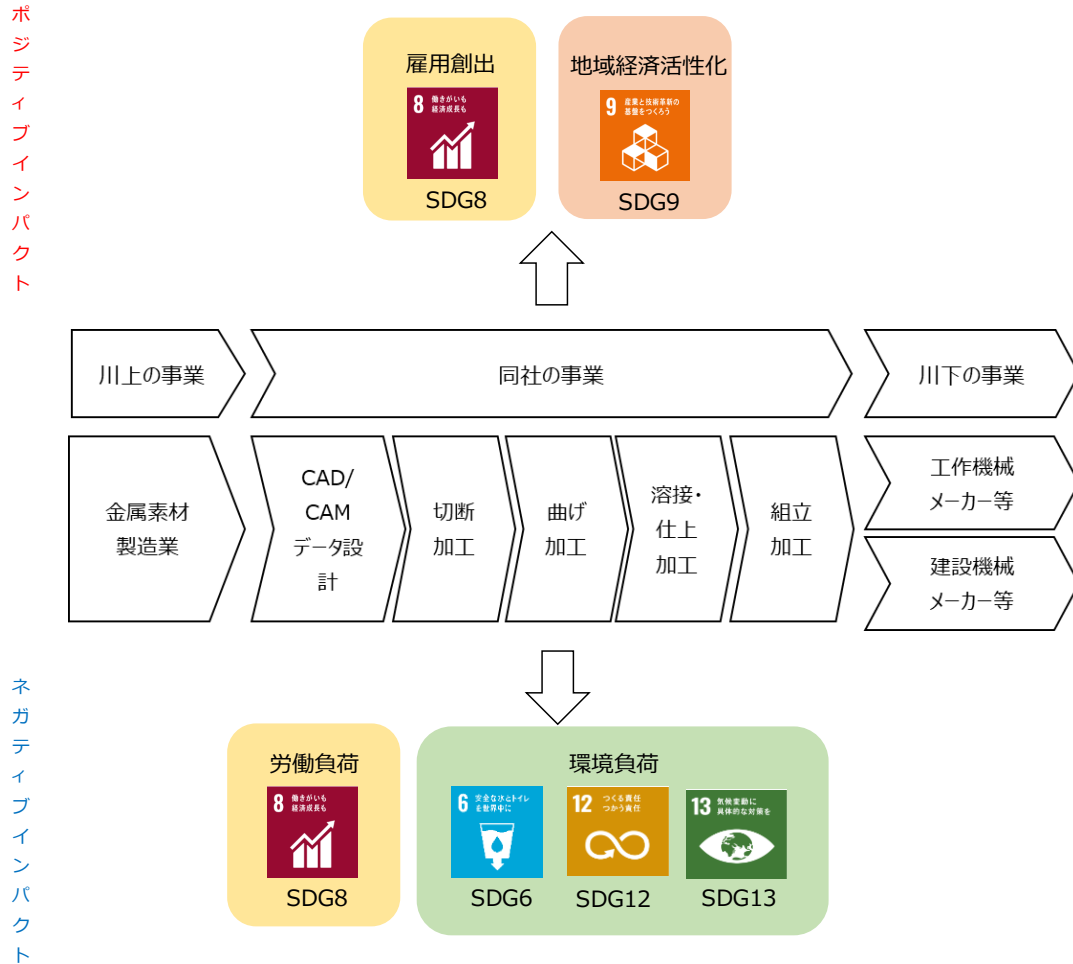
同社では一貫生産体制のもとでの継続的な改善活動を通じた生産性向上により、製造可能量の拡大、短納期対応を実現し、工作機械や建設機械部品の安定提供を支え、PI を拡大している。

上記は SDG9「産業と技術革新の基盤をつくろう」に該当する。

「9.1：経済発展と豊かな生活を支える、社会インフラを整備しよう」

(4)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】

- 「高度な板金加工一貫生産体制の適用分野の拡大」
- 「省エネルギー化への取り組み推進」
- 「従業員の働きがい創出と人材育成」

① 高度な板金加工一貫生産体制の適用分野の拡大：SDG9

同社は創業以来蓄積してきた技術、ノウハウを用いた 3DCAD・CAM データ制作から材料切断、曲げ、溶接・仕上げ・組立といった一貫対応体制のもと、工作機械部品や建設機械部品製造を高品質、短納期、低コストに対応し、サプライチェーンの高度化、活性化に貢献している。なかでも、大型部品への対応力、複雑形状への曲げ加工、溶接加工の対応力、熟練技術による仕上げ加工の品質には受注先より高い評価を得ており、国内における高品質な工作機械や建設機械の製造を支えている。

また、CAD・CAM データと各加工設備のネットワーク化を通じた加工品質の安定化、効率化に加え、主要受注先との受発注データ、生産管理データのシステム共有を通じ、多品種小ロット生産への対応力を強化している。

同社の主力受注先となる工作機械市場においては、自動車市場の EV 化進展を受け高精度かつ複雑化、軽量化した部品加工を可能とする工作機械の技術革新が求められており、同社に対しても EV 関連部品の製造に特化した工作機械部品の引き合いが増加傾向にある。

これら工作機械部品については、安全性の向上や設置スペースの効率化の観点より従来以上に複雑形状化が進んでおり、各部品の加工精度についてもより高いものが求められている。

また、サプライチェーン全体での生産性向上に向けてジャスト・イン・タイムでの納入ニーズが強まっていることも近年の工作機械市場、建設機械市場の特徴であり、同社主要取引先からもこれらのニーズが強く寄せられている。

今後の同社においても、主要受注先のニーズを確認しながらの継続的な改善活動のもとでの加工精度の更なる向上、効率化の追求を通じた生産性向上を図っていくとともに、受発注データ、生産管理データのシステム共有環境を活用した多品種小ロット生産のもとでのジャスト・イン・タイムでの納入体制の強化を図ることで高度化する受注先のニーズに応えながら、同社の高度な板金加工一貫生産体制の適用分野の拡大を図っていく方針である。

これらのインパクトは UNEP FI のインパクトレーダーでは「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 を拡大すると考えられる。

② 省エネルギー化への取り組み推進：SDG13

同社では中小企業向け SBT 認証のもとでの目標設定支援事業を通じて策定した計画に基づき、継続的な事業活動内での廃棄物削減、省エネ活動、再生可能エネルギー利用推進に取り組み、CO₂排出削減を目指している。

今後においても設定した削減目標の達成に向けて継続的に廃棄物削減、省エネ推進に取り組み、事業の発展と環境保護の両立を目指していく。

これらのインパクトは UNEP FI のインパクトレーダーでは「気候」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 従業員の働きがい創出と人材育成：SDG8

・多様な人材の雇用促進

同社では再雇用制度の活用による高齢者就業機会の創出や外国人実習生の積極雇用を通じ PI を拡大しており、外国人実習生を含めた従業員に対し作業マニュアルの策定や推奨資格（フォークリフト免許、玉掛技能講習）の取得支援を通じたスキルアップ環境の整備を行うことでも PI を拡大している。

また受注スケジュールに基づく繁閑見込みの共有による年次有給休暇の取得推奨や、作業時の安全確保体制の整備など労働形態の改善を通じて NI を緩和している。

また、従業員個々の状況を勘案した労働条件の設定や、業務繁閑を社内共有しながらの年次有給休暇の取得推奨等を通じて、一人一人の従業員がワーク・ライフ・バランスを確保しながら働き続けやすい職場環境の形成に努めている。

今後においても、従業員の意見を取り入れながら多様な人材が働ける環境の整備、改善に継続的に取り組み、就業規則等についても整備を進めるとともに、健康経営優良法人の認定取得を通じて従業員が安心して働き続けられる職場環境を構築していくことで多様な人材の確保、育成に努め、持続可能な地域経済への貢献を強化していく。

・従業員のスキルアップ支援

外国人実習生の母国語にも対応した各業務、工程別の標準化、チェックシート作成や、業務上必要となる資格の取得支援を通じて従業員の多能工化、スキルアップを支援する環境を整備し人材育成を図っており、また品質目標の達成に向け、工程別改善ミーティングの開催などを通じて現場レベルでの改善を促進、実践できる環境を整備している。

今後においても、業務上必要となる技術についてスキルマップの整備を通じて体系化を図るとともに、業務上取得を推奨する資格の明確化、資格取得目標の設定を通じて従業員に求める役割を明確化し、更なる社内人材の育成と会社の価値向上を図っていく。

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、社会的側面の PI を拡大し、NI を緩和すると考えられる。

(5)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社内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 3 点である。

「 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」

「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、「9」に関しては「達成に近づいている」とされているものの、「13」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、同社における高度な板金加工一貫生産体制の適用分野の拡大、従業員の働きがい創出と人材育成、省エネルギー化への取り組み推進などが、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、同社における高度な板金加工一貫生産体制の適用分野の拡大、従業員の働きがい創出への取り組み、省エネルギー化への取り組み推進などが、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の、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「山薬水明」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確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、地歌興行等)
 - ・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岐阜県の人口**
 - ・総数と予測 201万8千人(2020年)→197万9千人(2020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割増

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

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

- ・「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との両立
- ・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
- ・子育て支援等福祉医療の充実
- ・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
<p>・「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。</p> <p>【KPI(指標)】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・温室効果ガス総排出量 ・家庭一世代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(両辺林等) 	<p>・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。</p> <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>・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> <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)
<p>※目標値は27に記録</p>		
<p>※目標値は29に記録</p>		
<p>※目標値は30に記録</p>		
<p>ゴール、ターゲット実現のため「オール岐阜」でSDGsを推進</p> <p>・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。</p> <p>【KPI(指標)】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・県民の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) 		

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>**
 - ・誰もが活躍でき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

(出典：岐阜県第2期SDGs未来都市計画の概要)

18

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「高度な板金加工一貫生産体制の適用分野の拡大」については、「ぎふしん SDGs 宣言」の(1)、(2)。「省エネルギー化への取り組み推進」については「ぎふしん SDGs 宣言」の(1)、(2)、(3)。「従業員の働きがい創出と人材育成」については、「ぎふしん SDGs 宣言」の(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 の取り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。

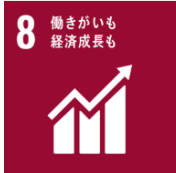
■ 高度な板金加工一貫生産体制の適用分野の拡大

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
インパクトカテゴリ	「包括的で健全な経済」
関連する SDGs	 9 産業と技術革新の基盤をつくろう
内容・対応方針	<ul style="list-style-type: none"> ・新規重点開拓分野と設定するEV関連分野への対応力強化に向けた主要取引先とのニーズ確認、技術向上目標の設定 ・工程別品質目標に基づく継続的な改善活動を通じた高品質、短納期、低コスト一貫生産体制のブラッシュアップ ・新分野開拓に向けた追加設備投資の計画的実行
目標と KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・2031年8月期までに、売上高7億円を達成する。 ・2031年8月期において、新分野として重点開拓していくEV関連分野売上高70百万円規模を達成する。

■ 省エネルギー化への取り組み推進

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	「気候」
関連する SDGs	 13 気候変動に具体的な対策を
内容・対応方針	<ul style="list-style-type: none"> ・中小企業向け SBT 認証のもとでの目標設定に基づく環境配慮活動の推進、継続的な改善活動の実施
目標と KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・2031年8月期までに温室効果ガス排出削減計画についてSBT認定計画に沿った排出削減を進める。

■従業員の働きがい創出と人材育成

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 社会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	「雇用」
関連する SDGs	
内容・対応方針	<ul style="list-style-type: none"> ・従業員の意見を取り入れながら多様な人材が働き続けられる環境の継続的な労働環境の整備、改善を推進し、就業規則に関しても労働環境改善の成果を反映し更新する。 ・スキルマップの整備を通じて従業員の種別ごとの役割の明確化、必要なスキルの体系化を推進する。 ・健康経営優良法人認定の取得を通じ、従業員が健康に働き続けられる職場環境改善に継続的に取り組む。
目標と KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・2031 年 8 月期において、事業規模拡大に伴い従業員を 40 名規模へ拡大する。 ・2031 年 8 月期において、フォークリフト免許、玉掛（※）技能講習取得者を従業員割合 50%を達成する。 （※）クレーンや移動式クレーンなどで荷をつる際に、ワイヤーロープなどの用具の準備からフックを用具へ掛ける作業、フックから用具を取り外す作業の一連の作業。玉掛技能講習を修了しなければ業務に就くことはできない。 ・2031 年 8 月期において、月間平均残業時間を 23 年度実績の 40 時間から 20 時間へ抑制する。 ・2025 年 8 月期に健康経営優良法人認定を取得し、以後認定を継続する。

5. モニタリング

(1) 苅谷製作所におけるインパクトの管理体制

同社では、苅谷社長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	苅谷 龍治
-------	-------	-------

(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 (2031 年 3 月 10 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、株式会社荻谷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、現時点での状況を評価したものであり、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。