

ポジティブ・インパクト・ファイナンス評価書

評価対象企業：三晶エムイーシー 株式会社

2023年3月31日

株式会社 富山第一銀行

1.	はじめに	2
2.	会社概要	3
	(1) 企業概要・ビジョン	
	(2) 沿革	
	(3) グループ構成	
	(4) セグメント構成	
	(5) バリューチェーン	
3.	事業内容	7
	(1) プラスチック成形品	
	(2) 複合成形	
	(3) アッセンブリ製品	
	(4) プレス・金型	
	(5) 自社製品	
	(6) プロダクションマシン事業	
4.	品質管理・環境管理	14
	(1) 品質環境マネジメントシステム	
	(2) 品質方針	
	(3) 環境方針	
5.	地域未来牽引企業	16
6.	職場環境	17
	(1) 従業員の安全・衛生管理	
	(2) 人事制度	
	(3) ダイバーシティ	
7.	インパクトの特定	18
	(1) インパクトレーダーによるマッピング	
	(2) インパクトカテゴリーに対応するSDGsゴール	
	(3) 日本におけるインパクトニーズの確認	
	(4) インパクトの特定	
	(5) 特定したインパクトと富山第一銀行との方向性の確認	
8.	KPIの設定	22
9.	管理体制とモニタリング	24

1. はじめに

富山第一銀行は三晶エムイーシー株式会社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あたって、同社の企業活動が、環境・社会・経済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。

三晶エムイーシー株式会社は、三晶技研株式会社や海外現地法人を関係会社とする三晶グループにおいて、大手メーカーを主要取引先とした精密電子部品・電機部品の製造業を営む。特に精密プラスチック成形品、樹脂に金属をインサート・アウトサートする複合成形品、プレス金属加工品を得意とし、さらにこれ等の部品も製作する。インパクト分析の評価にあたっては、主力製品である成形製造部門を中心のバリューチェーンを対象として行った。

分析・評価にあたっては、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」およびESG金融ハイレベル・パネル設置要領第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な考え方」に則った上で、三晶エムイーシー株式会社の企業活動における包括的なインパクトを分析した。

富山第一銀行は、本評価書で特定されたポジティブ・インパクトの拡大とネガティブ・インパクトの緩和に向けた取組を支援するため、三晶エムイーシー株式会社に対し、ポジティブ・インパクト・ファイナンスを実行する。

資金調達者の名称	三晶エムイーシー株式会社
所在地	富山県滑川市中新1029-1
従業員数	357名（2022年11月期単体ベース）
事業内容	1.精密プラスチック成形品製造事業 2.複合成形品製造事業 3.アッセンブリ製品製造事業 4.プレス・金型事業 5.その他事業
調達金額	200,000,000円
調達形態	証書貸付金
資金使途	運転資金
契約期間（モニタリング期間）	2023年3月31日～2028年3月31日

2. 会社概要 (1) 企業概要

(1) 企業概要・ビジョン



社名	三晶エムイーシー 株式会社
代表者	今家 英明
本社	富山県滑川市中新1029-1
設立年月日	1976年（昭和51年）12月23日
事業内容	1.精密プラスチック成形品製造事業 2.複合成形品製造事業 3.アッセンブリ製品製造事業 4.プレス・金型事業 5.その他事業
資本金	100百万円
売上高	104億円（2022年11月期単体ベース）
従業員	357名（2022年11月期単体ベース）

FUTURE PROSPECTS

今後のビジョン

金型・自動機の製作から複合成形まで一貫して行える技術力・総合力を生かし、
より一層のシェアの拡大を目指します。

また、これまでに培った基礎技術を生かし、
新しい分野、特に医療部門への進出に積極的にチャレンジします。

（出典：当社HPより）

2. 会社概要 (2) 沿革

(2) 沿革

1976年、電卓のキーボードを生産するために創業。現在は、精密電子部品・電機部品を製作するメーカーとして多くの優秀なメーカーに製品を納入。特に精密プラスチック成形品、樹脂に金属をインサート・アウトサートする複合成形品、及びプレス金属加工品を得意とし、更にこれ等の部品を製作する、プラスチック金型・プレス金型・取付治具・オートアセンブリマシン設備等の生産設備を、当社独自のノウハウを加味しながら自社で製作を行っている。保有の基礎技術を生かした、新たな分野、特に医療部門にも進出すべく、各種テーマにも取り組んでいる。

尚、業界のグローバル化に対応すべく、現在中国では珠海・常州の2カ所、韓国では水原、ベトナムではホーチミン郊外と海外に複数の工場を展開している。

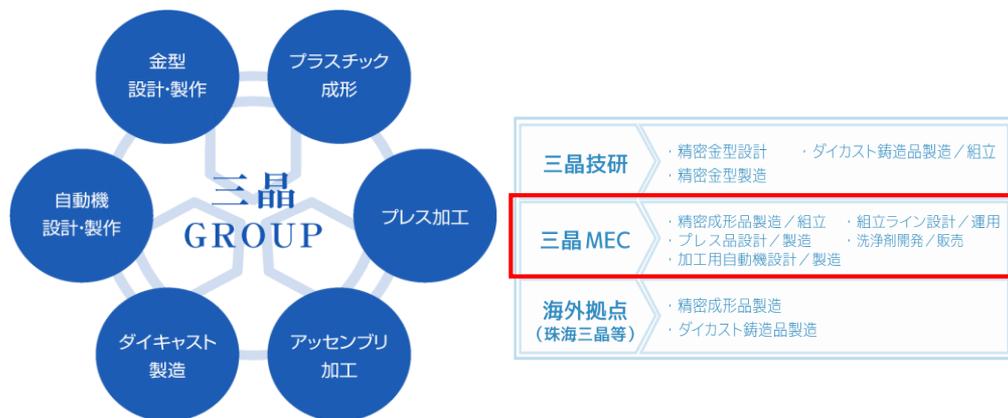
年月	概要
1976年	株式会社富山パーツ設立 資本金500万円
1977年	電卓キーボード生産（月産5万台）
1979年	トンボ鉛筆のシャープペンシル組立開始
1980年	オリベッティ社との取引開始
1981年	電子タイプライター用キーボード生産開始
1982年	成形事業に着手 射出成形機3台購入 自動車コネクターの成形品生産を開始
1985年	成形工場新たに一棟増設
1986年	コネクタアッセンブリ開始（部品の複合化）
1987年	自社製品「パーツクリーナー」の開発販売開始
1988年	自社製品「スクリュークリーナー」の開発販売開始
1989年	プレス部門の内製化
1992年	有金工場設立
1993年	自社製品パーズ剤「TADAZO」の開発販売開始
1994年	自動機部稼働開始
1995年	ISO9002：1994取得
1997年	プレス（本江）工場稼働
2001年	コネクタアッセンブリ（本江）工場稼働 ISO9001：2000に拡大移行
2002年	三晶エムイーシー株式会社に改名
2003年	ISO14001：1996取得
2005年	ISO14001：2004改訂版に更新
2006年	本江工場増築
2007年	富山工場稼働
2009年	ISO/TS16949：2002取得 有金工場内にめっき工場設立
2011年	中国 常州市に常州武進三晶自動化設備有限公司を設立
2012年	韓国に株式会社三晶コリアを設立
2013年	東富山工場稼働
2014年	ベトナムに三晶ベトナム有限会社設立
2018年	「地域未来牽引企業」に選定される 本江工場増築 IATF16949：2016に移行 ISO14001：2015改訂版に更新
2021年	有金めっき工場に自動車部品向けめっき設備増設
2022年	東富山工場増築
	現在に至る

2. 会社概要 (3) グループ構成/ (4) セグメント構成

(3) グループ構成

三晶グループは、三晶エムイーシー株式会社、三晶技研株式会社という2つの国内法人と、中国・韓国・ベトナムの海外法人からなる企業体。

三晶エムイーシーと三晶技研は、国内のグループ企業として、人材の交流、お互いの持つ技術情報やノウハウの共有化を通じて密接な関係を築いている。



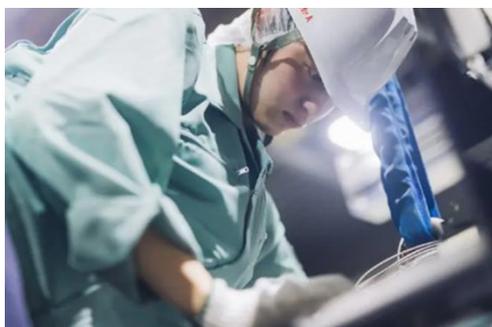
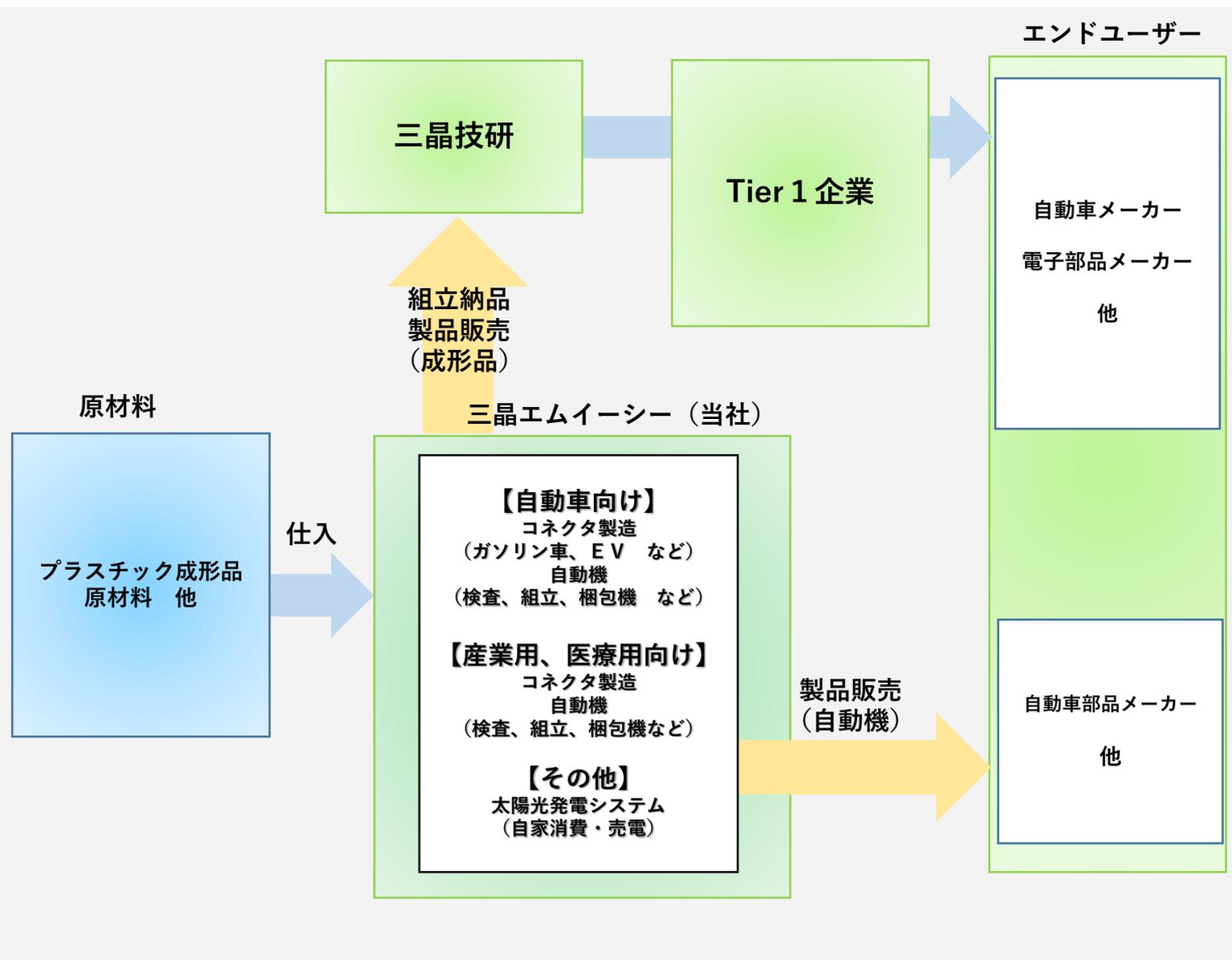
(出典：当社HPより)

(4) 当社セグメント構成

セグメント	取扱製品
プラスチック成形品	自動車用部品（コネクタ）製造 家電用部品（コネクタ）製造 等
複合成形	
アッセンブリ品	民生用電子部品組立/製造 自動車用電子部品組立/製造 等
プレス・金型	BtoB用の狭ピッチ端子製造 自動車用端子製造 プレスフィット形状端子製造 等
自社製品	成形機用洗浄剤 洗浄機器 等
プロダクションマシン	コネクタ等のプラスチック製品やダイカスト製品の生産関連機器・設備等の設計・製造

2. 会社概要 (5) バリューチェーン

(5) 当社バリューチェーン



3. 事業内容：（1）プラスチック成形品

（1）プラスチック成形品

- ◆ 各種成形機を備え、主に自動車用（EV・HV）・家電用（PC・携帯）のコネクタを成形。
- ◆ 自動化による一部無人化に取り組み、低コスト化を実現している。

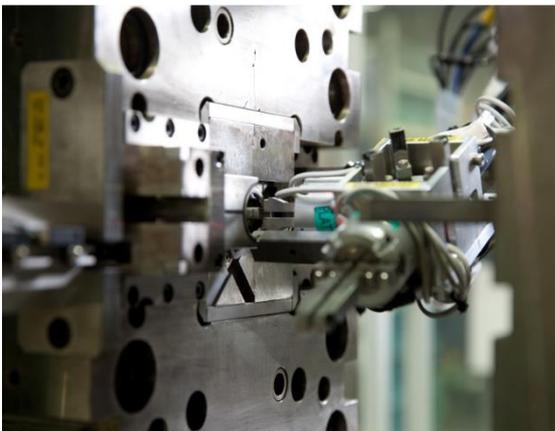
一般成形マシン



一般成形マシン



一般成形マシン内部



一般成形マシン内部



製品紹介：一般コネクタ各種



製品紹介：ECU及びエアバック用コネクタ



（出典：当社HPより）

3. 事業内容：（2）複合成形

（2）複合成形

- ◆ パソコンや家電製品の基板など、成形からカッティング、検査、梱包までの一貫生産体制。
- ◆ 自社開発のインラインモールド（複合成形製造ライン）は、ターミナル（端子）の曲げ・分断及び金型へのインサート工程、縦型ロータリー成形機を用いた成形工程、成形品をロボットで取出し精密なゲートカットを行う仕上げ工程、カメラによる外観検査工程、機能検査工程、QRコード印字工程、トレイへの梱包工程を1ライン化したもので、コスト低減と高品質を実現している。

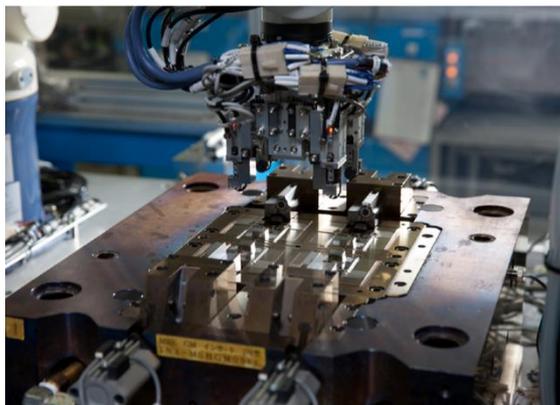
複合成形マシン



複合成形マシン



複合成形マシン内部



複合成形マシン内部



製品紹介：民生用極小成形コネクタ



製品紹介：自動車用ECUコネクタ



（出典：当社HPより）

3. 事業内容：(3) アッセンブリ（組立）製品

(3) アッセンブリ品

- ◆ プラスチック製品に金属性等の端子を組み込んだ製品を取扱い、自社開発の自動組立機を用いて、自動車用・民生品の電子部品を組立。
- ◆ 独自の製造ノウハウにより、アッセンブリ品に要求される厳しいスペックに対応し高品質な製品提供を実現している。

民生用アッセンブリマシン



自動車用アッセンブリマシン



自動車用アッセンブリマシン



製品紹介：民生用アッセンブリ品



製品紹介：自動車用アッセンブリ品



(出典：当社HPより)

3. 事業内容：（4）プレス・金型

（4）プレス・金型

- ◆ 各種プレス機を保有し、BtoB用の狭ピッチ端子・自動車用の端子・プレスフィット形状端子等の製品を提供。自動巻き取り機等の付帯設備も充実しており、自動運転による低コスト化を実現している。
- ◆ プレス品には、さまざまな機能と複雑な形状が要求され、当社ではミクロンオーダーの加工精度を可能にする独自技術で各ニーズに対応し、常に高品質の製品を提供している。

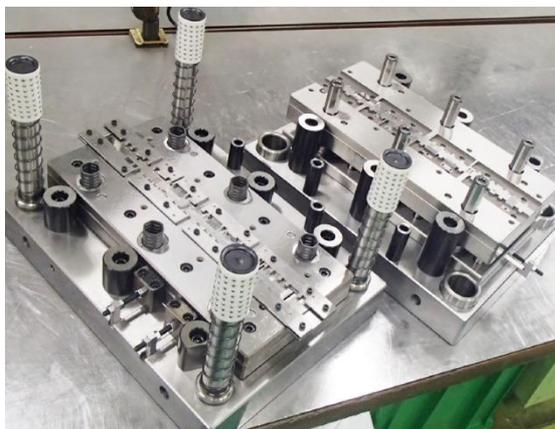
プレスマシン群



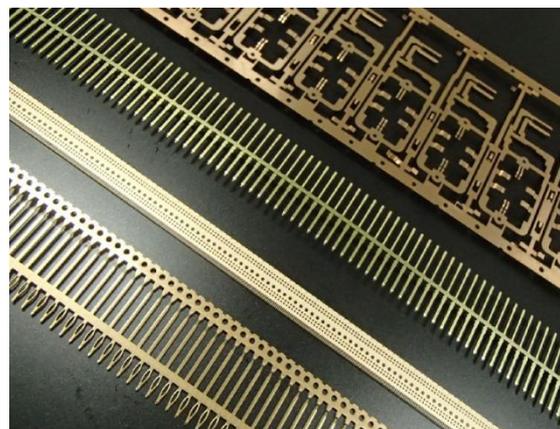
自動巻き取り機



プレス金型



製品紹介：プレス品



- ◆ OGP社の自動測定器やインライン画像検査・プレス波形検出・カス上がり検出等の検査装置を保有し、不良品を流出しない様な万全な体制を構築している。

OGP社製自動測定器



インライン画像測定器



OGP社：米国マルチセンサ・全自動測定器のリーディング企業

（出典：当社HPより）

3. 事業内容：（5） 自社製品

（5） 成形機用洗浄剤・洗浄機器

- ◆ イオン効果によって、金属と樹脂の結合を弱くし、その後無機化合物の物理現象で容易に顔料・異物を除去する洗浄剤を開発し、製造・販売している。高洗浄性・低残渣性・簡便性・低価格・無毒性・短時間作業性を実現した成形機用洗浄剤で、異物混入を抑えることで不良率低減にも貢献している。
- ◆ 洗浄機器については、使用金型部品の洗浄機器などを自社ブランドとして開発し、製造・販売している。

製品紹介：自社製品TADAZO

成形機用洗浄剤

TADAZO

PURGING MATERIAL

イオン効果で驚異の洗浄力

透明品・淡色品の黒点・異物等の不良率低減・分解掃除の作業等の削減

高洗浄性 低残渣性 簡便性 低価格 無毒性 短時間作業性



製品紹介：洗浄機器



製品紹介：洗浄機器



（出典：当社HPより）

3. 事業内容：(6) プロダクションマシン事業

(6) プロダクションマシン事業

- ◆ DIP、SMTなど各種コネクタの自動組立検査装置、多軸ロボットを使用したインサートの成形装置などを提供。
- ◆ 取引先の「自動車」「家電」「医療」「多岐産業分野」における成形加工・組立・検査などの効率化と品質向上をバックアップしている。

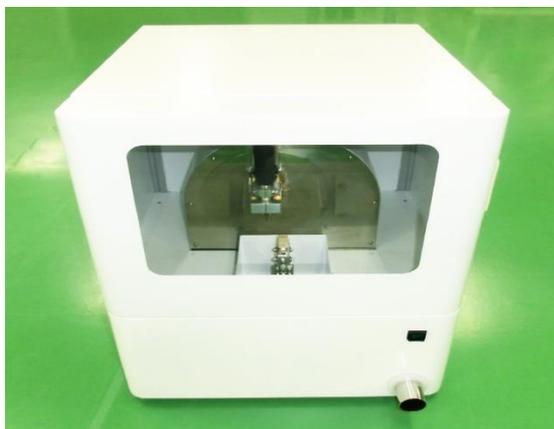
自動車分野



家電分野



医療分野



【主な実績】

- ECU用コネクタ組立検査装置
- ABS用コネクタ組立検査装置
- エアバックシステム用コネクタ組立検査装置
- 排ガスセンサーインサート成形検査装置
- 電気式車速センサー成形検査装置
- ハイブリッド用パワー系コネクタ組立検査装置



【主な実績】

- HDMIコネクタ組立検査装置
- LEDアタッチメント検査装置
- ドームスイッチ組立検査装置
- モバイル通信機器用コネクタ組立検査装置
- モバイル通信機器用スイッチ組立検査装置



【主な実績】

- 義歯用NCフライス
- 打錠試験機
- カプセル供給装置
- シーラー印字検査装置
- 軟膏チューブ搬送部装置
- 薬剤瓶集積装置



(出典：当社HPより)

3. 事業内容：（6）プロダクションマシン事業

（6）プロダクションマシン事業

多岐産業分野



【主な実績】

カラン用サーモバルブ組立装置
便座用バルブ組立装置
ボールペン組立装置
自動エンボス梱包装置
スラストワッシャー検査梱包装置
タッピングマシン



設計・製造工程

- ◆ カスタムメイドの自動機・製造ラインを提供するため、綿密な打ち合わせを重ね設計製作にあたり、アフターメンテナンスサービスも提供している。
- ◆ 設計製作工程は以下の通り

- ① 打合せ
お客様の要件・要望を伺い、内容によっては当社エンジニアが伺い各種提案を実施。
- ② 設計
当社設計部門が持つノウハウと柔軟な発想を基にした詳細にわたった設計を実施。
- ③ デザインレビュー
設計・電機・製造を交えたデザインレビューを行い、専門的意見をもりこみ見直しを実施。
- ④ 組立・調整
様々な装置を手がけたエンジニアが、組立・調整・測定を繰り返し行い、ミクロンオーダーの精度で製作。
- ⑤ 立会い
お客様立会いの元で最終検査及び動作確認・仕様確認を実施。
- ⑥ 据付
装置の搬入・据付・調整・オペレーターの指導まで行う。納入場所は国内外問わず対応。



（出典：当社HPより）

4. 品質管理・環境管理（1）品質環境マネジメントシステム

（1）品質環境マネジメントシステム

- ◆ 当社は、IATF16949、ISO9001ならびにISO14001認証企業
- ◆ 市場がグローバル化し、取引先から国際基準に合う製品が求められる中、社員一人ひとりが高い意識を持ち、取引先に信頼と満足を与えることができる高品質製品の提供を行っている。

IATF16949:2016

登録範囲	Manufacture of connector products (plastic molding products and those assembled parts). プラスチック成形品及びこれらで構成した電気部品の製造
登録範囲の関連組織	三晶MEC株式会社 本社工場
審査登録機関	SRI Quality System Registrar
更新日	2021/04/23
IATF登録番号	0396294

登録範囲	Manufacture of connector products (plastic molding products and those assembled parts). プラスチック成形品及びこれらで構成した電気部品の製造
登録範囲の関連組織	三晶MEC株式会社 富山工場
審査登録機関	SRI Quality System Registrar
更新日	2021/04/23
IATF登録番号	0396315

登録範囲	Manufacture of connector products (plastic molding products, stamping products and those assembled parts). プラスチック成形品、プレス品及びこれらで構成した電気部品の製造
登録範囲の関連組織	三晶MEC株式会社 本江工場
審査登録機関	SRI Quality System Registrar
更新日	2021/04/23
IATF登録番号	0396320

ISO9001:2015/JIS Q 9001:2015

登録範囲	Design, Development and Manufacture of Automatic Machines, plating and manufacture of connector products 自動機的设计・開発・製造及び製品のめっき及びコネクタの製造
登録範囲の関連組織	三晶MEC株式会社 東富山工場・有金工場
審査登録機関	日本検査キューエイ株式会社
登録日／更新日	2021/01/28 / 2021/05/18
JICQA登録番号	5205

ISO14001:2015/JIS Q 14001:2015

登録範囲	金型の設計・製作及びそれらを利用したプラスチック成形、亜鉛・アルミニウム・マグネシウム鋳造及び金属プレス加工、めっき処理、並びにこれら成形加工品の組立及び組立自動機的设计・製作に係わる事業活動
登録範囲の関連組織	三晶MEC株式会社 本社工場・富山工場・本江工場・有金工場・東富山工場
審査登録機関	日本検査キューエイ株式会社
登録日／更新日	2003/5/8 / 2021/05/08
JICQA登録番号	E626

4. 品質管理・環境管理（2）品質方針/（3）環境方針

（2）品質方針

品質方針

顧客が満足する高品質の製品を提供し、全社で継続的な改善を行う

（3）環境方針

環境方針

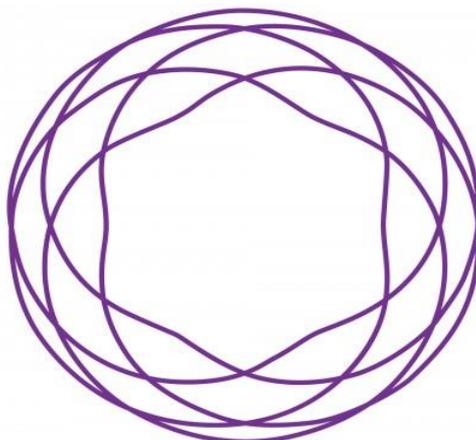
- 1) 環境に関する法令、規制等及び当グループが同意するその他の要求事項を順守します。
- 2) 規制化学物質の流出防止および適切な排水処理などの汚染の予防に努めます。
- 3) 資源枯渇防止のための消費エネルギーの節減、二酸化炭素の抑制、3Rの推進など、地球規模での環境問題についても取り組みます。
- 4) 原材料の受入、製造から出荷に至るまでのプロセスおよび製品・包装材に、人や環境に有害な物質が含まれないように、適切な管理を実施します。
- 5) 事業活動に於ける環境負荷を継続的に軽減していくために、環境目的・目標を明確にし、環境マネジメントシステムをレビューし、継続的に改善することで活動の定着、向上に努めます。



5. 地域未来牽引企業

地域未来牽引企業

- ◆ 当社は、地域経済牽引事業者の担い手候補となる地域の中核企業「地域未来牽引企業」として経済産業省から選定。
- ◆ 地域内外の取引実績や雇用・売上高を勘案し、地域経済への影響力が大きく、成長性が見込まれるとともに、地域経済のバリューチェーンの中心的な担い手、および担い手候補である企業として評価を受けている。



地域未来牽引企業



6. 職場環境

(1) 従業員の安全・衛生管理

当社は、安全環境のリスクを考慮し、是正・予防の処置を講ずるとともに、非常時や労働災害、職業的疾患に対する計画的な対応を実施し、安全で働きやすい職場環境の実現に努めている。

■ 安全・衛生に関する取組内容

- ✓ ストレスチェックの実施
- ✓ 産業医への相談体制の周知
- ✓ リフレッシュDAY制度
毎月第2、第4水曜日に、定時退社を義務とする「リフレッシュDAY」を導入。忙しい日々の中でも休むときはしっかりと休み、さらに良い仕事ができるようにと作られた制度。

(2) 人事制度

当社は、従業員一人ひとりのキャリア形成において重要な、未来に向けた永続的な成長を支援すると共に、職務に応じた研修や資格取得に向けた支援体制を確立している。

■ 海外短期出向制度

- ✓ 2014年4月に当社海外拠点への短期出向制度を新設。
- ✓ 勤続満3年以上の従業員が対象で、年齢、性別、職種は問わない。海外での生活や仕事を通して異文化に直に触れ親しみ、海外に対する抵抗を無くすことを目的にした制度。
- ✓ 国内だけでなく、世界に活躍の場を広げるエンジニアになる機会創出を行っている。

■ 語学手当・特殊手当

- ✓ 英語（英検、TOEIC、TOEFL）、中国語、ハンゲル語の資格取得による手当支給制度
- ✓ 射出成形技能士、機械加工技能士、安全衛生管理者などの資格取得による手当支給制度

(3) ダイバーシティ

■ 女性エンジニアの育成

- ✓ 働く女性のキャリア形成応援を目的に、女性エンジニア「未来を創るメカジョ」をキャッチコピーとした育成に積極的に取り組んでいる。
- ✓ 設計から組立や機械作業等、男女間の差のない業務内容を担当させ、成功体験が味わえるOJTを進めている。



■ 産休・育休、介護休暇取得

- ✓ 性別に関わらず、育児休業や介護休業制度に関する周知・取得を積極的に推進。（出産育児に関する制度、介護休暇による制度、復職制度、正社員登用制度 他）
- ✓ 自身の生活スタイルに合わせた仕事が進められる働き方として、時短勤務やリモートワークでの在宅勤務による業務選択を可能としている。
- ✓ PCやCADソフト等の業務に必要なものは支給し、業務内容は設計や図面チェック等となる。電話やメールを通じた業務内容説明・相談・打ち合わせもタイムリーに行える体制を整えている。



(出典：当社HPより)

7. インパクトの特定

(1) インパクトレーダーによるマッピング

当社のバリューチェーン分析の結果をもとに、主要・関連業務を特定し、UNEP FIが推奨するインパクトマッピングを実施し、ポジティブインパクト及びネガティブインパクトの分布を調査しました。

主要業種については、国際産業標準分類に則り、当社の主力製品がプラスチック成形品（自動車用部品）であることから、川上の事業に「プラスチック及び合成ゴム素材製造業(2013)」、当社の事業として「プラスチック製品製造業(2220)」及び「陸上太陽光発電(35121)」、川下の事業に「自動車部品及び附属製造業(2930)」を適用した。

分布図中の「◆◆」は重要な影響があるカテゴリー、「◆」は影響があるカテゴリーを示しており、当社の事業活動における「◆◆」「◆」の影響を検討する。

■ プラスチック製品製造事業

国際産業標準分類	川上の事業		当社の事業				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		【35121】陸上太陽光発電		【2930】自動車部品及び附属品製造業	
インパクトカテゴリー	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative
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								
強固な精度・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					◆◆		◆	

7. インパクトの特定

■ プラスチック製品製造事業・太陽光発電事業

当社はプラスチックを仕入れ、軟化する温度に加熱したプラスチックを射出圧を加えて金型に押し込み、型に充填して成形する、自動車関連部品に利用されるコネクタを中心に製造。加えて、成形したプラスチック製品と金属性等の端子を組立製造するアッセンブリ製品を取り扱う。その他関連するコネクタ等のプラスチック製品やダイカスト製品の生産関連機器や自動組立設備や成形装置の設計製造も請負う。また、自社にて太陽光発電システムを導入し、売電及び自家消費に充当している。

当社のバリューチェーン分析から、「プラスチック及び合成ゴム素材製造業」と「プラスチック製品製造業」「陸上太陽光発電」に加えて、当社製造製品は自動車部品として納入されることが多く「自動車部品製造及び附属品製造業」に対応するインパクトカテゴリーの影響度も加えた4分類について検討を総じて行う。

インパクトマッピングにおいて、太陽光発電事業を除く主力事業にポジティブとして影響があると考えられるインパクトカテゴリーは「雇用」「移動手段」「包括的で健全な経済」が挙げられた。ネガティブとしては特に影響が大きいと考えられるインパクトカテゴリーは「水」「土壌」「廃棄物」が挙げられ、一定の影響があると考えられるインパクトカテゴリーでは「健康・衛生」「雇用」「移動手段」「大気」「資源効率・安全性」「気候」が挙げられた。

当社の提供するプラスチック製品製造事業では、大手メーカーのニーズに合致する製品製造への対応や高い技術力・ノウハウの提供による安定的な受注を維持拡大させており、「包括的で健全な経済」のポジティブインパクト増大に対する貢献が考えられる。また、当社の製品を通じてEV（電気自動車）やHV（ハイブリッド自動車）などの自動車部品製造に寄与しており、「移動手段」のポジティブインパクト増大に対してサプライチェーンに貢献している。

雇用については生計へのポジティブな影響がある一方、労働者の健康面と安全性のリスク等のネガティブな影響がある。当社はダイバーシティへの取組みとして、女性エンジニアの育成プログラムや産休・産後からの復帰者のリモートワークを活用した働き方の選択等、一人ひとりが成長し、生き生きと働ける環境づくりに取り組んでいる。また従業員の安全確保と健康維持・増進への支援体制として「ストレスチェックの実施」や「リフレッシュ休暇制度の確立」等、従業員の安全・衛生管理に努め、ネガティブな影響の抑制に努めている。

一方で、プラスチックを原材料とする製品製造においては、プラスチックごみによる海洋汚染や製造・償却廃棄時に発生するCO₂の増加による地球温暖化等、環境面でのネガティブインパクト抑制も大きな課題となっている。当社は製造過程での不良率・仕損率低減に向けた、原材料のリサイクル・リユースの取り組み強化や、環境マネジメントシステムに関する国際規格「ISO14001」の認証を取得するなど、「大気」「土壌」「資源効率・安全性」「気候」「廃棄物」のネガティブインパクトの抑制に努めている。

太陽光発電事業では、インパクトマッピングにおいて、特に影響が大きいと考えられるインパクトカテゴリーは、ポジティブで「エネルギー」「大気」「気候」「経済収束」、一定の影響があると考えられるインパクトカテゴリーでは、ネガティブで「資源効率・安全性」が挙げられた。

当社は太陽光発電事業に取り組み、再生可能エネルギーの利用を促進することでCO₂排出量削減に貢献している。今後も発電設備を順次拡充し、再生可能エネルギーの利用拡大を図っていく方針としている。

7. インパクトの特定

(2) インパクトカテゴリーに対応するSDGsゴール

当社の売上高の大半は日本における事業であり、日本のSDGsダッシュボードから同社のインパクトとの関係性について確認する。今回特定したインパクトと関連の高いSDGsのゴールは下記となる。



(3) 日本におけるインパクトニーズの確認

持続可能な開発ソリューションネットワーク（SDSN）に掲載されている日本のダッシュボードによると、大きな課題が残る項目が「赤色」、重要な課題が残る項目が「橙色」、課題が残るのが「黄色」、目標達成が「緑色」となる。

今回特定したインパクトと対応するSDGsのゴール8項目のうち、4項目が大きな課題が残る項目、1項目が重要な課題が残る項目、2項目が課題が残る項目、1項目が目標達成した項目である。日本に課題が残る項目が8項目中7項目該当していることから、日本における同社のインパクトは重要度が高いと判断する。



7. インパクトの特定

(4) インパクトの特定

以上を踏まえ、同社のインパクトを下記のように特定した。

- **当社事業を通じたサプライチェーンへの貢献**
- **環境対策（廃棄物の処理／温室効果ガス排出削減の取組み）**
- **従業員が生き生きと働ける機会・環境の提供**

(5) 特定したインパクトと富山第一銀行との方向性の確認

特定したインパクトと富山第一銀行のサステナビリティ方針と方向性が同じであることを確認する。

今回特定したインパクトは「**当社事業を通じたサプライチェーンへの貢献**」「**環境対策**」「**従業員が生き生きと働ける機会・環境の提供**」である。

富山第一銀行では、サステナビリティ方針のなかで、「1.地域経済の持続的な成長」「2.地域社会の持続的な発展」「3.環境保全」「4.健全な企業経営」の4点を、サステナビリティを巡るマテリアリティ（重点課題）としている。

「**当社事業を通じたサプライチェーンへの貢献**」では「1.地域経済の持続的な成長」「2.地域社会の持続的な発展」「4.健全な企業経営」という観点で、「**環境対策**」では「1.地域経済の持続的な成長」「2.地域社会の持続的な発展」「3.環境保全」という観点で、「**従業員が生き生きと働ける機会・環境の提供**」では「4.健全な企業経営」の観点で方向性が一致する。

以上より、本ポジティブ・インパクト・ファイナンスに取り組むことで、環境問題や地域社会・経済を取り巻く課題に対して持続可能な社会の実現に貢献し得る資金の提供が可能となり、本ファイナンスを通じてSDGs達成に向けた取組みの支援を目指す。

8. K P I の設定

● 当社事業を通じたサプライチェーンへの貢献

当社は可能な限り、原材料や副資材のリサイクル・リユースに努め、廃棄率・仕損率の削減に取り組み産業廃棄物の削減に努めている。廃棄率・仕損率の削減は安定的な品質の提供に繋がり、サプライチェーン全体の健全な経済活動に貢献できる。

項目	内容
インパクトの種類	経済面におけるポジティブインパクトの拡大 環境面におけるネガティブインパクトの抑制
インパクトカテゴリー	「包括的で健全な経済」「廃棄物」
対応方針	高品質かつ安定的な製品の供給
K P I	<ul style="list-style-type: none"> ・廃棄率を2028年までに0.52%以下にする（実績開示） ・仕損率を2028年までに1.00%以下にする（実績開示）

● 環境対策

当社は取引先との協議のうえ、通函の採用やグループ会社製品の同梱輸送など環境負荷の低減も進めている。加えて、CO2排出量削減のため、消費エネルギーの節電や製造時に使用する冷却水は再利用し排出水量の抑制にも努めている。

製造工場においては、IATF16949、ISO9001、ISO14001の取得と、当社事業活動における品質管理と環境管理への対応が十分に行われており、環境負荷を最小限とする健全な経営体質が伺える。

項目	内容
インパクトの種類	環境面におけるネガティブインパクトの抑制
インパクトカテゴリー	「大気」「土壌」「資源効率・安全性」「気候」「廃棄物」
対応方針	環境負荷を最小限に抑制する
K P I	<ul style="list-style-type: none"> ・IATF16949、ISO9001、ISO14001の更新・維持（実績開示）

複合成形マシン



(出典：当社HPより)

本江工場



(出典：当社HPより)

8. KPIの設定

● 環境対策

当社は太陽光発電事業に取り組み、再生可能エネルギーの利用を促進することでCO2排出量削減に貢献している。今後も発電設備を順次拡充し、再生可能エネルギーの利用拡大を図っていく方針としている。

項目	内容
インパクトの種類	環境面におけるポジティブインパクトの拡大 社会面におけるポジティブインパクトの拡大
インパクトカテゴリー	「エネルギー」「大気」「気候」
対応方針	再生可能エネルギーの利用促進、環境負荷の軽減
KPI	・太陽光発電システムの発電量を2028年までに500,000kwにする (実績開示)



(出典：当社HPより)



(出典：当社HPより)

● 従業員が生き生きと働ける機会・環境の提供

当社は取引先や従業員が安心して働けるよう様々な取り組みを実施している。ストレスチェックの実施、リフレッシュ休暇制度の導入、海外短期出向制度の導入、女性エンジニアの育成プロジェクト、多様な人材の採用などをはじめとした働きやすい職場環境づくりに積極的に取り組んでいる。

特に産休・育休から復帰後に今まで以上に安心して長く働き続けられる環境づくりを進めている。

項目	内容
インパクトの種類	社会面におけるポジティブインパクトの拡大 社会面におけるネガティブインパクトの抑制
インパクトカテゴリー	「雇用」
対応方針	従業員の働きがいある環境づくり
KPI	・出産・育児休暇の復職率100% (実績開示) ・有給休暇の消化率を62%以上にする (実績開示) ・60歳の定年再雇用希望者の雇用率100% (実績開示)

9. 管理体制とモニタリング

インパクトの管理体制

当社は、岩崎様を中心としてサステナビリティに関する方針・施策の決定や、重要課題（マテリアリティ）の検討、推進、進捗状況のレビューなどを行っている。

本件におけるインパクトについては、管理本部が中心となり、管理・達成に向けた施策を実施する。

最高責任者	代表取締役 今家 英明
管理責任者	岩崎 博信
管理部署	管理本部

モニタリング方法

本ポジティブインパクトファイナンス設定したKPIの達成及び進捗状況については、富山第一銀行と当社とで定期的に面談の場を設け、共有する。本面談は、少なくとも年1回実施するほか、日頃の情報交換や営業活動の場等を通じて実施する。

富山第一銀行からは、KPI達成に必要な資金およびその他ノウハウの提供あるいは富山第一銀行の持つネットワークから外部資源とマッチングすることで、KPI達成をサポートする。

モニタリング期間中に達成したKPIに関しては、達成後もその水準を維持していることを確認する。なお、経営環境の変化などにより、KPIを変更する必要がある場合は、富山第一銀行と当社が協議の上、再設定を検討する。

注意事項・免責事項

1. 本評価書は、富山第一銀行が三晶エムイーシー株式会社から提供された情報や独自に収集した情報に基づく現時点での計画又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。
2. 富山第一銀行は、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。

● 本件に関するお問い合わせ先

株式会社富山第一銀行

法人事業部 コンサルティングチーム

〒930-8630

富山市西町5番1号（TOYAMAキラリ7F）

TEL (076) 461-3871