

2024年8月20日

各位

株式会社富山第一銀行

コンチネンタル株式会社との
「ファースト・ポジティブ・インパクト・ファイナンス」の契約を締結

株式会社富山第一銀行（頭取 野村 充）は、コンチネンタル株式会社（代表取締役社長 岡田 俊哉）を評価対象とした「ファースト・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。

本サービスを通じて、取引先の企業活動における環境・社会・経済の3つの側面に対して、インパクトを包括的に特定・分析し、ポジティブインパクトが期待できる活動と、ネガティブインパクトを低減する活動を支援いたします。

今後も、お客さまに「寄り添う」銀行として、持続可能な社会の実現に向けた企業活動を通じて SDGs の達成に寄与することで、さらなる信認につなげます。

記

1. 商品概要

本商品は、企業活動が経済・環境・社会に与えるポジティブ並びにネガティブな影響をポジティブインパクト金融原則に基づき特定し、ポジティブインパクト（プラスの影響）を拡大、ネガティブインパクト（マイナスの影響）を緩和することでSDGs達成を目指すファイナンスの取組です。当行は、インパクトに対する企業活動の影響・取組を包括的に分析・評価を行います。これらのインパクトに対するKPI（重要業績評価指標）についてお客さまとともに設定し、達成状況や取組状況について、定期的にモニタリングし、達成に向けて支援を行ってまいります。客観性を保つため当行が実施した評価について株式会社格付投資情報センターより第三者意見を取得しています。

2. 融資概要

契約締結日	2024年8月20日
借入人	コンチネンタル株式会社
資金使途	運転資金
モニタリング期間	5年

※株式会社格付投資情報センター（R&I）のセカンドオピニオンは、下記 URL をご参照ください。
<https://www.r-i.co.jp/rating/esg/index.html>

3. 評価企業概要 コンチネンタル株式会社

代表者	代表取締役社長 岡田 俊哉
本社所在地	富山県富山市水橋沖 172 番地
事業内容	金属鋼板を使用した工作機械カバー、電気機器の筐体、建材などの制作
設立年月	1991年10月

4. SDGs 達成に向けた取組事例（詳細は評価書をご参照ください）

取組内容	少量多品種生産を活かしたものづくりへの貢献
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
インパクト・カテゴリ	「包括的で健全な経済」
関連SDGs	 産業と技術革新の基盤をつくろう
対応方針	生産種類・生産量の拡大
毎年モニタリングする目標とKPI	2029年7月期までに2023年7月期比売上高47%増加 (2023年7月期：13億6,182万円 2029年7月期：20億円)



コンチネンタル株式会社
代表取締役社長 岡田 俊哉氏

株式会社富山第一銀行
ニューセンター支店長 砂原 学



KPI の設定にあたっては、若手プロジェクトチームで議論を行い、具体的取組内容を検討しました。

【本件に関する問い合わせ先】
法人事業部：柴田
TEL 076-461-3871

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：コンチネンタル株式会社

やわらかい鉄工所。



コンチネンタル

2024年8月20日

株式会社 富山第一銀行

目次

1. はじめに.	2
2. 会社概要.	3
(1) 企業概要	
(2) 企業理念	
(3) コーポレートスローガン	
(4) コーポレートマーク	
(5) 沿革	
(6) 組織図	
(7) セグメント構成	
(8) バリューチェーン	
3. 事業概要.	7
(1) 事業プロセス	
(2) 当社の強み	
(3) 保有設備	
4. 職場環境.	13
(1) ひとつづくりプログラム	
(2) 若手社員の活躍	
(3) 資格取得へ向けた取り組み	
(4) ワクワク委員会	
(5) 地域貢献活動	
5. その他の取組.	16
(1) 地域未来牽引企業	
(2) グッドカンパニー大賞	
(3) 富山県 SDG s 宣言	
(4) 評価書作成プロジェクト	
6. インパクトの特定.	18
(1) インパクトリ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 SDG s 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	
7. KPI の設定.	22
8. 管理体制とモニタリング.	25

1. はじめに

富山第一銀行は、コンチネンタル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。

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、コンチネンタル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、コンチネンタル株式会社に対し、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	コンチネンタル株式会社
調達形態	証書貸付
契約期間（モニタリング期間）	2024 年 8 月 20 日～2029 年 8 月 23 日
金額	50 百万円
資金使途	経常運転資金

2. 会社概要

(1) 会社概要

社名	コンチネンタル株式会社
代表者	代表取締役社長 岡田 俊哉
本社	富山県富山市水橋沖 172 番地
設立年月	1991 年 10 月
事業内容	金属鋼板を使用した工作機械カバー、電気機器の筐体、建材などの制作
資本金	10 百万円
売上高	1,361 百万円 (2023 年 7 月期)
従業員	94 名 (2024 年 7 月 31 日時点 パート、技能実習生含む)
有資格者	1 級工場板金技能士 13 人 2 級工場板金技能士 9 人
事業所一覧	【本社】 富山県富山市水橋沖 172 番地 【第 2 工場】 富山県富山市水橋沖 122 番地 10 【東工場】 富山県富山市水橋堅田 105 【北倉庫】 富山県水橋沖 202 番地 【立山工場】 富山県中新川郡立山町塚越 228 番地

(2) 企業理念

**何ごとにも挑戦し、
目標に向かって努力し、
全てに感謝すること。**

(3) コーポレートスローガン

やわらかい鉄工所。

コンチネンタル株式会社は、さらに顧客満足度の高い良品を提供し、100年後の未来も社会から必要とされる企業となるために、新しい「ものづくり企業」を目指す。創業以来の技術力とノウハウを生かしつつ、これまでの鉄工所にとられない「やわらかい鉄工所。」をコーポレートスローガンとして掲げ、新たな企業ブランディングを推進する。

スローガンが目指す3つのテーマ

やわらかい発想力

これまでの鉄工所にとられないやわらかな発想力で、あらゆるオーダーに応える。

やわらかい対応力

これまでの鉄工所にとられないやわらかい対応力で、変化し続けるニーズに応える。

やわらかい創造力

これまでの鉄工所にとられないやわらかい創造力で、新たなオーダーに挑戦し続ける。

(4) コーポレートマーク

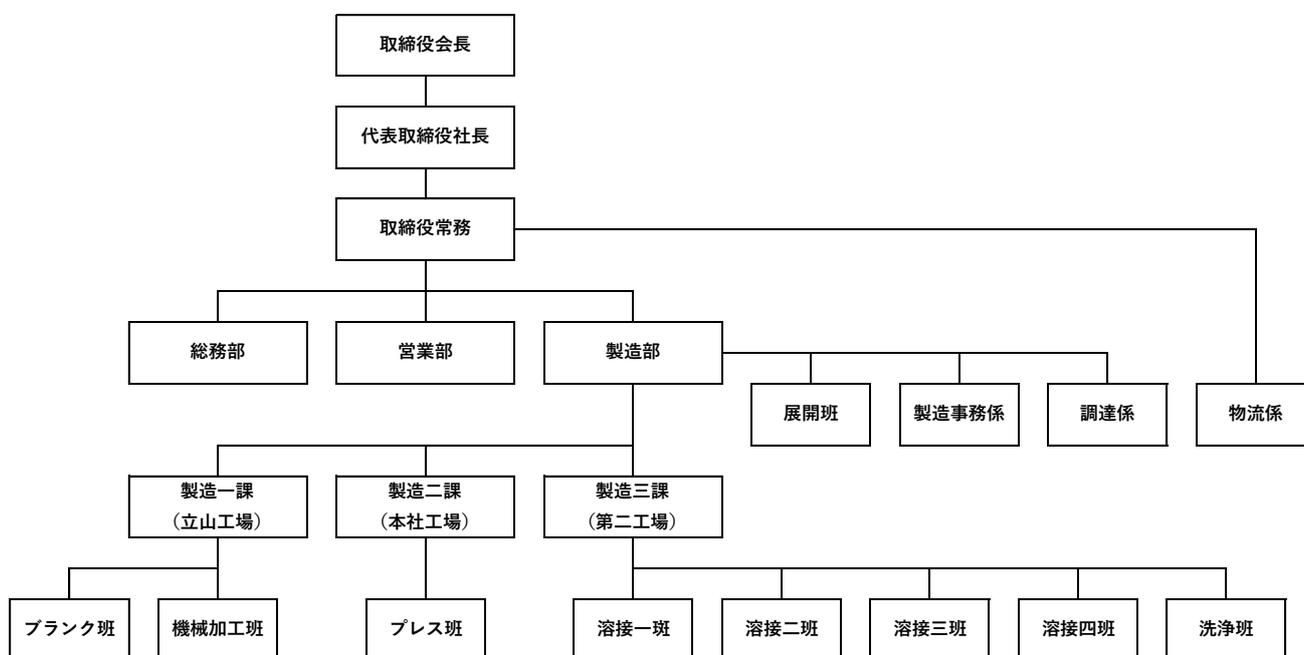


大きな半円は地球を表し、小さな半円は社名＝コンチネンタルのイニシャル「C」を表す。大きな半円は加工する鉄板を表し、小さな半円は鉄板を押し込む型を表している。全体として地球と調和する企業、ものづくりへの挑戦を表現している。

(5) 沿革

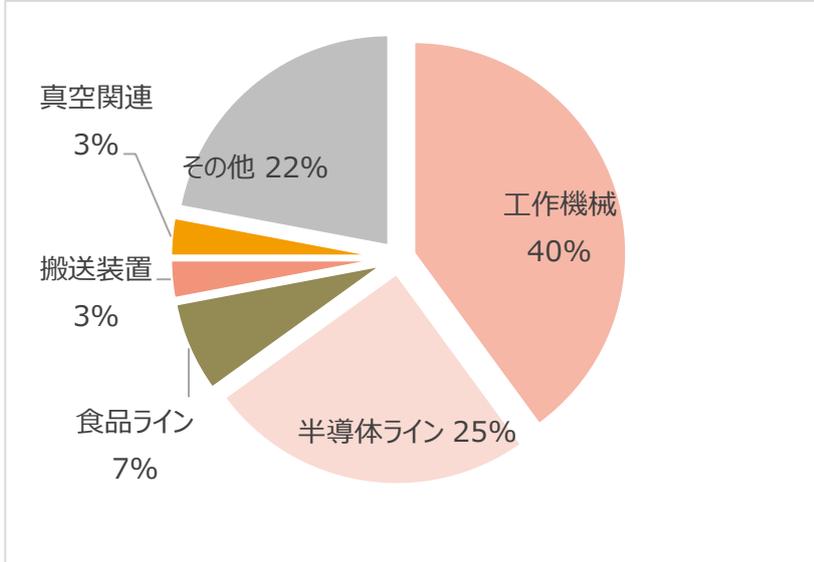
1991年10月	有限会社コンチネンタル設立 富山県富山市森 56 番地にて岡田幸雄が創業
1992年8月	富山県富山市水橋沖に新工場竣工、移転
1995年12月	本社工場増設
1996年5月	資本金 10 百万円に増資
2000年7月	生産管理システム導入
2002年8月	富山県富山市水橋沖に北倉庫開設
2007年8月	コンチネンタル株式会社に定款変更
2008年3月	富山県富山市堅田に東工場開設
2011年7月	富山県富山市水橋沖に第 2 工場開設
2017年7月	富山県富山市水橋沖に管理棟開設
2021年10月	富山県中新川郡立山町塚越に立山工場開設

(6) 組織図



(7) セグメント構成

当社はいわゆる「鉄工所」であり、鋼板の切断、曲げ、溶接といった金属に関連するあらゆる加工を行っている。基本的には当社内で各工程を完結させることが可能であり、高い品質を担保できるため幅広い業界から長年信頼を得ている。業種を問わずあらゆる板金加工を行っているが、工作機械業界、半導体業界向けの製品割合が高い。セグメントは以下の通り。

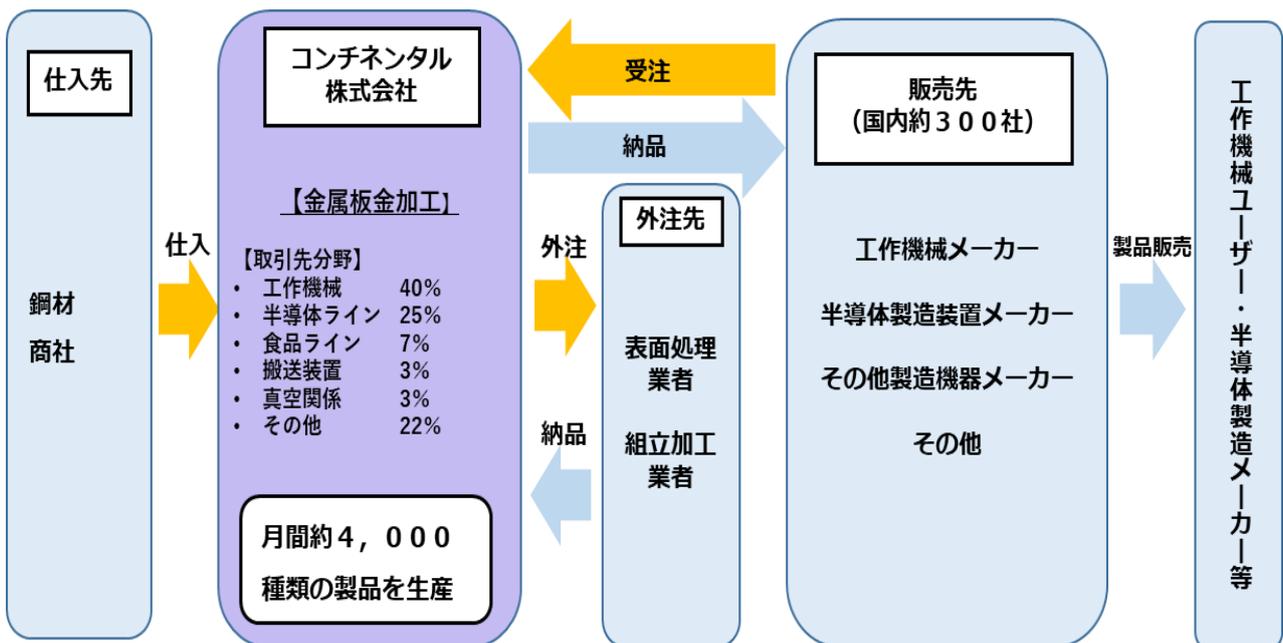


加工材料は鉄が約7割、ステンレスが約3割を占める。ほかにもアルミ、チタン、銅等の幅広い材料に対応することが可能。

少量多品種生産を得意としており、受注の6割が一点もの。10個以下の受注が大半を占める。

月間で4,000点の製品を生産しており、機械による大量生産ができないニッチな領域を当社がカバーしている。工場内の生産性を高めること、過去のデータを蓄積することで効率的に少量多品種生産に対応しており、当社のセグメント領域は拡大している。

(8) バリューチェーン



3. 事業概要

(1) 事業プロセス

当社の主な受注品目は機械の外装カバーや製缶フレーム等であり、1点ものかつ加工が難しいものが多い。一つひとつオーダーメイドで対応するため、設計から製造まで非常に手間がかかるが、高い技術力と高度な生産管理によって自社内でのワンストップ加工を行うことができることが当社の特徴である。

主な事業プロセスは以下の通り。当社各事業拠点にて役割が決められており、工程に応じて製品は各拠点に送られる。



本社管理棟



本社管理棟では主にプログラム工程が行われるほか、営業部、総務部があり当社の中核となる拠点である。22名の従業員が勤務している。

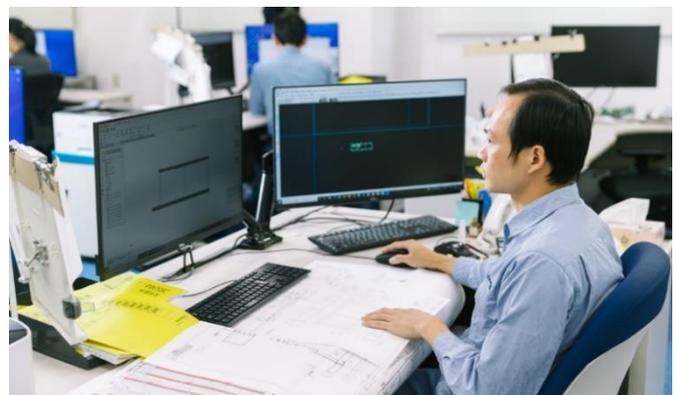
【受注】

営業担当者が顧客と打ち合わせし仕様を提案。顧客のさまざまなオーダーに対して柔軟に対応しており、他社で断られるような難しい加工に対しても積極的に挑戦している。

顧客からのオーダーは生産管理システムへ登録され、過去のデータも参照しながらスピーディーな処理を可能としている。

【プログラム工程】

顧客から図面やデータを元にCAD/CAMソフトを用いて加工に必要なNCプログラムを作成する。当社では9種類21台のCAD/CAMを揃えており、オペレーターは7名在籍。オーダーメイド製品に素早く対応することが可能な体制となっている。





立山工場

立山工場ではブランク加工・機械加工が行われる。15名の従業員が勤務している。

【ブランク加工・機械加工】

ブランク加工では、作成した NC プログラムを用いて、鋼板素材を製品形状にするための切り出しを行う。

機械加工では、型材を切断し、マシニングセンタ、旋盤、フライス盤を用いて「鋼材に穴を開ける、削る」といった必要な機械加工を行う。



本社工場



本社工場ではプレス加工を行っており、7名の技術者が所属している。

【プレス加工】

本社工場では、鋼板を2Dから3Dへと折り曲げていくプレス加工を行う。プレスブレーキ、ロールベンダーを用いて、切り出した鋼板を曲げて立体形状に成形する。



第2工場

【溶接工程】

第2工場では、最終工程となる溶接加工を行う。約30名の技術者が各製品、素材に適した溶接方法で作業を行う。

溶接工程を経た製品は洗浄され出荷となる。ステンレス鋼においては電解洗浄や超音波洗浄を行い出荷する。



【配送】

完成した製品は梱包され自社便で配送される。自社トラックは3台保有、ルート配送体制が整備されており、顧客のもとへ迅速に届けられる体制となっている。

上記のように一つの製品が完成するまでに本社管理棟・立山工場・本社工場・第2工場と各拠点で加工が行われる。各拠点ではそれぞれの作業に最適化されており、効率的に加工を行う体制がとられている。

(2) 当社の強み

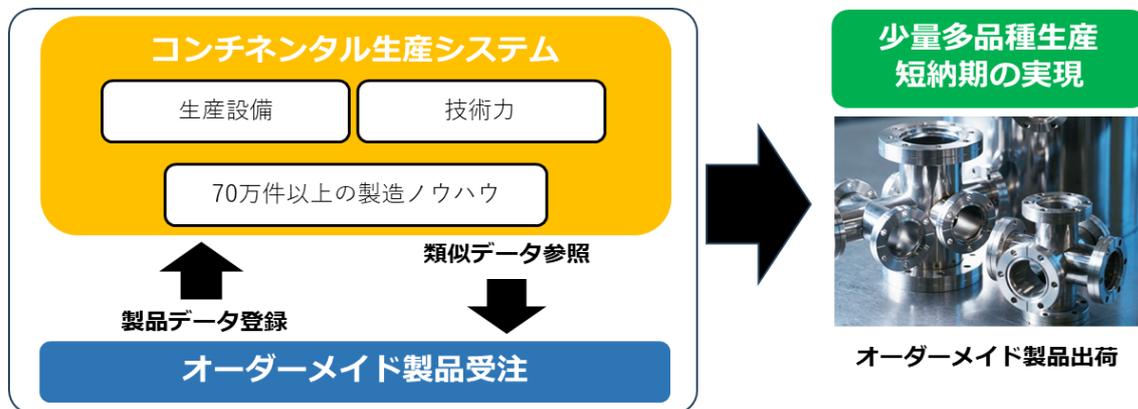
① コンチネンタル生産システム

当社は鋼板からできるものには積極的に挑戦を続け、他社では技術面やコスト面から取り組みできない案件にも取り組んできた。他社と競合しないニッチな領域を主戦場に、オーダーメイドの一品物を中心とした少量多品種生産を独自に磨いてきた企業である。今では国内 250 社以上の顧客から受注し、月間 4,000 種類もの製品をワンストップで生産することができる。

このような本来コストが高く、ビジネスとして不向きな少量多品種生産を可能としているのが「コンチネンタル生産システム」である。当社の持つ設備を生かした技術力と、DX を組み合わせることで独自の生産システムを構築し、少量多品種生産を可能としている。

生産する製品はすべての加工データを生産システムに蓄積しており、これまでに生産してきた 70 万件以上の製品がノウハウとして蓄積されている。こうした製造ノウハウの蓄積は同社の大きな強みとなっている。

オーダーメイド品の受注時には過去の生産データから即座に類似データを参照することができ、これにより図面の作成や NC プログラム作成までのリードタイムを大幅に短縮することが可能となった。



② 高い技術力

工作機械、半導体、食品ライン、搬送装置、真空装置など幅広い分野に製品を納入。高性能マシニングセンタや溶接機は最先端の設備を備え高い精度の加工を実現している。一方で一品物を取り扱うため機械化できない部分も多く、人の手による加工も行われている。

顧客からは多様なニーズを聞き取りし、日々形にするため技術の研鑽を続けている。顧客ニーズを満たし、ものづくりに貢献するため、世界で唯一の技術である「パーマロイ 78 の裏波溶接」等を開発した実績がある。

③ 「ひとり鉄工所」を目指す人材育成

職人の世界であった鉄工所業界にあって、当社は人材育成に意欲的に取り組んでいる。各工程を棚卸したマニュアルを作成し、一般的にはブラックボックス化しがちな技術を可視化。専門技術の習得がしやすい体制となっている。プログラム、機械加工、溶接と高い技術が求められる各工程においてジョブローテーションを実施しており、5年～10年ほどで全ての工程を網羅。最終目標である「ひとり鉄工所」＝「ひとりで製造工程のすべてをこなせる技術者・職人」の育成に取り組んでいる。

少量多品種生産をワンストップで行うにあたって、効率的な生産体制を確立していること、それを担う人材を育成する仕組みを構築している点が当社の最大の強みであると言える。

(3) 保有設備

主な機械加工設備			
名称	メーカー	型式 仕様	台数
シャーリング	コマツ	SHF 6×310 6.0×3100	1台
NCターレットパンチプレス	アマダ	EMK3612M II 1524×3048	1台
パンチ・レーザー複合機	アマダ	LC-2012C 1 NT 1219×2438	1台
ファイバーレーザー切断加工機	アマダ	ENSIS-3015AJ 3kw	1台
フォークパレットチェンジャー	アマダ	ASFH3015G	1台
3Dパイプレーザー加工機	アマダ	EN3015RI 6kw	1台
プレスブレーキ	アマダ	HDS1703NT 1667kN、170t	7台
ピンチ型4本ロール機	アイセル	BS-B2000×SS4.5t 2000×4.5t	1台
パイプベンダー	太洋	TB-DR-1HANC	1台
長尺NC加工機	イワシタ	IWASHITA IAM3330 3000×300	1台
マシニングセンタ	キタムラ機械	Mycenter-3XG	1台
CNC旋盤	ヤマザキマザック	QUICK TURN 100SG	1台
乾式バリ取り機	村田ツール	DB1000	1台
YAGレーザー溶接機	日本ウエルディング	500W	1台
ファイバーレーザー溶接機	WEL-KEN	V-HF3000 1kW	1台
テーブル式スポット溶接機	アマダマシナリー	TAFS1510 1000×1500	1台



その他設備		
名称	メーカー	台数
金型研削機	アマダ	1台
ハンドソー	大東	2台
プレスブレーキ	アマダ、コマツ	6台
3本ローラー	アイセル	1台
セットプレス	タケダ	1台
フライス盤	-	1台
ボール盤	-	8台
半自動溶接機	ダイヘン	26台
TIG溶接機	ダイヘン	26台
スポット溶接機	パナソニック	3台
プラズマ切断機	ダイヘン	3台
コーナージャ	コマツ	2台
ヘリウムリークディレクター	-	1台
超音波洗浄機	MIRAE ULTRASONIC TECH	1台
トラック2t	日野自動車	1台
トラック4t	日野自動車	3台
ホイスト2.8t	-	10台
フォークリフト2.5t	トヨタ	8台
生産管理システム	アマダ	1台
CAD/CAM	アマア、GODO SOLUTION、 キャムタス、キャドマック	21台
3Dプリンタ	武藤工業	1台
3Dスキャナ	peel 3d products	1台

4. 職場環境

新しいものづくり企業を目指す当社はやわらかい発想力、対応力、創造力を大切にし、自由な発想でものづくりを楽しむことができる人材を大切にしている。根底にあるのは顧客のさまざまなオーダーに柔軟に応えるという点であり、オーダーメイド品を手掛けることが多い当社だからこそやりがいを持ってものづくりに挑戦することができる。

前述したように人材育成に対して力をいれており、未経験からの育成プログラムが組まれている。最終的には一人で全ての製造工程を網羅すること＝「ひとり鉄工所」を目的としており、経験と勤によるところが多かった職人の世界からの脱却を図っている。

(1) ひとつづくりプログラム

一定水準以上の知識やスキルを習得し、「ひとり鉄工所」育成のためのプログラムが実施されている。1年間の研修期間が設けられているため、職人として、当社の社員として必要な要素が時間をかけて学ぶことができ、未経験からでも安心して働ける仕組みとなっている。

4月～7月	8月～3月	4月～
技術専門学院 講義と実技を通して 知識・技術を習得	OJT研修 各製造工程でのOJT研修 「教科書」を用いたOFF-JT研修	本配属

本配属以降も社会人として、職人としてのフォローアップ研修が実施される。すべての製造工程を網羅するために、2～3年おきにジョブローテーションを実施。各工程の理解を深めることができるためものづくりのプロフェッショナルを目指せる仕組みとなっている。

機械加工・溶接といった各分野は専門性が高く、ジョブローテーション時にはその専門性の高さがハードルとなる。その際に活用されるのが当社で作成した「教科書」である。すべての工程や作業手順が600ページにわたって落とし込まれており、参照することで一通りの作業が分かる仕組みとなっている。作業に不慣れな新入社員だけでなく、中堅社員からも作業の確認等で利用されている。

こうして職人の世界を見える化し、丁寧な育成プログラムを組むことで多様な人材が戦力として活躍できる体制は当社の強みと言える。

当社が作成した教科書



(2) 若手社員の活躍

当社では若手社員が活躍しており、20代が28%、30代が24%と、全体の50%以上を占めている。当社のひとつくりプログラムによって業界の経験問わず技術者として育成することができるため、採用の間口は広い。直近6年間では中途・新卒含めて20名の採用を行っており、3年以内の新入社員定着率は100%を誇る。

1年間のカリキュラムで時間をかけて丁寧に技術を習得するため、基礎的な技術を身に着けた状態で本配属となる。技術的な不安やミスマッチが少なく、結果として定着率の高さに結びついている。

新入社員 OJT 研修 卒業制作の様子



(3) 資格取得へ向けた取り組み

各自のキャリアアップ、スキル向上を目指すため資格取得の奨励・支援制度を設けている。業務に必要な資格や免許は会社負担で取得することができ、積極的なチャレンジを奨励している。

事務系資格保有者		
資格名	レベル	人数
第一種衛生管理者		2名
中小企業診断士		1名
日商簿記検定	1級	1名
日商簿記検定	2級	3名
その他各種簿記検定		6名
FP技能士	2級	1名
FP技能士	3級	1名
基本情報技術者試験		1名
ITパスポート		1名
全商ビジネス文書実務検定	1級	1名
各種ワープロ検定		4名

製造系資格			
資格名	レベル	人数	
工場板金技能士 機械板金	1級	1	2名
工場板金技能士 機械板金	2級	2	3名
プレス機械作業主任者			4名
アーク溶接作業員			24名
ガス溶接技能者			16名
特定粉じん作業員			13名
研削といし取替試運転作業員			17名
溶接管理技術者	2級	1	1名
特定化学物質作業主任者			1名
危険物取扱者資格 (丙種)			4名
危険物取扱者資格 (乙種)			9名

(4) ワクワク委員会

社内コミュニケーション活性化・従業員の満足度向上のためワクワク委員会を実施している。「仕事をするならもっと楽しく仕事をしよう」という思いから、各拠点からメンバーが集まり「ワクワク楽しみながら仕事をする会社」を目指して取り組みを行っている。委員会メンバーそれぞれが働きやすい環境について考え自由に議論し、行動する取り組みであり委員会から会社全体にその思いが共有されている。

会社全体の雰囲気が明るくなることはもちろん、ワクワク委員会として集まること自体がコミュニケーションの場となっており、従業員満足度に寄与している。

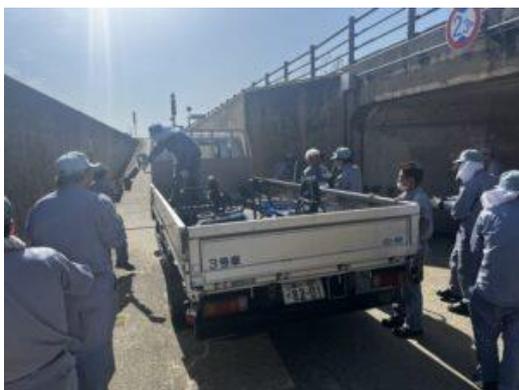
ワクワク委員会の様子



(5) 地域貢献活動

定期的に本社工場付近にて清掃活動を実施している。当社周辺の美化・環境保全に寄与するほか、地域社会への感謝の気持ちを養う活動として多くの社員が自発的に参加している。

地域貢献活動の様子



5. その他の取組

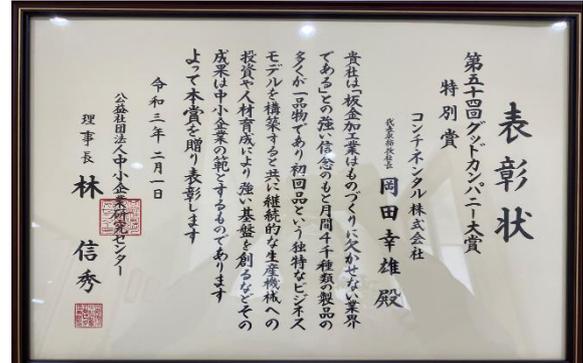
(1) 地域未来牽引企業

2021年1月に地域経済の中心的な担い手となる事業者として経済産業省より「地域未来牽引企業」として認定されている。選定された企業は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への貢献が大きい。当社は地域の中核企業として今後も高い付加価値を創出し、地域の経済を牽引していく。



(2) グッドカンパニー大賞

2021年2月に全国の中小企業の中から経済的、社会的に優れた成果をあげている企業として「グッドカンパニー大賞」の特別賞を受賞している。昭和42年以来受賞企業は760社におよび、受賞企業の多くが発展を遂げ、中には有力企業に成長している企業もある。本賞は年1回経済産業省、文部科学省、商工会議所等の推薦をもとに選考が行われている。



(3) 富山県SDGs宣言

富山県SDGs宣言



コンチネタル株式会社はSDGsの達成のため、以下について取り組むことを宣言します。

当社の目標である「100年後も社会から必要とされる企業」となるためには、お客様からいただく、ものづくりの様々なニーズにお応えしなければなりません。その実現のため、これまで30年の伝統と技術を生かしつつ、これまでの鉄工所にとらわれない「やわらかい発想力」、「やわらかい対応力」、「やわらかい創造力」を兼ね備えた、やわらかい鉄工所を目指すことといたしました。コーポレートスローガンである「やわらかい鉄工所。」として、誰一人取り残さない持続可能な社会の実現に向け、「自由なものづくり」に取り組んでまいります。

No.	取組目標及び主な取組み	SDGsゴール
1	【目標】 「やわらかい鉄工所。」を目指す人づくり 【主な取組み】 ・100年後も必要とされる「やわらかい鉄工所。」を目指し、ものづくりを通してやわらかい人づくりに取り組みます ・老若男女・国籍問わず、社員一人ひとりが活躍できる環境を整え、多様性のあるダイバーシティ経営に取り組みます	5, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17
2	【目標】 「世界にひとつ」のものづくり 【主な取組み】 ・やわらかい発想力、対応力、創造力を生かした「自由なものづくり」で、世界に貢献します ・職人技術・設備・ITを融合したコンチネタル生産システムにより、ものづくりへの挑戦を続けます	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17
3	【目標】 「ものづくり」への貢献 【主な取組み】 ・工場見学やワークショップを中心にしたオープンファクトリーにより、ものづくり業界への関心を高め、発展に貢献します ・積極的な採用とものづくり人材の育成により、雇用を創出し地域経済に貢献します	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17

2022年 7月 25日
企業・団体名 コンチネタル株式会社
代表者名 代表取締役 岡田 俊哉

富山県SDGs宣言実施状況報告書

2024年4月1日
企業・団体名 コンチネタル株式会社
代表者名 代表取締役 岡田 俊哉

富山県SDGs宣言において宣言した取組みの実施状況について、下記の通り報告します。

記

- 取組み期間 2022年7月25日 ~ 2024年3月31日
- 取組みの実施状況

No.	SDGsの達成に向けた目標と取組の実施状況
1	【目標】 「やわらかい鉄工所。」を目指す人づくり 【実施状況】 ・ものづくりを通してやわらかい人づくりに取り組むため、教科書の作成や目標の再策定など、新入社員研修をブラッシュアップしています。 ・老若男女・国籍問わず、社員一人ひとりが活躍できる環境を整え、多様性のあるダイバーシティ経営に取り組みを続けています。
2	【目標】 「世界にひとつ」のものづくり 【実施状況】 ・ハイブ・備材のオーダーメイド型プレ加工品や「リバーズエンジニアリング製法」など、やわらかい発想力、対応力、創造力を生かした「自由なものづくり」で世界に貢献しています。 ・職人技術・設備・ITを融合したコンチネタル生産システムにより、ものづくりへの挑戦を続けています。
3	【目標】 「ものづくり」への貢献 【実施状況】 ・ものづくり業界への関心を高め、発展に貢献するため、オープンファクトリー「つらぽ」を開発しています。 ・雇用創出により地域経済に貢献するため、積極的な採用とものづくり人材の育成に努めています。(2024年4月新卒4名入社)

※宣言日(ウェブサイト掲載日) から3か月に満たない場合は、翌年度からの報告となります。

(4) 評価書作成プロジェクト

今回 KPI 設定にあたって、当社の将来を担う若手従業員によるプロジェクトチームを発足。「100年後も選ばれる企業」となるために当社のあるべき姿を検討した。

検討にあたって、「ビジネスモデルの理解」「外部環境の理解」「自社の強み・弱みの検討」を行った。当社の現状を分析するにあたり、プロジェクトチームでの議論内容を外部環境、内部環境の要素から整理した表は以下の通り。

	プラス要因	マイナス要因
	Strength (自社の強み)	Weakness (自社の弱み)
内部要因	<ul style="list-style-type: none"> 多品種少量生産に対応 ワンストップ、オーダーメイド生産に対応 ヒト、DX、機械設備を融合させた「コンチネンタル生産システム」 70万件以上のデータ蓄積 若手社員が充実(20代、30代で50%超) ひとつくりプログラムによる人材育成 高い採用定着率 資格取得の奨励、支援 育成 ペーパーレス(電子化)の推進 	<ul style="list-style-type: none"> 大量生産に不向き オーダーメイド品が多く自動化、ロボット化が難しい 「ひとり鉄工所」は道半ば(技術の習得が完璧ではない) 技術の属人化 自社製品(自社ブランド)が無い 環境問題への対応の遅れ 評価制度の不備 女性役職者が少ない
	Opportunity (機会)	Threat (脅威)
外部要因	<ul style="list-style-type: none"> 半導体市場の拡大 製造業の国内回帰 人材確保が出来れば、受注獲得に好影響 スマートファクトリー、自動化、DX化の続伸 	<ul style="list-style-type: none"> 自然災害によるサプライチェーン毀損 物価高騰(材料、光熱費、その他) カーボンニュートラルへの対応が必要 労働人口減少による採用難 賃上げや人材流動化 コミュニケーション機会の減少

上記分析から目指すべき方向性は以下のように整理された。

社会面：働きたいと思える会社を実現することで、人手不足に打ち勝ち、地域貢献に繋げる

経済面：多様化する顧客ニーズに応え続けるため、強みである少量多品種生産を強化する

環境面：社会の環境に対するニーズに対応するために、環境指針を策定する

【社会面のあるべき姿】

社員と社会に選ばれ続けるやわらかい鉄工所

100年後も社会から選ばれる会社になるためには社員にここで働きたいと思われ続け、社会から必要とされ続けなければならない。

【経済面のあるべき姿】

お客様に選ばれ続けるやわらかい鉄工所

100年後も社会から選ばれ続ける会社になるためには社会に必要とされるものを提供し、お客様に選ばれ続けなければならない。

【環境面のあるべき姿】

地球にやさしいやわらかい鉄工所

100年後も社会から選ばれ続ける会社になるためには地球にやさしい、持続可能な経済活動を続けなければならない。

6. 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

株式会社富山第一銀行はコンチネンタル株式会社の事業内容やバリューチェーン分析等の結果をもとに、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・インパクトおよびネガティブ・インパクトの分布を調査した。

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、当社グループの事業活動における「◆◆」「◆」の影響を検討する。

国際産業標準分類	川上の事業		当社の事業		川下の事業					
	【2410】		【2592】		【2819】		【2610】		【2822】	
	第一次鉄鋼製造業		金属の処理・塗装・機械加工業		その他の一般機械製造業		電子部品及び基盤製造業		金属成形機械及び工作機械製造業	
インパクトカテゴリー	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative
社会	水(入手)									
	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									
環境	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		◆		◆		◆		◆	
経済	包括的で健全な経済	◆		◆		◆		◆		◆
	経済収束									

当社事業は、国際標準分類に則り、「金属の処理・塗装・機械加工業」を適用。川上事業は「第一次鉄鋼製造業」適用。川下事業は「その他の一般機械製造業」「電子部品及び基盤製造業」「金属成形機械及び工作機械製造業」を適用した。

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ネガティブで「土壌」「資源効率・安全性」が挙げられた。一定の影響があると考えられるインパクトカテゴリーはポジティブで「住居」「健康・衛生」「雇用」「情報」「包括的で健全な経済」、ネガティブで「健康・衛生」「雇用」「水(質)」「大気」「気候」「廃棄物」が挙げられた。

当社の売上の約40%は工作機械関連製品であり、半導体関連製品は約25%を占める。業種には偏りがあるものの、基本的に顧客のニーズに応えるため業種・製品問わずどのようなオーダーにも挑戦するのが当社のスタンス。当社が得意としているのはオーダーメイド品であり、少量多品種生産を中心としている。多様な顧客ニーズを形にするため柔軟な発想と高い技術力が必要な領域である。

従来であれば「町の鉄工所」が対応している領域だが、職人の高齢化によって担い手が減少。ものづくりにおいてオーダーメイド品は必要不可欠であり、1点から対応できる当社は日本のものづくりを支える貴重な存在である。

少量多品種を可能としているのが「コンチネンタル生産システム」であり、70万件以上の生産データの活用、多様なニーズに応える生産設備、技術力によって他社では技術的な難しさや、コストから対応できない領域をカバーする。

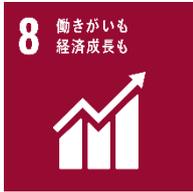
今後も顧客ニーズに柔軟に対応し、さらなる生産データの蓄積、先端設備の継続的な導入、積極的な人材育成によってサプライチェーンを支え「包括的で健全な経済」のポジティブ・インパクトの拡大に貢献する。

環境面においては、インパクトレーダーによるマッピングからもわかる通り、GHG排出、産業廃棄物等によって環境面に対するネガティブ・インパクトを与える可能性が指摘されている。これに対し、当社はこれまで先端設備への入れ替えによる省エネ化・設備の長寿命化や、太陽光発電システム導入による自然エネルギー活用を進めることで「気候」「資源効率・安全性」のネガティブ・インパクト抑制に努めてきた。しかしながら、より具体的な目標設定を行い更なるネガティブ・インパクトの抑制に向けた取り組みが必要であると考え、今後はGHG排出量の見える化を行い、SBT認証を取得することでカーボンニュートラルに向けた取り組みをコミットする方針。

社会面においては、毎年新入社員・中途社員含めた採用を行っており高い定着率を誇る。前述したひとづくりプログラム等を背景とした安定雇用により、雇用面のポジティブ・インパクトの増大に寄与していると言える。当社が大切にしているやわらかい発想力、対応力、創造力を大切にする人材育成は将来のものづくりを担う人材育成の理想形であり、ジョブローテーションやマニュアルの作成によって組織として体系化されている点が特徴である。また、資格取得の支援によって従業員のスキルアップを後押しし、ワクワク委員会によって働きやすい環境整備を行っている。今後は、新規雇用を強化するだけでなく、エンゲージメントサーベイによって社員とのエンゲージメントを可視化し、さらに働き甲斐のある職場環境に向けた取り組みを実施する。「雇用」のカテゴリにおけるさらなるポジティブ・インパクトの拡大に努めていく方針である。

(2) インパクトカテゴリーに対応する SDGs ゴール

当社の売上高はすべて日本における事業であり、日本の SDGs ダッシュボードから当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 のゴールは下記のようなになる。



(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は「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 ゴール 3 項目のうち日本に課題が残る項目が 3 項目中 2 項目該当しており、当社のインパクトは日本において重要度が高いと判断できる。

日本

OECD加盟国



[戻る](#) [概要](#) [指標](#) [ファクトシート](#) [政策への取り組み](#)



SDGダッシュボードとトレンド

目標をクリックすると、詳細情報が表示されます。



ダッシュボード：●SDGsの達成 ●課題は残る ●大きな課題が残っています ●大きな課題が残っています ●利用できない情報

動向：↑SDGの達成を順調に進めているか、維持している ➡適度に改善している →停滞 ↓減少 **トレンド情報がありません

(出典：SDGs ダッシュボード)

(4) インパクトの特定

以上を踏まえ、当社のインパクトを以下のように特定した。

- 少量多品種生産を活かしたものづくりへの貢献
- 温室効果ガス削減による地球環境への貢献
- 雇用の拡大と更なる働き甲斐向上

(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と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「少量多品種生産を活かしたものづくりへの貢献」「温室効果ガス削減による地球環境への貢献」「雇用の拡大と更なる働きがい向上」である。

富山第一銀行では、サステナビリティ方針の中で、「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（重要課題）としている。

「少量多品種生産を活かしたものづくりへの貢献」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」という観点で、「温室効果ガス削減による地球環境への貢献」では、「3. 環境保全」の観点で、「雇用の拡大と更なる働きがい向上」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関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達成に向けた取り組みの支援を目指す。

7. KPI の設定

① 少量多品種生産を活かしたものづくりへの貢献

当社は独自の生産システムと、高い技術力、「ひとり鉄工所」を目指す人材育成プログラムによって一品物のオーダーメイド品を中心とした少量多品種生産を可能にしている。

工作機械関連製品、半導体関連製品の割合が多いが、顧客のニーズに応えるため業種・製品問わずどのようなオーダーにも挑戦するのが当社のスタンスである。多様なニーズに柔軟に対応できる当社のビジネスモデルは日本のものづくりを支えており、今後は事業活動における生産量の拡大を通じて「包括的で健全な経済」のポジティブ・インパクトの増大に貢献していく。

KPI 達成に向けては、現在約 4,000 種類の月間生産種類を月間 6,000 種類まで増やす必要があり、多品種少量生産をさらに磨いていく方針である。

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
インパクトカテゴリー	「包括的で健全な経済」
対応する SDG s	
対応方針	生産種類・生産量の拡大
KPI	➤ 2029年7月期までに2023年7月期比売上高47%増加 (2023年7月期：13億6,182万円 2029年7月期：20億円)

② 温室効果ガス削減による地球環境への貢献

当社は事業活動を通じた GHG 排出、産業廃棄物等によって環境面に負の影響を与える可能性がある。そのため、環境面へのネガティブ・インパクト抑制は重要課題と位置付けており、先端設備への入れ替えによる省エネ化・設備の長寿命化や、太陽光発電システム導入による自然エネルギー活用を進めている。

今後は、温室効果ガスの具体的な削減目標を設定し、社内の環境問題への取り組み意識を向上させることでより具体的な地球環境への貢献に向けた取り組みを行っていく方針である。

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	「気候」
対応する SDG s	
対応方針	SBT 認証の取得 GHG 排出量の削減
KPI	➤ 2025年7月期中に SBT 認証を取得する ➤ 2018年7月期を基準に GHG 排出量を2029年7月期までに50%削減する

③ 雇用の拡大と更なる働き甲斐向上

当社はやわらかい発想力、対応力、創造力を大切にする人材育成を行い、将来のものづくりを担う人材を育成している。ジョブローテーションやマニュアルの作成によって組織として人材育成が体系化されている点が特徴である。また、「ワクワク委員会」に代表されるような働き甲斐向上に向けた取り組みが行われている。

今後は継続して新規雇用を行い、その人材を育成・定着させることは「雇用」のインパクトカテゴリーに対するポジティブ・インパクトの拡大に資すると考えられる。

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
インパクトカテゴリー	「雇用」
対応する SDG s	
対応方針	新規採用による雇用の拡大 エンゲージメントサーベイを毎年実施し、結果を可視化することで従業員の働き甲斐向上を図る
KPI	<ul style="list-style-type: none">➤ 毎年3名以上の新規採用を行い、2029年7月末時点の従業員数を125名以上とする（2024年7月末時点：94名）➤ 2025年7月期末までにエンゲージメントスコアを算出し、以降は前年より向上させる（2024年7月期末時点：未実施）

8. 管理体制とモニタリング

(1) インパクトの管理体制

当社は、代表取締役社長の岡田様を中心に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、総務部が中心となり、管理・KPI達成に向けた施策を実施する。

最高責任者	代表取締役社長 岡田 俊哉
管理責任者	代表取締役社長 岡田 俊哉
管理部署	総務部

(2) モニタリング方法

本ポジティブ・インパクト・ファイナンスで設定した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、富山第一銀行がコンチネンタル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