

2024年5月2日

各位

株式会社富山第一銀行

藤堂工業株式会社との
「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、藤堂工業株式会社（代表取締役社長 小松 一成）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た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4月24日
借入人	藤堂工業株式会社
資金使途	富山事業所増改築資金
モニタリング期間	10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 藤堂工業株式会社

代表者	代表取締役社長 小松 一成
本社所在地	富山県滑川市上島 838 番地
事業内容	軸受（ベアリング）用保持器並びにシールド板の製造、自動車用調心クラッチ部品の製造・加工・組立、プレス金型・治工具等の設計・製作
設立年月	1962年5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	高度な技術力を生かした新分野への挑戦
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 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」「健康・衛生」
関連SDGs	 
対応方針	自動車部品を製造したノウハウを生かし、異業種へ挑戦する。
毎年モニタリングする目標とKPI	2027年度までに医療機器（新分野）の製造ラインを構築し、量産体制を確立する。 （2028年度以降の医療機器製造に関するKPI・目標は改めて設定）



藤堂工業株式会社
代表取締役社長 小松 一成氏

株式会社富山第一銀行
ニューセンター支店長 砂原 学

【本件に関する問い合わせ先】

法人事業部：五十嵐
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：藤堂工業株式会社

Think Dreams as Kids.



藤堂工業株式会社

2024年4月30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・社是・考働指針	
(3) 沿革	
(4) バリューチェーン	
(5) セグメント構成	
(6) 生産拠点	
3. 事業内容.	9
(1) プレス部品・樹脂成形品製造	
(2) 金型開発・設計・製造	
(3) 当社製品製造にかかる強み	
(4) 保有設備	
(5) 医療機器業界	
4. 品質・環境マネジメントシステム.	18
5. 環境への取組み.	20
6. 職場環境.	21
7. インパクトの特定.	25
(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 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	
8. KPI の設定.	30
9. 管理体制とモニタリング.	33

1. はじめに

富山第一銀行は、藤堂工業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、藤堂工業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、藤堂工業株式会社に対し、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	藤堂工業株式会社
調達形態	証書貸付
融資契約期間（モニタリング期間）	2024年4月24日から10年間
資金使途	富山事業所増改築資金

2. 会社概要

(1) 企業概要

社名	藤堂工業株式会社
代表取締役会長	藤堂 利一
代表取締役社長	小松 一成
事業内容	軸受（ベアリング）用保持器並びにシールド版の製造
	自動車用調心クラッチ部品の製造・加工・組立
	プレス金型・治工具等の設計・製作
設立年月	1962年5月
資本金	90百万円
売上高	3,263百万円（2023年4月期）
従業員	159名（2023年5月1日時点）
事業所一覧	【本社】
	富山県滑川市上島 838 番地
	【富山事業所】
	富山県富山市針原中町 934 番 1

(2) 企業理念・社是・考働指針

当社はお客さまが求めるあらゆる塑性加工の相談に応え、金型そのものを提供する「エキスパート軍団」を目指し、以下の企業理念、社是、考働指針を定め事業活動や業務の企画を行っている。

これらはクレドカードを社員に配布し共有しているほか、研修の折にも随時その浸透に努めている。

企業理念

豊かな人間性を育む、一人一人の能力開発に努め、
常に創造性を高めて優れた技術で高品質・最適コストの製品をつくり、
高付加価値でお客さまのニーズに即応する活力ある企業とする。

社是

勇気・決断・努力

勇気

難しい案件に立ち向う強い信念を持ち、とにかくトライしてみて必ず結果に結びつける。

決断

頼まれたらノーとは言わない。来るものは拒まずに行なう。

努力

できる技術を粘り強く考案し、世の中が困っていることを解決する。

BASIC

Breakthrough **A**ggressive **A**ction
by **S**tandardization, **I**nnovation & **C**ommunication

- | | | |
|----------|-------|---|
| B | 現状打破 | 過去の経験や手順に捉われずに、常に現状を打破して未来を切り開く姿勢を持つこと。 |
| A | 積極的行動 | 積極果敢に行動し、自分の考えを表現すること。 |
| S | 標準化 | 仕事のやり方についての標準化・5S活動の推進によって、製品品質と作業方法のスパイラルアップを図ること。 |
| I | 技術革新 | 新しい方法や設備の導入により、新製品開発と新市場を開拓すること。 |
| C | 情報伝達 | メッセージや情報の正確かつ迅速な伝達による意思の疎通と、情報の共有化による仕事の円滑化を図ること。 |

(3) 沿革

年月	概要
1960年	滑川市魚躬で藤堂工業製作所として個人創業
1962年	資本金 150 万円で藤堂工業株式会社を 5 月 1 日設立
1963年	業界に先駆けて自動連続トランスファープレスを開発、量産開始
1968年	現在地の滑川機械工業センターで移転操業
1976年	自動調心クラッチ部品の生産開始
1981年	名古屋中小企業投資育成株式会社より投資をうけ資本金 6 千万円に増資
1985年	ミニチュアベアリング用シールド板工場竣工、直ちに生産開始 自動調心クラッチ部品工場を拡大
1987年	資本金 9 千万円に増資
1989年	シールド板製造新工場建設、ならびに駐車場拡充
1991年	リテーナー生産設備拡充
1994年	樹脂成形工場増設
1995年	自動車用高速応答電磁弁部品製造設備新設 (300 トン順送プレス機導入)
1997年	樹脂製品製造設備増設、金型加工設備増設
1998年	工場増設用地取得
1999年	金型新工場(A.T.C Advanced Technical Center)竣工
2000年	資本金 1 億 3 千万円に増資
2001年	資本金 1 億 8 千万円に増資 富山県中小企業経営モデル企業の指定を受ける。
2002年	ISO9001 : 2000 年版 10 月 10 日取得 (プレス製品、樹脂製品の製造及び金型の設計、製造) 北日本新聞社「第 9 回企業グランプリ富山」国際化部門賞受賞
2005年	ISO14001 : 1996 年版取得 (プレス製品、樹脂製品の製造及び金型の設計、製造)
2007年	調心クラッチ MA 工程の移管名番拡大
2008年	経済産業省・中小企業庁「元気なモノ作り中小企業 300 社」2008 年版選定される
2009年	日刊工業新聞社「プレス技術」4 月臨時増刊号 「元気なプレス加工メーカーの"逸品"成形事例集」紹介
2010年	金型製造設備増設(平面研削盤・ワイヤー放電加工機・鏡面ショットマシン) ISO9001 : 2008 年版、ISO14001 : 2004 年版認証取得
2011年	樹脂製品生産設備増設 (横型射出成形機 180 トン)
2013年	プレス製品製造設備増設 (200 トン順送 2 ポイントサーボプレス) 1 号機 自動車部品ナット加締め自動化設備導入 樹脂製品生産設備更新 (横型射出成形機 150 トン・160 トン)

2014年	プレス製品製造設備増設（200トン順送2ポイントサーボプレス）2号機 250トントランスファー（メカ式→3次元サーボ式）の更新
2015年	自動画像計測器導入
2017年	資本金9千万円に減資 ソレノイドバルブ部品自動検査装置導入 電動ブレーキ用部品の生産開始
2018年	ISO9001：2015年版、ISO14001：2015年版認証取得 順送プレス工場竣工（200トン順送サーボプレス増設）3号機 MF（Metal Forming）技術優秀賞受賞
2019年	富山工場設立（株式会社東邦技研を吸収合併） 富山市四方に富山工場設立
2020年	健康企業宣言「健康優良企業 銀の認定書」取得
2021年	3Dスキャナー型三次元測定機導入 MF（Metal Forming）技術大賞 5月 2020-2021 技術優秀賞 受賞（2021/5/31） 太陽光発電システム設置
2022年	高精度画像寸法測定器導入 3Dプリンタ導入
2023年	ワイヤ放電加工機 導入 生産革新技術部、次世代創造開発部 新設
2024年	「元気とやま！子育て応援企業」登録 高性能CNC旋盤導入 富山事業所 竣工

◆ MF 技術大賞優秀賞の受賞

2021年に一般社団法人日本鍛圧機械工業会主催のMF技術大賞2020-2021において、コマツ産業株式会社、日本炭酸瓦斯株式会社、株式会社ユタニとともに優秀賞を共同受賞した。

MF技術大賞は、一般社団法人日本鍛圧機械工業会が鍛圧塑性加工技術の発展に寄与することを目指し、Metal Forming（MF）に不可欠である、鍛圧機械・製品加工・金型・システム・素材・製品組み立て・研究をの7項目について評価し、「ものづくり総合力」を顕彰する。

当社は「高効率加工ラインによるガスカートリッジの製造」において生産ラインの課題であった稼働中の停止頻度の低減と段取り時間の短縮をすることでコストダウンを実現したことが評価され、受賞となった。当社は今後も製造の効率化、研究を行っていく。



サーボプレス
H1F-2シリーズ



サーボプレス
H2Wシリーズ

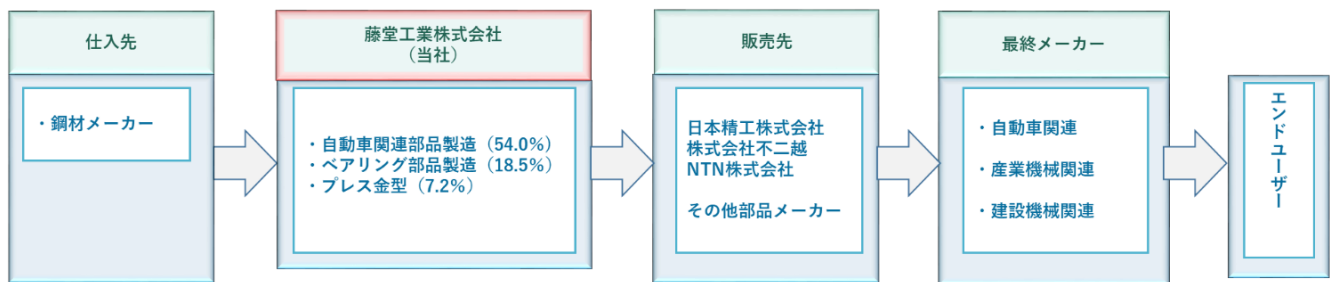


ミニガスカートリッジ



3次元ロボット搬送装置

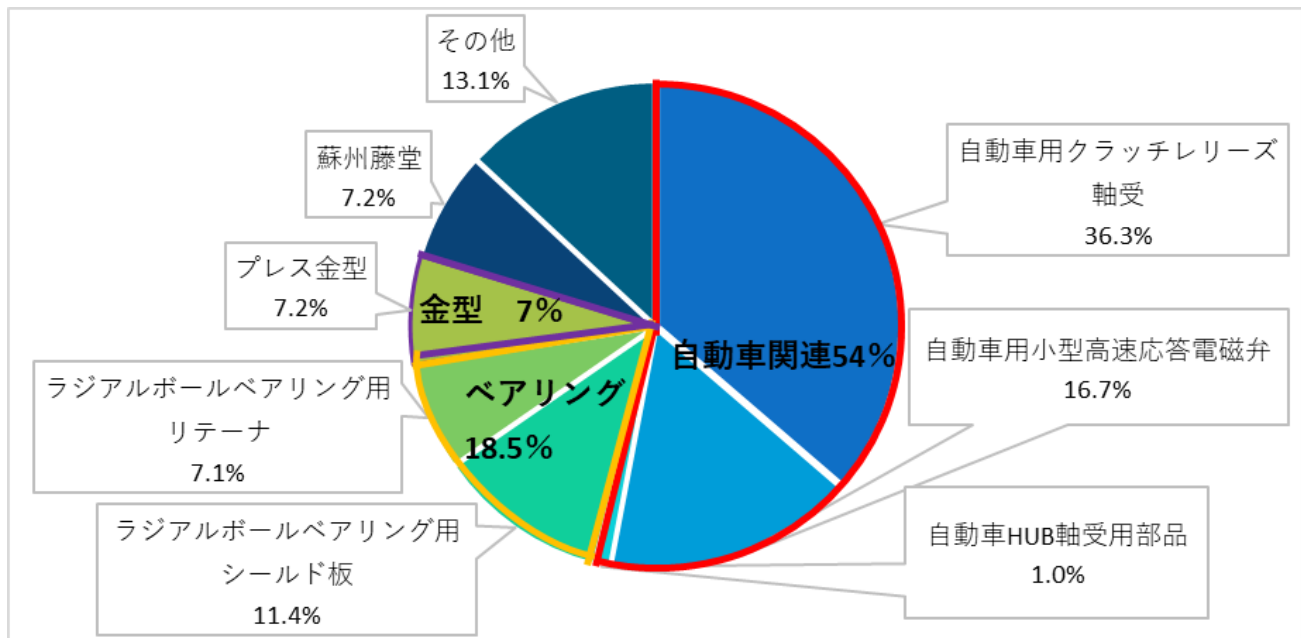
(4) バリューチェーン



(5) セグメント構成

当社の事業セグメントは自動車関連が54%と半数以上を占める。

その他の割合が13%と創業から培った金属塑性技術を活かし、他業種分野の売り上げも拡大している。



(6) 生産拠点

<p>本社・全体</p>	
<p>順送プレス工場 (2018年竣工)</p>	
<p>富山事業所 (2024年竣工)</p>	

3. 事業内容

当社はプレス金型の製作を含む製品の試作開発「デザインイン」から量産までを一貫生産を行うことが強みとなっている。品質管理を徹底することで、サプライチェーンに安定的に高品質な製品の提供を行っている。

(1) プレス部品・樹脂成形品製造

①自動車部品

【自動調心タイプクラッチリリース軸受部品】

自動車のマニュアルトランスミッションに組み込まれ、エンジンからの駆動を断続する自動調心タイプのクラッチリリース軸受部品を、当社では月産 50 万台（自動車の台数換算）の規模で生産している。年間 600 万台は世界で最大規模の生産量を誇る。

国内自動車メーカーはもとより、海外自動車メーカーへも供給され、市販パーツとしても国内外で販売されている。



【自動車用高速応答電磁弁用部品（ソレノイドバルブ）】

自動車ではオートマチックトランスミッションの変速や走行安定性を高める油圧制御が不可欠であり、これをサポートするソレノイドバルブである。

当社では、従来は旋削加工や機械加工で製造されていたソレノイドバルブ部品のプレス化に成功し、小型・軽量・低コストでの生産・供給を行っている。



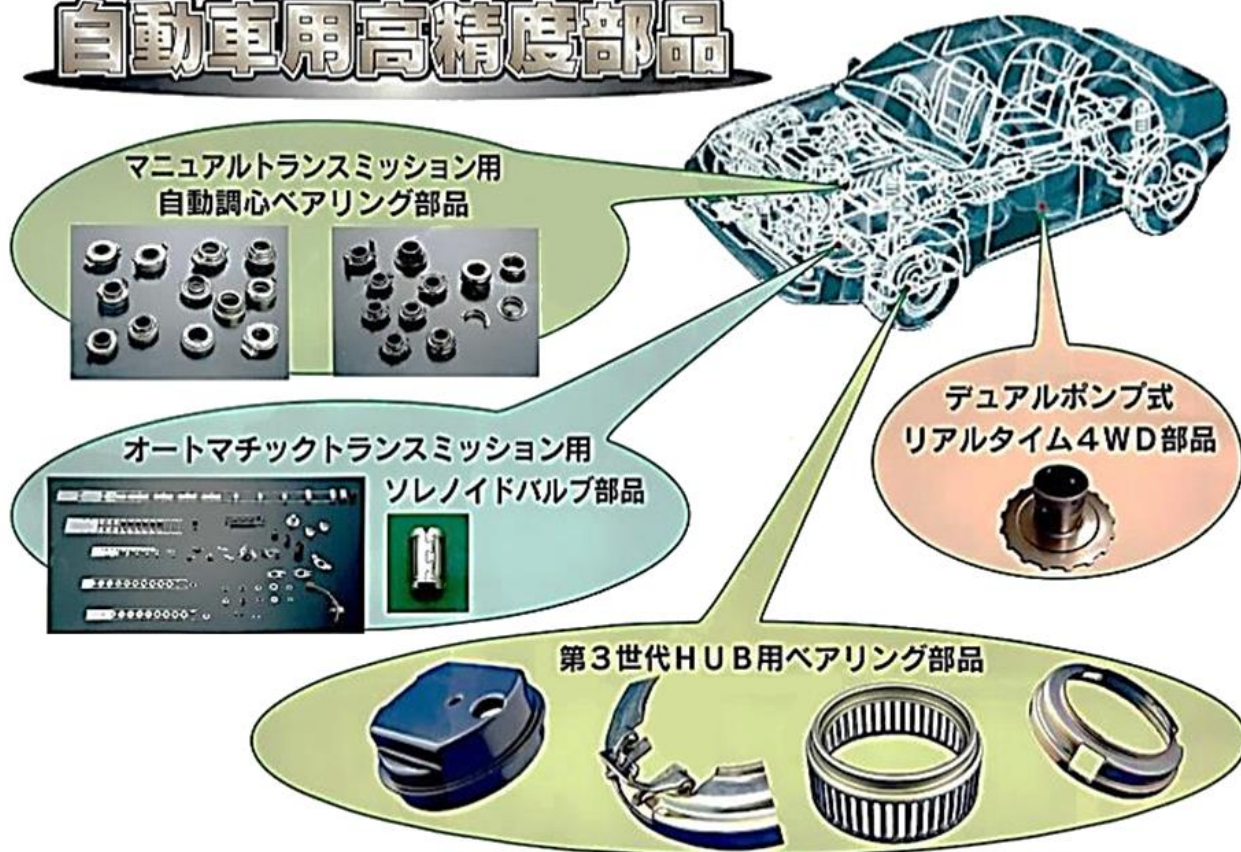
【自動車用 HUB 軸受用品】

・ホイール・ハブ軸受 ABS 内蔵ハブ軸受用品（センサーローター・ハブキャップ）

現在自動車の足回り（ハブユニット軸受）には ABS（アンチロックブレーキシステム）センサが標準搭載されている。当社では初代プリウス用の車速検出用トーンホイールとして高精度な 48 箇所同時スリット加工を開発以降、様々な形状や幅広い仕様へ対応し、現在も生産・供給を行っている。



自動車用高精度部品



(当社提供資料)

②ベアリング関連部品

【単列深溝玉軸受用部品】

・波形保持器部品（リテーナー・ケージ）

ボールベアリングは、外輪、内輪、ボール、そして保持器（リテーナー、ケージ）により構成されている。当社は自社開発のトランスファープレス機により月 2,500 万個の生産能力があり、強みとなっている。

・シールド板

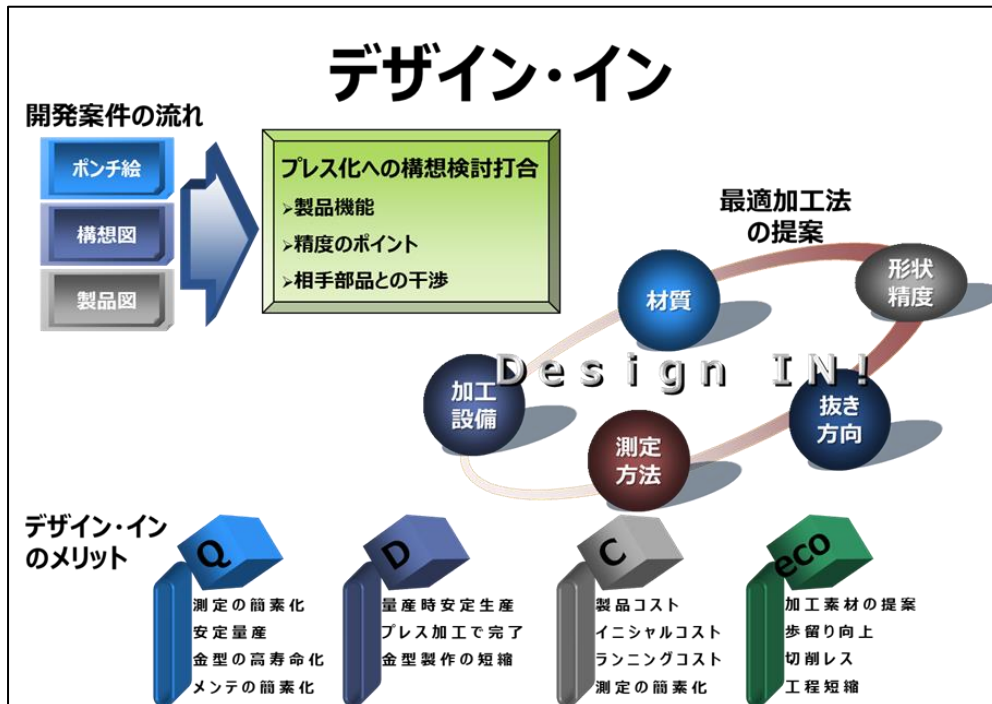
当社のシールド板は、ベアリング用として国内外で使用されており、自社開発のトランスファープレス機により、月 3,000 万個の大量生産が可能となっている。

(2) 金型開発・設計・製造

軸受や自動車関連部品製造で培った高精度な精密塑性加工技術（金属プレス及び樹脂成形）を融合し、最先端の金型技術の開発から、設計・製作が可能であることが当社の特長である。

①ADVANCED TECHNICAL CENTER(先進技術センター)

当社は、金型部門の次代を見据え 1998 年に ADVANCED TECHNICAL CENTER（以下 A.T.C.）を竣工。コ・オペレイティブ（Co-operative）な技術総本部として発足した。顧客が求める、あらゆる塑性加工の相談に応え（デザイン・イン）、金型そのものを提供する「エキスパート軍団」を目指し、技術向上を図っている。



(当社より提供)

(3) 当社製品製造にかかる強み

多様化する高精度な製品や顧客ニーズに対応すべく、プレス金型の設計・製造からプレス製品生産までの一貫生産の強みと独自工法の開発により迅速に高い品質実現を可能にしている。

【独自工法の開発例①】

初代プリウスのABSセンサー部品の車速検出用トーンホイールとして、1回のプレスで48箇所同時スリット加工法の開発により高精度なスリットを実現。



カムを使って外側から
内側へ同時スリット加工



【独自工法の開発例②】

4代目プリウスPHV用のポール式ワンウェイクラッチ部品では、無潤滑環境下でフリクションロスを少なくするための段付形状ポールをインデックス式の閉塞鍛造工法にて実現し、顧客からも評価され、表彰を受賞。



3列取りブランク(順送型)



成形4工程(インデックス式)



(4) 保有設備

① プレス機械

能力トン数	メーカー	型式	台数	金型形式
400	コマツ産機	L1C400	1	単発
300	コマツ産機	L2M300N	1	順送
250	アイダエンジニアリング	NC2-250	4	トランスファー
				(サーボ1台、メカ3台)
200	アイダエンジニアリング	NC1-2000D	1	順送
	アイダエンジニアリング	NC2-2000D	1	順送
	アイダエンジニアリング	DSF-N2-2000D	2	順送
	コマツ産機	OBW200	1	順送
	コマツ産機	L2M200N	1	順送
	三井三池製作所	HFP200SS	1	単発
150	アイダエンジニアリング	NC1-150	1	単発
110	アイダエンジニアリング	C2-11	1	順送
	アイダエンジニアリング	NC1-110	1	トランスファー
	アイダエンジニアリング	DSF-N1-1100	1	単発
	コマツ産機	OBS110	2	自社製トランスファー
	コマツ産機	OBS110	1	単発
100	アサイ産業	FLX100	1	順送
80	アイダエンジニアリング	NC1-80	1	単発
	山田ドビー	NXT-80I	1	順送
60	アイダエンジニアリング	NC1-60	1	単発
	山田ドビー	SP-60CS	2	順送
	アサイ産業	FX60	1	順送
45	アイダエンジニアリング	NC1-45	3	単発
	アイダエンジニアリング	NC1-45	3	自社製トランスファー
	コマツ産機	OBS45	14	自社製トランスファー
	コマツ産機	OBS45	1	順送
	コマツ産機	H1F45	1	単発
	コマツ産機	H1F45	1	順送
	京利工業	JAX-45	1	順送
40	京利工業	PDA-V4N	4	順送
	山田ドビー	DB-40	11	自社製トランスファー
35	コマツ産機	OBS35	3	トランスファー

	コマツ産機	OBS35	1	順送
	京利工業	FDH-35	1	順送
30	アイダエンジニアリング	PC-3	4	単発
25	コマツ産機	OBS-25	11	自社製トランスファー
	山田ドビー	DP25	1	順送
20	山田ドビー	DB-20	18	自社製トランスファー
	山田ドビー	DB-20	3	順送
	伊藤工業	IS-20-4P	1	順送
10	日本オートマチックマシン	HYP1000	1	単発
5	東和精機	PHKS5AS	1	単発



② 工作機械

機 種	台数	メーカー
CNC旋盤	3	村田、大日金属
旋盤	10	大隈、理研
マシニングセンタ	8	キタムラ機械、東芝
フライス盤	7	理研、牧野、etc.
ボール盤	8	吉田、東鉄工
円筒研削盤	2	豊田
内径研削盤	2	東洋、岡本
万能研削盤	2	大隈
平面研削盤	14	日興、日立
ワイヤ放電加工機	8	三菱、ソディック
NC放電加工機	5	三菱、ソディック
帯鋸切断機	2	アマダ、吉田
細穴加工機	2	ソディック
高速ジグボーラー	2	安田工業

③ その他機械

機 種	台数
縦型射出成形機	1
横型射出成形機	3
樹脂成形品アニール炉	3
自動リベット挿入機	18
バレル研磨設備	一式
超音波洗浄装置	一式
白灯油揺動洗浄機	一式
製品等検査設備	一式
CAD・CAM・CAE	25
三次元CAD	2
三次元測定機 ZEISS	1

(5) 医療機器業界

当社は、長年自動車部品製造で培ったノウハウや技術力を活かし、新分野への挑戦を行っている。現在量産化を目指す医療機器分野もその一つである。

医療機器産業の世界市場は2023年に約5,176億ドルであり、国別では米国が約47%、日本が約5%を占めている。先進国の高齢化、新興国・途上国の人口増加と経済発展、技術革新等に伴い、2027年までに約6,543億ドルに成長すると予測されており、2018年から2027年の内に年平均成長率（Compound Annual Growth Rate：CAGR）5.9%での拡大が見込まれている。国内の医療機器市場は、CAGR3.7%で成長しており、他の地域と比較するとその伸びは大きくないものの、2027年までに約380億ドルの市場になると見込まれている。（図1）

医療機器産業の年平均成長率（CAGR）は2018年～2022年実績、2023～2027年予測のどちらも5%以上の値を示し、持続して成長する産業分野といえる。（図2）

国内市場は継続的な成長がみられる一方で、国内製造出荷額が大きく変化していない。その成長の大部分は輸入に吸収されており、グローバル市場における国内生産額の割合が年々低下しているといえる。（図3、図4）

当社の医療機器分野への進出は、国内で新たなサプライチェーン構築の可能性を広げ、国内製造出荷量を上昇させる契機となり得る取組みである。

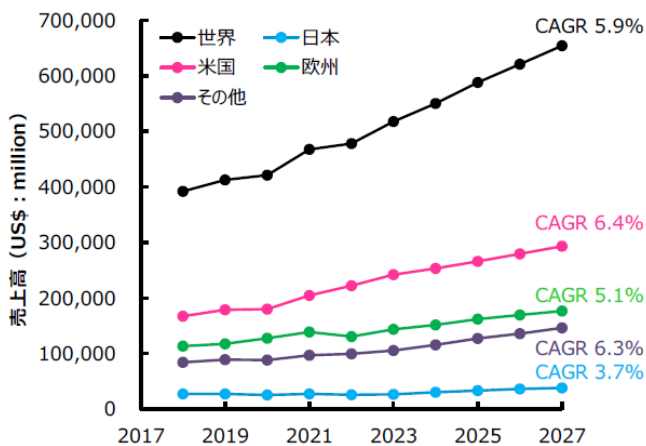


図1 各国における医療機器売上高推移

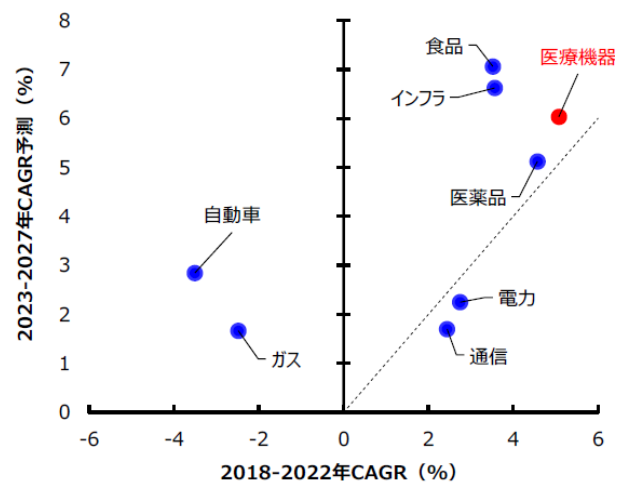


図2 種々の産業における年平均成長率予測

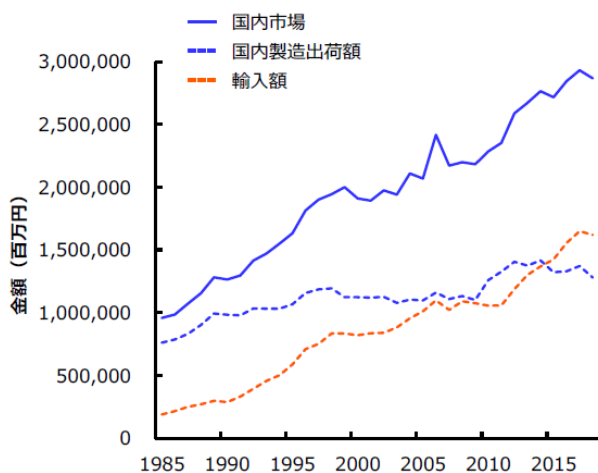


図3 国内市場における国内製造出荷額と輸入額の推移

薬事工業生産動態統計調査より経済産業省にて作成
国内市場：国内出荷額、国内製造出荷額：国内生産額-輸出額

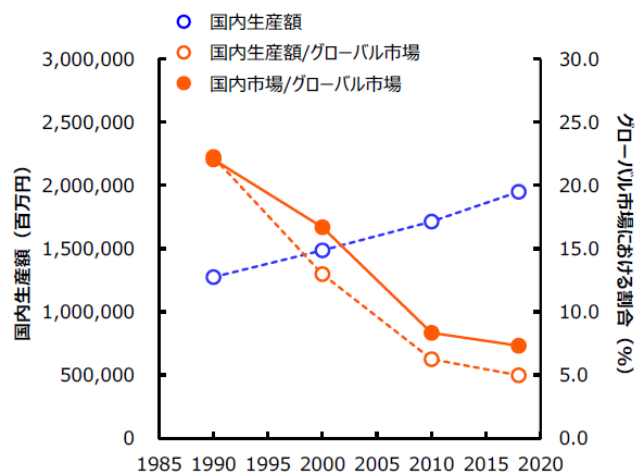


図4 グローバル市場における国内生産額の推移

Worldwide Medical Devices Market Forecastsおよび
薬事工業生産動態統計調査より経済産業省にて作成
グローバル市場は全年代において1ドル=100円として計算

(出所：厚生労働省「医療機器産業ビジョン2024」)

5. 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

【組織の目的】

お客さま第一主義を徹底し、あらゆる問題に対応できる QCD"オンリーワン企業"の追求に努め、企業の"しゅくみ"を継続的に改善することによって、社会の発展に貢献する。

【品質方針】

1. 客先品質問題撲滅、社内不良半減
2. 生産性の向上
3. 新規案件への取り組み
4. 人材育成
5. 改善活動の推進

当社は品質マネジメントシステム ISO9001 ならびに環境マネジメントシステム ISO14001 の認証を取得している。顧客に高品質で安全な製品を安定的に提供することで、取引先の信頼を得て長年国際メーカーとの取引を行っている。また環境マネジメントシステムの認証を得て環境リスクの低減及び環境への貢献をめざしている。

当社は 2024 年に新設した富山事業所においても ISO9001 および ISO14001 の認証取得を予定している。

	ISO9001	ISO14001
	 ISO 9001:2015 認証取得 ISO 14001:2015 認証取得	
適用事業者	藤堂工業 株式会社	
適用規格	ISO9001:2015	ISO14001:2015
認証取得日	2002年10月10日	2008年2月4日

【環境方針】

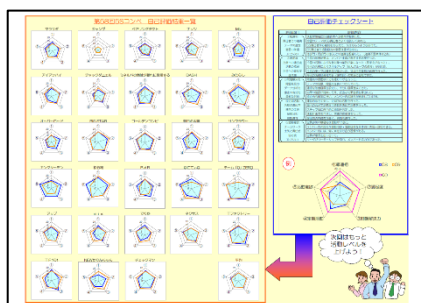
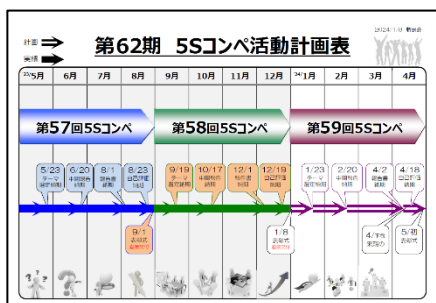
藤堂工業株式会社は、1962年に滑川市魚躬にて創業、1968年に滑川機械工業センター団地に移転し、以来、立山連山と富山湾に囲まれた富山平野の、透き通り、深みのある、豊かな自然環境の中で、お客さまと共にプレス製品や樹脂製品の製造、プレス金型の設計・製造を行ってきました。

この自然環境を未来に対して保全するために、当社はプレス産業特有の振動・騒音やその他社外への汚染物質の流出を予防し、環境と調和した『夢のある社会』をつくるために、全社一丸となって、モノづくりが地球環境の上に成り立つ事を認識し、以下の環境マネジメント活動を推進します。

1. 環境マネジメントシステムの継続的改善を推進し、汚染の予防に努めます。
2. 環境関連の法規制、及びその他の要求事項を遵守します。
3. 環境目的及び目標を設定し、レビューします。
4. 4 R (Reduce:削減 Reuse:再利用 Recycle:再資源 Refuse:やめる)の実施により、次の項目を環境のために推進します。
 - ・エネルギー使用量(電力)の削減
 - ・資源(鉄・紙)の有効利用
 - ・廃棄物の削減、最小化
5. 積極的な改善活動を推進し、省エネや資源の有効活用に貢献する加工技術・業務方法の創出に努めます。
6. 環境保全に係わる社会的活動に参画し、地域社会との共生に努めます。

(2) 5S コンペ活動

当社では生産活動の基本である5S活動（整理:Seiri・整頓:Seiton・清掃:Seisou・清潔:Seiketsuしつけ:Sitsuke）と職場小集団による改善活動を融合して互いに競い合える5Sコンペ（5S活動＋コンペティション）を2003年より開催・運営。QCサークル活動同様、人材の育成、全員参画による職場の活性化、企業の体質改善・業績向上への貢献を基本理念とし、毎年3回の5Sコンペは短期決戦で小改善の集合ではあるが、問題を正しく認識し、直ぐに考働に結び付けられる風土、企業体質にしていけることを重視している。



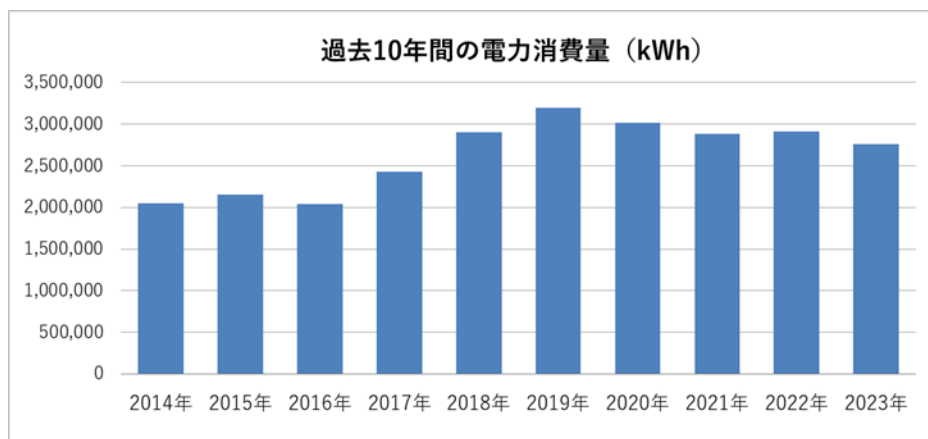
5. 環境への取組み

(1) 太陽光発電

当社は本社事務所の屋根に自家消費型の太陽光パネルを設置し、消費電力の一部に再生エネルギーを利用することで温室効果ガス削減に努めており、GHG 排出量抑制に貢献している。

期間	年間発電量 (kWh)	電力自給率
2021年	26,191	3%
2022年	122,720	5%
2023年 (見込み)	115,944	5%

※過去10年の電力消費量



【上空から撮影】



6. 職場環境

(1) 安定雇用への取組み

当社は安定雇用への取組みとして、雇用する従業員を全て正社員としている。社員全員が長く安心して働き続けることにより、技術や知識の向上をサポートしている。

(2) 教育制度・資格取得支援制度

年度ごとに教育受講・資格取得計画書を策定。外部研修や通信教育も取り入れ多岐にわたる研修メニューを整備している。教材費や試験の受験費用は会社負担とし、従業員のスキルアップ・キャリアアップの支援を積極的に行っている。

新入社員教育についても、入社時の集中研修だけでなく、フォローアップ研修など人材育成に注力している。技能資格取得者の掲示や資格手当支給によりモチベーションアップにつなげている。



(3) ワークライフバランス充実への取組み

➤ ノー残業デー

当社はノー残業デーの制度化を行い、年間カレンダーにノー残業デーを明記、指定日に達成できなかった場合は代替日の設定により達成率は100%となっている。2023年度までは月1回の設定であったが、社員1人ひとりのタイムマネジメント意識の醸成と更なるワークライフバランスの充実を図るために2025年度より月2回の設定を目指している。

	ノー残業デー設定日	総稼働日数	年間休日
2020年	12日間	250日	115日
2021年	12日間	250日	115日
2022年	12日間	249日	116日
2023年	12日間	249日	117日
2024年	23日間	248日	117日

➤ 有給休暇取得推進

半月毎の有給休暇取得計画届の提出や、個人別の有給休暇取得日数一覧表を作成・管理を行い計画的な取得促進を図っている。有給休暇取得日数が少ない従業員には個別にフォローを行っている。半日有給休暇制度導入のほか、今後は時間単位制度導入の検討も積極的に行い、有給休暇が取りやすい環境を整備している。

定期的・計画的な有給休暇の取得を促進し、心身のリフレッシュを図ることで仕事に対するモチベーションや集中力を高め、仕事の質向上や生産性向上を図っている。

	取得日数	取得率	1人あたりの有給取得日数
2019年	1608.5日	50.4%	9.7日
2020年	1502.5日	46.0%	8.9日
2021年	2150.5日	65.3%	12.7日
2022年	2401.0日	74.4%	14.5日
2023年	2300.0日	72.5%	14.1日

➤ 健康経営の実践

当社は健康企業宣言富山推進協議会より社員の健康づくりを戦略的に取り組む企業を認定する「とやま健康企業宣言 銀」の認定を受け従業員の健康づくりに努めている。

【主な取り組み】

- ・従業員の健康診断 100%受診
 - ・安全衛生委員会を月1回開催し、健康についての情報共有や課題問題について考える場としている。
 - ・時間外労働時間の削減
 - ・ノー残業デーの推進
 - ・ストレスチェックの実施
 - ・インフルエンザの予防接種の費用を補助
- ・タイムカード設置箇所付近に検診の啓発ポスターを掲示。



- ・健康測定機器の設置



体温計や検温計の設置
(タイムカード設置箇所付近2か所)



血圧計
(事務所棟食堂、第5 工作課棟食堂 2 か所)

- ・始業時のラジオ体操による怪我防止および健康促進



- ・喫煙率低下・受動喫煙防止への取組み
啓発ポスターの掲示や屋外喫煙所の設置。



▶ 女性活躍推進への取組み

次世代育成支援対策推進法に基づき、一般事業主行動計画の策定を行っている。
行動計画では、女性管理職を4名以上にすることを目標に、女性が活躍でき働きがいのある職場環境整備を行っている。

▶ 育児休暇制度の推進

女性の育児休暇制度だけでなく男性の育児休暇取得推進を行っており、男性は平均10日以上育児休暇を取得。育児休暇復帰後は短時間勤務制度を整備するなど、子育てと仕事の両立支援を図っている。

また富山県から従業員に対し子育ての支援を積極的に進めている企業として、「元気とやま！子育て応援企業」の登録を受けている。



(4) 社内コミュニケーションの充実

多様な人材が一体となって働く上で、社内コミュニケーションが円滑に進むことを目的にバーベキュー大会や忘年会等の社内行事を充実させ、部署や世代を問わずコミュニケーションを充実させている。バーベキュー大会では従業員家族も招き、家族同士の親睦を深め、エンゲージメント向上を図っている。



(5) 地域貢献活動

➤ 職場見学の受け入れ

当社が所在地をおく富山県滑川市の小学校・中学校・高等学校からの職場見学を年間数校の受け入れを行っている。製品見本や組立て体験を通して自社事業の理解を広げ、地域を担う若い世代の教育に注力するとともに、地域とともに企業として成長する方向性を目指している。



➤ 地域の高校生への出張授業

富山県立滑川高等学校の機械科に在籍する生徒に対し毎年出張授業を行い、当社の技術者から切削技術の直接指導を行っている。



➤ 地域清掃活動

当社は「全社清掃」として全社員で会社内と会社周辺の清掃活動を年2回実施し、当社が事業を行う地域の美化・環境保全に貢献している。



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基に、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。

主要業種である自動車部品製造の分野については、国際産業標準分類に則り、川上の事業に「第一次鉄鋼製造業(2410)」、当社の事業として「金属の鍛造、プレス、打抜き及び圧延成形業並びに粉末冶金業(2591)」「金属成形機械及び工作機械製造業(2822)」並びに「自動車部品及び付属品製造業(2930)」「軸受け・ギア及び伝導・駆動装置製造業(2814)」「金属成形機械及び工作機械製造業(2822)」川下の事業に「自動車製造業(2910)」を適用した。

新分野である医療機器部品製造業については、国際産業標準分類に則り、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)」川下の事業に「医療及び歯科用機器・備品製造業(3250)」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。

国際産業標準分類	川上の事業				当社の事業								川下の事業						
	2410		2013		2591		2930		2814		2822		2220		2910		3250		
	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	
インパクトカテゴリー																			
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																		
環境	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		◆		◆◆		◆		◆		◆		◆		◆		◆		◆
経済	包括的で健全な経済	◆		◆		◆		◆		◆		◆		◆		◆		◆	
	経済収束																		

インパクトマッピングにおいて、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「資源効率・安全性」「気候」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「雇用」「移動手段」「大気」「土壌」「廃棄物」が挙げられた。「水(質)」「土壌」については当社の事業への関連性が希薄と判断し、分析対象外とする。

【社会面・経済面】

「移動手段」「包括的で健全な経済」への取組み

<PI 拡大にかかる取組み>

- ・当社は自動車部品の高精度な量産技術に強みをもつ。そのなかでも自動車専用軸受は国内外の主要自動車メーカーに供給され、年間600万台規模の生産能力は世界最大規模である。
- ・ガソリン車から環境配慮型自動車への社会的時流にも対応している。初代プリウスではABSセンサー部品の車速検出用トーンホイールとして高精度な48箇所同時スリット加工法の開発を行い、プリウスPHV(4代目)では従来発電専用だったジェネレータを走行モータとしても利用するためのポール式ワンウェイクラッチのポール製造工法を開発。また、燃費性能向上に寄与するオ

- ートマチックトランスミッション多段化の部品として難加工である高張力鋼板の加工や、回生ブレーキ協調や緊急自動ブレーキを実現するための電動ブレーキブースター部品も生産。
- ・ 当社の技術は高齢の運転手によるブレーキの踏み間違いによる事故が増加する中で、人々が安心して車を利用できる「**移動手段**」のポジティブ・インパクトの拡大に寄与している。
 - ・ 多様な設備を保有し、A.T.C（先進技術センター）を拠点とした金型技術の開発・設計・製作まで行う技術力を生かして自動車分野において新製品の試作・開発にも注力。
 - ・ 2023年に「生産革新技術部」「次世代創造開発部」の2部署を社内に新設し、工程の自動化を図ることで省人化、省力化を目指している。当社は「**包括的で健全な経済**」のポジティブ・インパクトの拡大に寄与し、サプライチェーンに安定的に高品質な商品の供給を行っていると評価できる。
 - ・ 加えて当社は企業理念にもある高付加価値でお客様のニーズに即応することで、より活力ある企業となっていくために、戦略的に上記自動車関連業務で培った技術やノウハウを活かし、より幅広い業種やニーズに対応できる商品ラインナップの充実を目指し、様々な研究開発を進めている。足元で注力分野としている医療機器関連事業もその一環である。当社の技術を活かした新たな業界への進出、取引先の開拓は新たなポジティブ・インパクトの創出に寄与するものと評価できる。

【川下の社会面】

「健康・衛生」への取組み

<PI 拡大にかかる取組み>

- ・ 当社の現在までの自動車部品製造における高い技術力とノウハウを生かし、医療機器部品製造業に参入を予定。医療機器市場は輸入による割合も高く国際競争力が必要となる。人命にかかわる分野であるため、安全性とともに品質の向上、付加価値の付与等の対策が必要とされている。当社はこれまで自動車部品製造において自社で研究と開発を重ね、1回のプレスで48か所の成形加工を行う独自のシステムを構築する等、研究・開発、技術力がある企業であると評価できる。
- ・ 今後は自動車部品製造の分野で培った高度な加工技術を医療機器部品製造分野に活かすことで、品質の高い医療機器部品を提供することが、川下企業の「**健康・衛生**」のポジティブ・インパクトを拡大する取組みと評価できる。

【社会面】

「雇用」への取組み

- ・ 当社の事業においては、雇用面について安定雇用による生計へのポジティブな影響がある一方で、労働者の健康面等のネガティブな影響がある。

<PI 拡大にかかる取組み>

- ・ 全社員正社員雇用とし、長期にわたる安定雇用を図っている。

<NI 抑制にかかる取組み>

- ・ 従業員の健康面への取組み

社員が必ず目にする場所に健診の啓発ポスターを掲示、受診料を会社負担とするなど受診を勧奨し、従業員の健診100%受診を継続的に取り組んでいる。

毎朝のラジオ体操の実施、受動喫煙禁煙啓発ポスターの掲示や健康測定機器の設置など健康の維持増進に向けた取組みを行っている。

- ・ 時間外労働時間の削減

ノー残業デーを戦略的に設定し時間外労働時間を削減。月1回の設定を2025年度からは月2回とし、社員のワークライフバランスの実現し、生産性の向上に寄与している。

- ・ 安全衛生委員会の実施

毎月の安全衛生委員会では、労働災害防止の対策を講じるほか、健康についての情報共有、問題課題を議論する場として、健康に対する意識を高めている。

【環境面】

「資源効率・安全性」への取組み

<NI 抑制にかかる取組み>

- ・ 付着防錆油の回収と再生

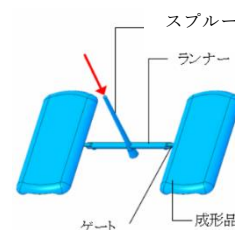
工程内で製品に付着させた防錆油は時間の経過とともにコンテナ内や次工程より回収可能であり、回収量(持ち出し量)の低減と回収油の濾過と清浄度監視による再生利用を行っている。

「資源効率・安全性」「廃棄物」への取組み

<NI 抑制にかかる取組み>

- ・ ランナーのリサイクル

射出成形によるプラスチック部品において、熔融樹脂を射出成形機ノズルから金型の製品部分まで注入するための流路となるスプルー及びランナーが毎回不要部分として排出される。当社は、このスプルー及びランナーを粉砕機で粉砕し、ペレット状の大きさにし、バージン材に一定量混ぜ、再利用を行っている。



「気候」への取組み

<NI 抑制にかかる取組み>

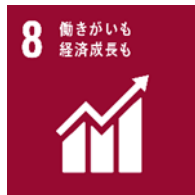
- ・ GHG 排出量の測定および太陽光発電システムの設置

当社で排出している温室効果ガスの見える化のため拠点別の排出量の算定を行っている。

また、2021年からは自家消費型太陽光発電システムを本社事務所の屋根に設置し温室効果ガス削減に向けた取組みを推進している。

今後順送プレス工場にも自家消費型太陽光発電システムの設置を検討しており、温室効果ガス削減に向けた取組みを積極的に行う。

(2) インパクトカテゴリーに対するSDGsゴール



(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」、課題が残る項目が「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4項目のうち、1項目が大きな課題が残る、1項目が重要な課題が残る、1項目が課題が残る項目である。日本に課題が残る項目が3項目該当していることから、日本における当社グループのインパクトは重要度が高いと判断する。



(出典：SDGsダッシュボード)

(4) インパクトの特定

- 高度な技術力を活かした新分野への挑戦
- 環境負荷低減に向けた取組みの強化
- ワークライフバランスの充実と多様な人材が活躍できる職場環境の構築

(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

当社のバリューチェーン分析、インパクトマッピング、日本におけるニーズや方向性等を踏まえて、同社と特に関連性の高いインパクトを整理。特定したインパクトは「高度な技術力を活かした新分野への挑戦」「環境負荷低減に向けた取組みの強化」「全従業員がより働きがいをもてる職場環境の構築」である。



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。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。

「高度な技術力を活かした新分野への挑戦」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、「環境負荷低減に向けた取組みの強化」では「2.地域社会の持続的な発展」「3.環境保全」という観点で、「全従業員がより働きがいをもてる職場環境の構築」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. KPI の設定

● 高度な技術力を生かした新分野への挑戦

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 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」「健康・衛生」
関連 SDG s	 
対応方針	・自動車部品を製造したノウハウを生かし、異業種へ挑戦する。
KPI	2027 年度までに医療機器（新分野）の製造ラインを構築し、量産体制を確立する。（2028 年度以降の医療機器製造に関する KPI・目標は改めて設定）

● 環境負荷軽減に向けた取り組みの強化

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	「気候」
関連 SDG s	
対応方針	<ul style="list-style-type: none"> ・自家消費型太陽光発電システムの新規設備の増設による CO2 排出量削減への取組の強化
KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・自家消費型太陽光発電システム発電量を 2028 年までに 200,000 k Wh とする（2029 年以降の目標は改めて設定） （実績） 2022 年 2-4 月 26,191 k Wh 2022 年度 122,720kWh 2023 年度 115,944kWh（見込み）

● ワークライフバランスの充実と多様な人材が活躍できる職場環境の構築

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	「雇用」
関連 SDG s	
対応方針	<ul style="list-style-type: none"> ・従業員の働きがいのある環境づくり ・子育て中の従業員や定年後再雇用者など多様な人材が働きやすい職場環境の整備 ・業務効率化し、時間外労働時間を削減することによるワークライフバランスの充実
KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・産休・育休復帰後1年間の離職率0% ・60歳の定年再雇用希望者の雇用率100%維持（直近3年間100%） ・2024年度に年間23日、2025年度以降に年間24日以上のノー残業デー実施（2023年度実績年間12日）

9. 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、取締役会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、経営企画室・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 小松 一成
管理責任者	専務取締役 長崎 高志 執行役員 次世代創造開発部部长 南保 俊明
管理部署	経営企画室

(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、富山第一銀行が藤堂工業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