

各位

株式会社富山第一銀行

株式会社二葉金属製作所との  
「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、株式会社二葉金属製作所（代表取締役 根塚 恭子）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	2023年8月18日
借入人	株式会社二葉金属製作所
融資金額	3億円
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 株式会社二葉金属製作所

代表者	代表取締役 根塚 恭子
本社所在地	富山県富山市新庄本町2丁目2番30号
事業内容	高精度ボールベアリング精密リテーナー製造
設立年月日	1961年7月31日

## 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	当社事業を通じたサプライチェーンへの貢献
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	「移動手段」「包括的で健全な経済」
関連SDGs	 9 産業と技術革新の基盤をつくろう
対応方針	高品質かつ安定的な製品の供給
毎年モニタリングする目標とKPI	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ ISO9001の更新・維持（実績開示）</li> <li>・ 不良率を2028年度までに0.5%以下にする（実績開示） ※参考：2022年度実績1.0%</li> <li>・ 2028年度までに加工ロス換算金額を10百万円以内にする（実績開示） ※参考：2022年度実績14百万円</li> </ul>



株式会社富山第一銀行  
堤町・ビジネスプラザ支店長  
高林 潤一

株式会社二葉金属製作所  
代表取締役社長  
根塚 恭子氏

### 【本件に関する問い合わせ先】

法人事業部：西森  
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：株式会社 二葉金属製作所

2023年8月18日

株式会社 富山第一銀行

1.	はじめに. . . . .	2
2.	企業概要. . . . .	3
	(1) 企業方針・概要	
	(2) 工場概要	
	(3) 沿革・組織図	
	(4) 受賞歴	
	(5) バリューチェーン	
3.	事業内容. . . . .	8
	(1) 作業工程全体図	
	作業工程① ブランク抜き・バリ取り	
	上条工場プレス成形部門	
	作業工程② プレス成形	
	作業工程③ 化学研磨	
	作業工程④ 鋳差し、製品管理	
	(2) 製品検査	
	(3) 金型製造	
4.	品質管理・環境管理. . . . .	16
	(1) 品質環境方針、品質環境マネジメントシステム	
5.	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	
6.	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	
7.	KPIの設定. . . . .	22
8.	管理体制とモニタリング . . . . .	25

# 1. はじめに

富山第一銀行は株式会社二葉金属製作所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。

株式会社二葉金属製作所は、主要取引先であるNTN株式会社より高精度ボールベアリング精密リテーナー製造を主に受注。最高精度のQCDが求められる分野にて金属プレス加工技術を磨き上げてきた。ミクロン単位の品質管理、量産における技術力が極めて高く自動車産業を中心に航空機、産業機械、家電製品と最終製品の用途は広い。インパクト分析の評価にあたっては、主力事業である金属プレス加工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、株式会社二葉金属製作所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、株式会社二葉金属製作所に対し、ポジティブ・インパクト・ファイナンスを実行する。

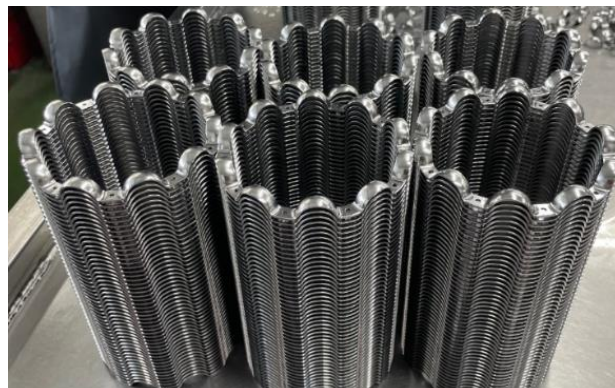
資金調達者の名称	株式会社二葉金属製作所
所在地	富山県富山市新庄本町2丁目2番30号
従業員数	111名(2023年5月末現在)
事業内容	高精度ボールベアリング精密リテーナー製造
調達金額	300,000,000円
調達形態	証書貸付金
資金用途	運転資金
契約期間（モニタリング期間）	2023年8月18日～2028年7月20日

【企業方針・概要】

企業方針

- 1. 私たちは家族と共に健康で明るく豊かで楽しく生きたいと望んでいる。
- 1. 私たちは企業を守り発展させることが私たちの生活を維持向上させることと一体不可分のものと考えている。
- 1. 私たちは信頼の絆を強め合いそれぞれのもつ無限の可能性に挑戦する。
- 1. 私たちは私たちのたゆまぬ努力が社会の発展に貢献するものと信ずる。

社名	株式会社二葉金属製作所
代表者	根塚 恭子
本社	富山県富山市新庄本町2丁目2番30号
設立年月日	昭和36年7月31日
事業内容	高精度ボールベアリング精密リテーナー製造
資本金	90百万円
売上高	20.4億円 (2023年5月期)
従業員	111名 (2023年5月末現在)
工場	本社工場：富山県富山市新庄本町2丁目2番30号
	上条工場：富山県富山市水橋北馬場1丁目12
	一本木工場：富山県富山市一本木87-1



(出典：当社提供資料より)

【本社工場】



〒930-0996  
富山県富山市新庄本町2丁目2-30  
TEL：076-451-8081  
FAX：076-451-8035  
敷地：1,996.6坪  
建物：1,177.2坪

【上条工場】



〒939-0567  
富山県富山市水橋北馬場1丁目12  
TEL：076-479-6868  
FAX：076-479-9868  
敷地：3,928.4坪  
建物：1,286.8坪

【一本木工場】

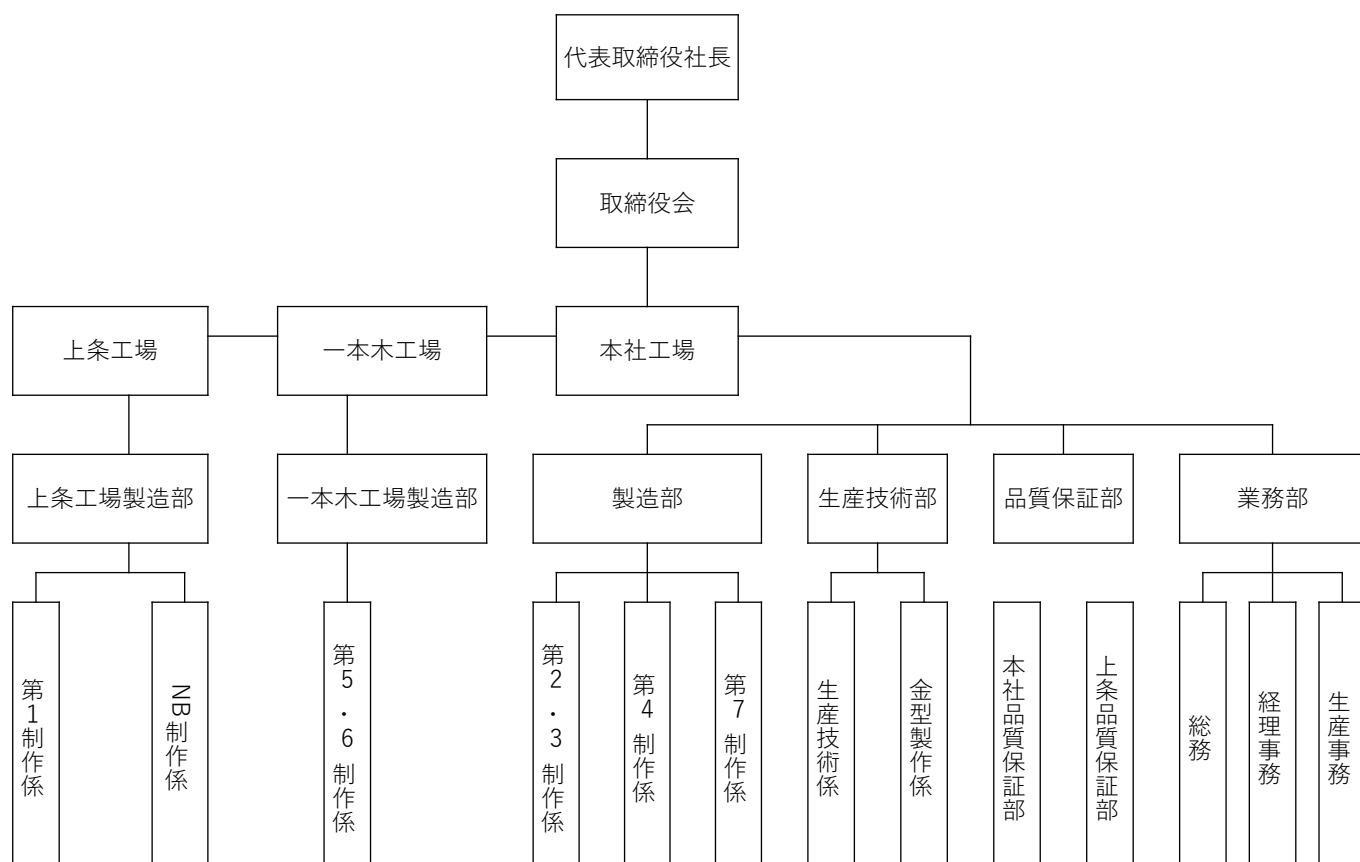


〒930-0904  
富山県富山市一本木87-1  
TEL：076-471-6122  
FAX：076-471-6227  
敷地：2,478.2坪  
建物：773.9坪

【沿革】

年月	概要
1951年1月	二葉金属製作所として創業、ボールベアリング保持器の製造に従事
1961年8月	資本金3,000千円を以て法人成り
1962年8月	富山市新庄銀座387番地（現在の本社工場）に移転
1965年9月	資本金5,000千円へ増資
1968年1月	資本金10,000千円へ増資
1968年7月	資本金17,500千円へ増資
1970年1月	資本金30,000千円へ増資
1991年8月	資本金60,000千円へ増資
1995年8月	資本金90,000千円へ増資
2001年5月	上条工場（富山市水橋）竣工
2008年5月	上条NB工場稼働
2022年5月	一本木工場（富山市一本木）竣工

【組織図】





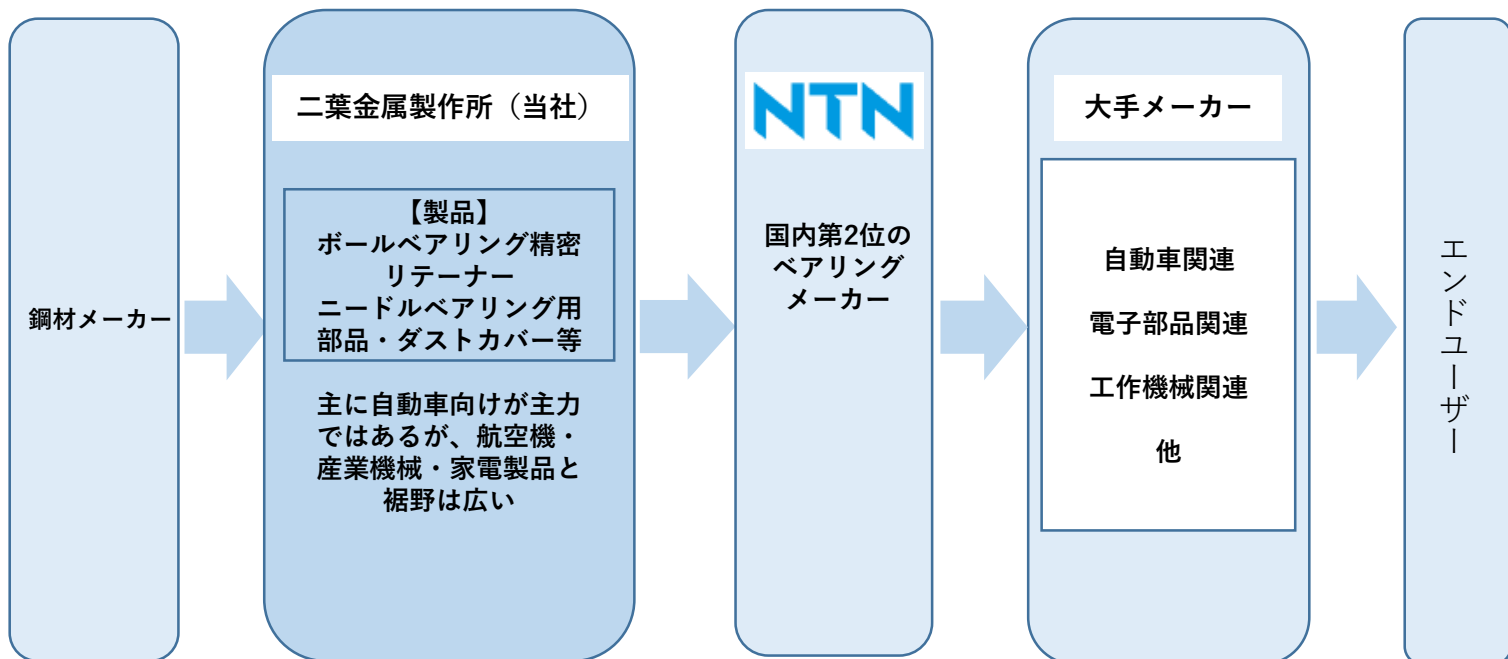
## 2. 企業概要 (4) 受賞歴

### 【受賞歴】

年月	概要
1964年7月	東洋ベアリング製造株式会社部品格付制度プレス部門第1位
1981年11月	申告優良法人表敬状 富山税務署長
1986年11月	品質最優秀賞 NTN東洋ベアリング株式会社宝塚工場長
1988年11月	品質最優秀賞 NTN東洋ベアリング株式会社桑名製作所 所長
1993年11月	生産協力賞 NTN株式会社桑名製作所
1993年12月	外注品質優秀賞 NTN株式会社磐田製作所 所長
1994年11月	VA提案賞 NTN株式会社桑名製作所 所長
1995年11月	品質優良賞 NTN株式会社桑名製作所 所長
1996年12月	品質優良賞 NTN株式会社磐田製作所 所長
1998年1月	優秀工場賞 NTN株式会社金剛製作所
1999年11月	品質最優秀賞 NTN株式会社桑名製作所 所長
2000年11月	ISO9002 NTN品質システム認証取得
2001年3月	最優秀工場賞 NTN株式会社 金剛製作所
2003年10月	ISO9001：2008認証取得
2004年11月	申告優良法人表敬状 富山税務署長
2005年9月	ISO14001：2004認証取得
2007年12月	品質優良賞 NTN株式会社本社
2008年3月	優秀工場賞 NTN株式会社金剛製作所
2009年11月	優秀賞 NTN本社
2011年10月	特別賞 NTN株式会社本社
2012年10月	優良賞 NTN株式会社磐田製作所
2014年10月	最優秀賞 NTN株式会社本社
2015年10月	優秀賞（品質、技術）NTN株式会社磐田製作所 所長
2016年10月	優秀賞（品質、原価、生産対応）NTN株式会社
2016年11月	申告優良法人表敬状 富山税務署長
2017年10月	優秀賞 NTN株式会社磐田製作所 所長 他多数受賞歴あり



【当社バリューチェーン】

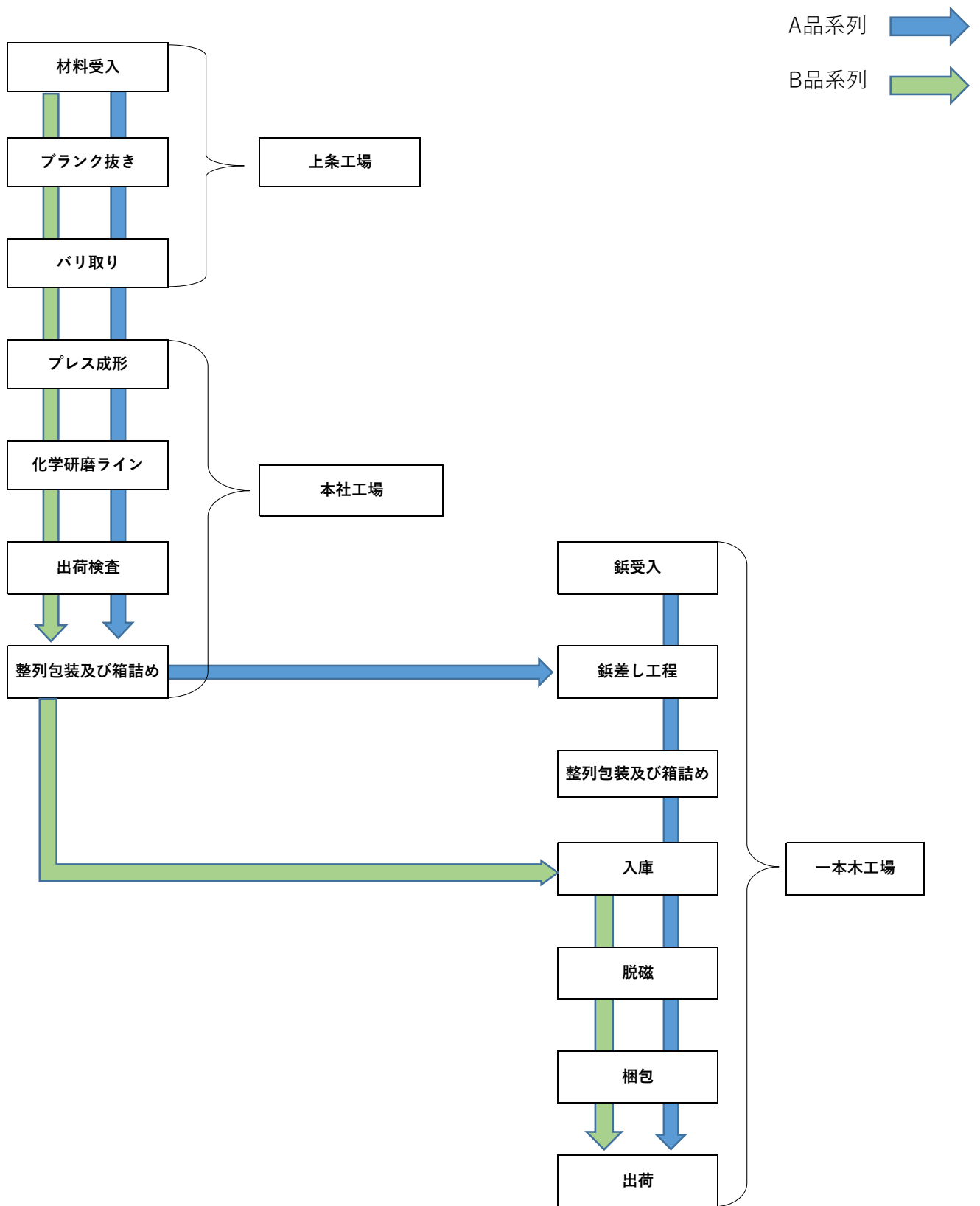


# FUTABA Retainer



### 3.事業内容 (1) 作業工程全体図 (ボールベアリング精密リテーナー製造)

#### 【作業工程】



※本製品以外にも上条工場にてニードルベアリング用部品・ダストカバー等も製造。詳細につきましては10ページ参照下さい。

### 3. 事業内容 作業工程①ブランク抜き・バリ取り

#### 【上条工場】

- ◆ 上条工場では材料の受入からブランク抜き及びバリ取り加工までを実施。
- ◆ 金型についても自社にて設計しており内製化による生産性向上やコスト削減を図っている。

#### 材料受入



- 材料仕入については卸業者との相対取引。受注状況に応じた在庫管理を行っている。

#### ブランク抜き（順送成形加工）



- 自社製金型技術により部材歩留率の向上を図ると同時に、廃棄物の削減に取り組んでいる。
- 一部最新式プレス機導入によりバリ取り工程を不要としリードタイムの短縮を実現。
- SPM100～280/分

#### バリ取り工程



- ブランキングの際発生したブランク端部数 $\mu\text{m}$ のバリを除去する。

#### 【ブランク抜き・バリ取り工程設備】

ハイフレックスプレス	30～80 t	2台
ハイプロマスター	40～60 t	8台
	80 t	1台
ANEXプレス	80 t	1台
ANEXプレス	60 t	1台
パワープレス	30～50 t	4台
ブランク整列機	-	5台

### 3. 事業内容 上条工場プレス成形部門

#### 【上条工場】

- ◆ 上条工場ではトランスファープレス加工にてニードルベアリング用部品・ダストカバー等も製造。
- ◆ 最新のトランスファーユニット付ハイフレックスプレス（250 t）等を用いロス率の低減や生産性向上を図っている。

#### トランスファープレス加工



- 250 t プレスでは下から最大5 t の空気圧を加える事により安定した製品の製造を可能としている。
- 材料投入から完成品まで一貫生産し、リードタイムの短縮を図っている。



- 最大7つの金型を装着し、材料投入から完成品までの一貫生産を実現。
- 直径10mm～150mmまでの製品に対応可能。
- 誤差は±3μm以内と高精度を担保している。



#### 【上条工場プレス成形部門設備】

サーボトランスファーユニット付ハイフレックスプレス	160～250 t	2台
トランスファーユニット付ハイフレックスプレス	80 t	3台
ダブルランクプレス	110～200 t	6台
ダブルランクプレス（試作用）	110 t	1台
ダイクッション付きハイフレックスプレス	250 t	1台

### 3. 事業内容 作業工程②プレス成形

#### 【本社工場】

- ◆ トランスファープレスを用い、波絞り・成形・鋳穴明けを1台のプレス機で実施し効率化を実現。
- ◆ プレスする前の整列（プレス精度を高める為、ブランク抜き後の製品の表裏を揃える）工程の一部を全自動化し、リードタイムの短縮を図っている。



- プレス加工では同社の金型製作技術を生かし3～5個同時加工を実現。
- 複数工程を1台で行う事により1名で複数台の機械を掛け持ちする事が可能となり、省人化を図っている。



- 整列工程はこれまで外注を要していたが一部のプレス機に自動整列機（パーツフィルダー）を導入しリードタイムの短縮を実現。



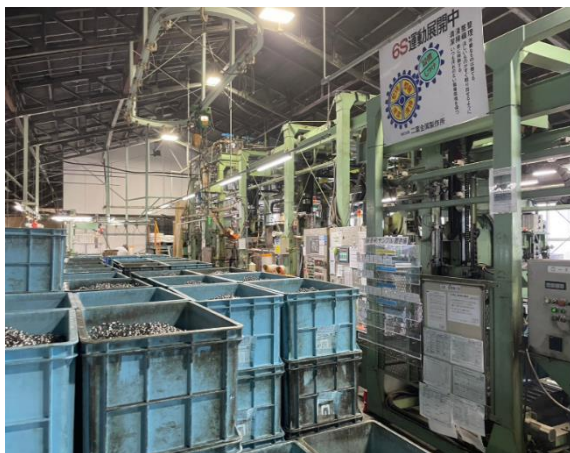
#### 【本社プレス工程設備】

トランスファーユニット付ハイフレックスプレス 55～200 t 36台

### 3. 事業内容 作業工程③化学研磨（脱磁・防錆）

#### 【本社工場】

- ◆ 同社は表面処理に化学研磨を採用しており、脱磁から表面処理・防錆までを一貫して行っている。
- ◆ 化学研磨で使用した排水については専用施設でマニュアルに定められた方法により適切に管理、処理している。



- 湾曲部が多い同社製品を均一に研磨する為、同社では化学研磨を実施し高品質を担保。



- 化学処理は薬品の管理や排水処理が課題となる事が多いが、同社は専門人材がマニュアルに沿って適切に管理・処理を行っている。
- 同設備にて150万個/日以上の化学研磨に対応可能。



#### 【化学研磨工程設備】

自動酸処理装置	1式
化学研磨処理装置	1式
バレル式バリ取り処理装置	1式
超音波洗浄機	1式
振動バレル機	1台
汚水処理装置	1式

### 3. 事業内容 作業工程④鉸差し、製品保管

#### 【一本木工場】

- ◆ 鉸差しについては独自技術により最小0.65ミリまでの鉸差しに全自動対応可能。また鉸無し検査までを完全自動化。
- ◆ 製品保管については全自動倉庫の導入により在庫管理や出荷作業時間の大幅短縮を実現。



- リテーナー「オス」「メス」をリベットにて接合し、1セットとして納品。



- 鉸の有無を機械上で判別し、検品作業を全自動化。

#### 【鉸差し工程設備】

自動鉸差し機	51台
爪曲機	2台
工具顕微鏡	1台



- 自動倉庫の導入により搬入、搬出作業時間の大幅短縮を実現。最大10,400ケースを収納可能。

#### 【製品保管設備】

大型自動倉庫3連式	1式
-----------	----



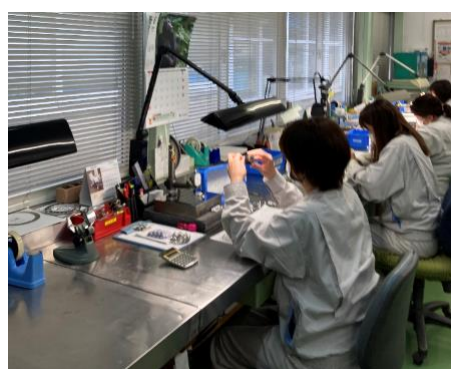
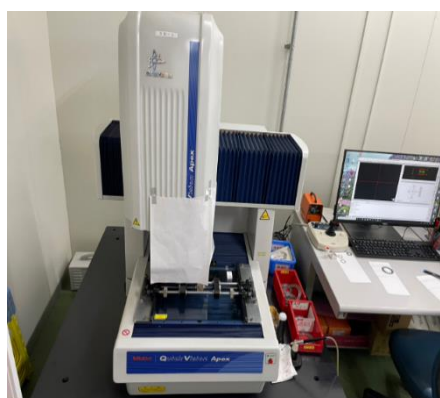
### 3. 事業内容 (2) 製品検査

- ◆ 出荷検査については各種顕微鏡等により品質検査を実施。また検査器具毎に校正期間、校正方法を定めている。
- ◆ 整列工程では担当者の手によって正規の個数毎に整列し梱包。機械では判別できない不良品が混じらないよう担当者の手によって最終確認を行っている。

【上条工場】



【本社工場】



【検査設備】

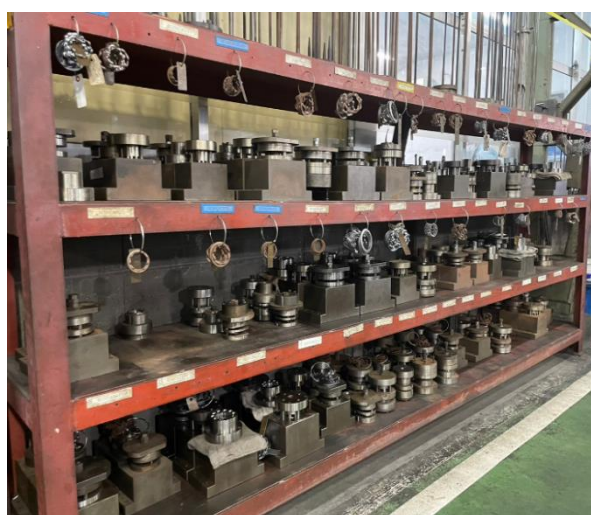
三次元測定機	2台
投影機	1台
コントレーサー	2台
工具顕微鏡	3台
測定顕微鏡	1台
マイクロビッカース硬度計	1台

### 3. 事業内容 (3) 金型製造

- ◆ 部品図を基に自社内にて金型製作及びメンテナンスを行える設備と技術を有している。
- ◆ これまでに大型製品から極小部品まで様々な金型を作成しており、ノウハウが蓄積されている。



- 部品図から金型を作成できる設備や、独自の技術・ノウハウの蓄積により、作業効率の改善や機械の省エネ化を推進。
- 金型技術や同社設備を活かしニードルベアリングやダストカバー・等速ジョイント用部品の製造も行っている。



#### 【金型製作・加工設備】

NCフライス盤	1台
横型フライス盤	1台
NC旋盤	2台
旋盤	4台
セーパー	1台
平面研削盤	6台
円筒研磨機	1台
ジグ研削盤	1台
万能研削盤	1台
立型マシニングセンター	1台
立型マシニングセンターV33CAM付属装置付	1台


## 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、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。

### 品質・環境方針

1. お客様のニーズに的確に対応し、品質、納期、および生産性向上を図り、利益を確保します。品質は欠陥品ゼロ、納期は100%確保を目指し継続的な改善を実施して参ります。
2. 当社は適用を受ける全ての法規則の要求事項、お客様及び当社マネジメントシステムの要求事項を満足すると共に環境に関する協定及び利害関係者との同意事項を遵守します。
3. ノンクォリティーコストの削減に努め、品質及び環境意識の向上を図ります。
4. 材料歩留まり向上など省資源・省エネを進め生産性向上と共に環境保護のため継続的改善を実施します。また、廃棄物の削減や分別の徹底により環境負荷の低減に努めます。
5. 社内の5Sに努め、防災及び環境への配慮に万全を期します。
6. 効果的な教育・訓練を実施し、社員の能力アップ及び品質・環境意識の向上を図ります。
7. この方針及び環境マネジメントシステムを当社で働く全ての者に対して周知徹底し、環境意識の向上に努めると共に環境保護活動に取り組みます。また環境マネジメントシステムは文書化し必要に応じて見直します。
8. 当社は利害関係者の求めに応じてこの方針を提供できるよう準備します。

	ISO9001	ISO14001
	 ISO 9001:2015 認証取得 ISO 14001:2015 認証取得	
適用事業者	株式会社 二葉金属製作所	
適用規格	ISO9001:2015	ISO14001:2015
適用範囲	ベアリング用部品及び等速ジョイント用部品の製造	
審査機関	インターテック・サーティフィケーション株式会社	
認証取得日	2003年10月3日	2005年9月7日

## 5. 職場環境

### (1) 従業員の安全・衛生管理

#### 【安全・衛生に関する取組内容】

- ◆ 希望者へのストレスチェックの実施
- ◆ 各工場・部門毎に6S運動（整理・整頓・清掃・清潔・習慣・しつけ）ポスターの設置
- ◆ ハラスメント防止ポスターの掲示や相談窓口の設置
- ◆ 各部門毎に品質・環境掲示板の設置
- ◆ 産業医への相談体制の周知
- ◆ リフレッシュD A Y制度の徹底

### (2) 人事制度

- ◆ 当社は、従業員の技術・ノウハウを高める事により生産性の向上を図っていただけるような人事制度を構築。従業員一人ひとりがキャリア形成においてスキルアップし、永く当社で働き続けられるような支援体制を整えている。

#### 【ジョブローテーション制度】

- ◆ 当社は従業員が専門性を高めスキルアップすることを積極的に支援しており、希望者に対してジョブローテーションを実施している。各種プレス機械の取扱いや様々な部門を経験する事により従業員が事業への理解を深め、新しい知見を業務に活かせるような体制をとっている。

#### 【リスクリング、資格取得支援】

- ◆ 納品先であるNTN株式会社の工場訪問や同業他社の工場見学等を通じて最新の工作機械に対する知見を深める場を従業員に提供し、リスクリングを積極的に支援している。
- ◆ 今後は資格取得支援や、専門書の一部負担等の体制の整備を行っていく方針。

#### 【リフレッシュ休暇制度】

- ◆ 福利厚生の一環として平成14年から勤続25年の従業員に特別休暇と旅行券を付与。用途を制限せずに旅行へ行く機会を創出する事により、日頃の業務を離れて知見を広めたり、家族との時間を確保したりと、ワークライフバランスの充実を図っている。

### (3) ダイバーシティ

#### 【産休・育休、介護休暇取得】

- ◆ 女性の出産・育児休業後の復職率100%（2022年度）を達成。近年では男性の育児休業についても取得を推進しており、2023年7月末現在3名が育児休業の取得実績有。今後も制度の改善・拡充により取得しやすい環境を整えていく方針。
- ◆ 介護や育児等ワークライフバランスの充実を図る為、半日単位での休暇取得を認めるなど柔軟な働き方が可能となる制度を導入。
- ◆ 女性活躍については今後管理職への登用やフレックスタイム体制の導入等により継続して働ける環境整備に注力していく。

## 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

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調査を実施。

主要業種については、国際産業標準分類に則り、当社の事業が金属プレス加工業であることから、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)」川下の事業に「金属成形機械及び工作機械製造業(2822)」「自動車製造業(2910)」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】		【2591】		【2822】		【2930】		【2814】		【2822】		【2910】		
	第一次鉄鋼製造業		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		金属成形機械及び工作機械製造業		自動車部品及び付属品製造業		軸受け、ギア及び伝導・駆動装置製造業		金属成形機械及び工作機械製造業		自動車製造業		
インパクトカテゴリー	Positive	Negative	Positive	Negative	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														
	強固な制度・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							◆						◆	

## 6. インパクトの特定

### ■ 金属プレス加工事業

当社のバリューチェーン分析から、「金属の鍛造、プレス打ち抜き及び圧延成形業並びに粉末冶金業」「自動車部品及び付属品製造業」「軸受け、ギア及び伝導・駆動装置製造業」に加えて、当社製造製品は工作機械の部品としても納入されることがあることから「金属成形機械及び工作機械製造業」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、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」「水」「大気」「土壌」「廃棄物」が挙げられた。

当社の提供するベアリング用リテーナー製造等事業では、大手メーカーの高度なニーズに対応する為、技術力の維持向上やノウハウの蓄積に注力し、生産性向上を図っている事が「包括的で健全な経済」のポジティブインパクト増大に対して貢献していると考えられる。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のサプライチェーンにも寄与しており、今後EV用製品の製造をさらに拡充させる事で「移動手段」のポジティブインパクト増大や「大気」「気候」におけるネガティブインパクトの低減も期待できる。

製造業の大きな課題として、工場稼働に伴うCO2排出や産業廃棄物の発生等、環境への影響が挙げられる。当社では独自に環境理念・環境方針を掲げ、環境負荷低減に向けた取組みを徹底しており、ISO14001の認証継続、CO2排出量の把握・削減に加えてノンクオリティコストの見える化を実施する事により不良率の低減に努め「水」「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。

職場環境面ではワークライフバランスの充実を掲げている。具体的取組みとして、半日単位の有給取得を可能とし、介護や子育てをしている従業員の職業生活と家庭生活との両立支援や一斉有給取得日を設定し、有給取得率の向上に努めている。足元では女性活躍を推進しており、今後女性の役員登用やフレックスタイム体制の導入等により、継続して働ける環境整備に、引き続き注力し「雇用」のポジティブインパクトの増大及びネガティブ・インパクトの抑制に努めている。

## 6. 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6項目のうち、3項目が大きな課題が残る項目、2項目が重要な課題が残る項目、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6項目中5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。



(出典：SDGsダッシュボード)

## 6. 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**
- **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。



## 7. KPIの設定

### ● 当社事業を通じたサプライチェーンへの貢献

当社は高精度のQCDが求められる中で先方の需要に対し安定的に製品を供給できる体制を構築し、生産性向上を図っている。不良率・加工ロスの削減は安定的な品質の提供や技術力・ノウハウの蓄積に繋がり、サプライチェーン全体の健全な経済活動に貢献できる。加えて今後需要が高まると予想されるEV用の車載部品についてもこれまでの技術力・ノウハウを生かし小型化、軽量化が進む車載用部品製造に生かせる体制を整えている。

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 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	「移動手段」 「包括的で健全な経済」
対応方針	高品質かつ安定的な製品の供給
KPI	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ ISO9001の更新・維持（実績開示）</li> <li>・ 不良率を2028年度までに0.5%以下にする（実績開示）</li> <li>※参考：2022年度実績1.0%</li> <li>・ 2028年度までに加工ロス換算金額を10百万円以内にする（実績開示）</li> <li>※参考：2022年度実績14百万円</li> </ul>



## 7. KPIの設定

### ● 環境対策

当社は可能な限り、原材料や副資材のリサイクル・リユースに取り組むことで、産業廃棄物の削減に努めている。加えて環境対策として自社で排出するCO2排出量の計測や消費電力の削減に努めている。また化学研磨時に発生する汚染水の適切な処理を徹底。

製造工場においては、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窺える。

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	「水」「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 工場・事務所等のLED化推進 太陽光等の再生可能エネルギーの新規設備導入
KPI	・ISO14001の更新・維持（実績開示） ・2028年度までに製品1個当たりのCO2排出量を2022年度比10%削減 参考：2022年度1個当たりCO2排出量実績0.0045kg-CO2/個



## 7. KPIの設定

### ● 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、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。

特に男性の育児休業の積極的な取得推進や産休・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	・ 2025年までに有給休暇の取得率を50%以上にする（実績開示） ※参考：2022年度実績34.9% ・ 出産・育児休業の復職率100%の継続（実績開示） ※参考：2022年度実績100% ・ 60歳の定年再雇用希望者の雇用率100%（実績開示） ※参考：2022年度実績100%

## 8. 管理体制とモニタリング

### インパクトの管理体制

当社は、岩河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、業務部が中心となり、管理・達成に向けた施策を実施する。

最高責任者	代表取締役社長 根塚 恭子
管理責任者	取締役 岩河 朗雄
管理部署	業務部

### 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、富山第一銀行が株式会社二葉金属製作所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