

株式会社東伸

ポジティブインパクトファイナンス評価書

2025年3月31日



大垣共立銀行とOKB総研は、株式会社東伸（以下、「同社」）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/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チブ（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、大垣共立銀行とOKB総研が開発した評価体系に基づいている。

目次

| | |
|--------------------------------------|----|
| 1. 企業概要と経営理念、サステナビリティ..... | 1 |
| (1) 株式会社東伸の企業概要..... | 1 |
| (2) 株式会社東伸の事業概要..... | 3 |
| (3) 経営理念 | 9 |
| (4) サステナビリティ..... | 10 |
| 2. インパクトの特定 | 12 |
| (1) バリューチェーン分析..... | 12 |
| (2) インパクトマッピング | 12 |
| (3) インパクトレーダーによるマッピング | 13 |
| (4) 特定したインパクト..... | 15 |
| (5) インパクトニーズの確認、大垣共立銀行との方向性の確認 | 17 |
| 3. インパクトの評価 | 19 |
| 4. モニタリング..... | 21 |
| (1) 株式会社東伸におけるインパクトの管理体制 | 21 |
| (2) 大垣共立銀行によるモニタリング | 21 |

1. 企業概要と経営理念、サステナビリティ

(1) 株式会社東伸の企業概要

| | |
|------|------------------------------|
| 企業名 | 株式会社東伸 |
| 創業 | 1950年4月 |
| 設立 | 1962年12月 |
| 代表者名 | 代表取締役 藤吉英紀 |
| 資本金 | 9,800万円 |
| 従業員 | 83人(2025年1月時点) |
| 売上高 | 20.5億円(2024年5月期) |
| 事業拠点 | 本社工場 岐阜県大垣市野口三丁目1番地2号 |
| 事業内容 | 産業用自動化機器およびシステム開発・設計・製造・販売 |
| 関連会社 | Toshin Asia.Co.,Ltd (タイ現地法人) |



<沿革>

| | |
|-------|--|
| 1950年 | パールアクセサリー加工機製造および修理加工業として創業 |
| 1955年 | スリッターの製造開始 |
| 1962年 | 法人化、株式会社東伸 設立 |
| 1977年 | 油圧昇降装置開発 |
| 1981年 | 修理加工業より撤退 |
| 1984年 | エア-フリクション機構開発 |
| 1991年 | 自動検品装置付リワインダー「KWZ」、タッチパネル式スリッター「LSA」開発 |
| 1994年 | ISO9001 認証取得（スリッター業界初） |
| 1996年 | 本社・本社工場移転 |
| 1999年 | 日本包装機械工業会認定の衛生基準に合格（スリッター業界初） |
| 2004年 | 1次スリッター新型「LXR」開発 |
| 2006年 | 新型スリッター「TSW」開発 |
| 2007年 | 岐阜県子育て支援企業登録（県内第1号） QRコード式欠点検査情報管理システムの発表 |
| 2008年 | 東京ブランチ開設 |
| 2009年 | リニューアル機（Aシリーズ）開発 |
| 2013年 | レーザー装置組込式リワインダー「QWR」開発 |
| 2014年 | 新型フリクション TAF シリーズ開発 |
| 2015年 | 新型耳巻取機「EWX i」開発 |
| 2017年 | 小型リワインダー「MR」開発 |
| 2019年 | 高速コンパクト汎用スリッター「eS!」開発 |
| 2022年 | 高速汎用リワインダー「eR!」開発 |

(2) 株式会社東伸の事業概要

【事業内容】

同社はスリッターおよびリワインダーといった産業用機械を製造しており、「切る」「巻き取る」の工程を極めた製品づくりが行われている。機器製造にあたっては、顧客要望を満たす装置をフルオーダーメイドで製造することができ、様々な材料の加工に対応した製品を提供している。

(i) スリッター

スリッターとはロール状になった材料を任意の幅に切断（スリット）してそれを再び巻き取る装置である。同社のスリッターは、食品包装や粘着テープ、電子部品、フィルムなど様々な製品の製造工程で活用されている。

以下は製品例の主なものである。



■ eS!
高速コンパクト汎用スリッター



■ SNR
操作性／コスト／納期を追求した汎用スリッター



■ LXR
上下二段式水平移動型高速スリッター

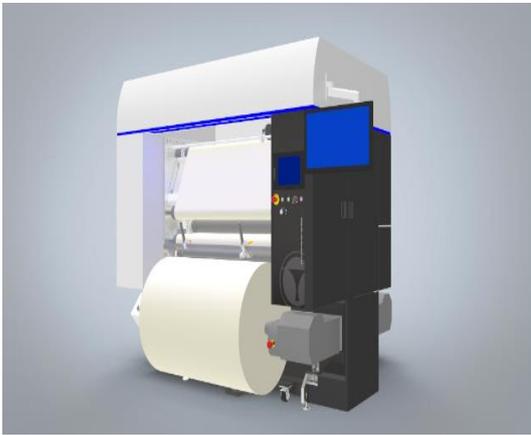


■ インクジェットプリンター付 SNR
スリッター上での印字を可能にした SNR

(ii) リワインダー

リワインダーとは巻き取られた材料を加工した後に再び巻き取る装置である。多くは検査カメラを搭載した検査機としても使用される。

以下は製品例の主なものである。



■ eR!
高速汎用リワインダー



■ KWR/KWZ
高品質の検査環境を提供するリワインダー



■ KWZ-T
スペースを有効に使える次世代型検品機



■ KTZ
高品質検査環境を提供する両面検査リワインダー

(iii) その他コンバーティング機器

耳巻取機、スライサーなど、スリッターやリワインダーの周辺機器も取り扱い、顧客ニーズに対応している。
以下は製品例の主なものである。



■ EWX i
業界最速の耳巻取機



■ EW シリーズ
独立設置型の耳巻取機



■ SCK シリーズ
連続操作で紙管を切断する紙管切機



■ SL
原反を紙管とともに輪切りにするスライサー

(iv) 同社の機械が使われて製造される製品の事例

同社のスリッターやリワインダーは身近な製品を製造する工場稼働している産業用機械である。



食品包装材



粘着テープ



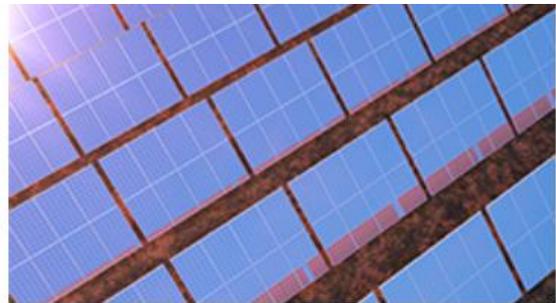
ラップフィルム



不織布



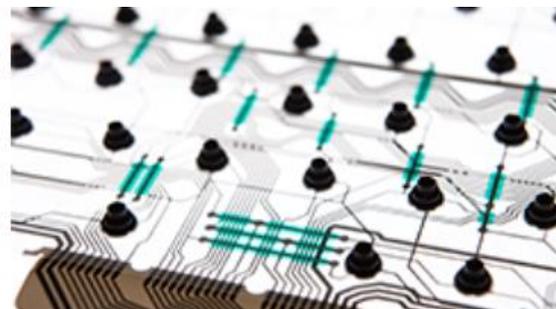
タブレット端末
(光学系フィルム・電子基板・リチウムイオン電池など)



太陽光発電システム
(バックシートなど)



電気自動車
(リチウムイオン電池など)



電子部品
(プリントドエレクトロニクス基板など)

【8つのキーワード】

- 同社はホームページで同社を表す8つのキーワードをかかげている。

完成機メーカー

当社が一番の特徴に挙げられるのが、スリッターの「完成機メーカー」であること。特定の部品を手がける製造工場ではなく、1台の機械が完成するまでの生産活動すべてを自社で担っているのが強みです。その誇りを胸に、今日も各部門が連携してものづくりに励んでいます。

1台1台がお客様仕様

ひと口に「スリッター」と言っても、巻き取る素材の特性や切断幅、後工程などに合わせて仕様はさまざま。そのため、製造する機械は一品一様のまさしくオンリーワン。私たちはお客様のご要望を高いレベルで実現することをめざしています。

シェア90%の分野も

私たちが手がけるスリッターとリワインダーは、食品や Apparel、デジタル機器など身近な製品の生産現場で活用されています。中にはなんと、国内シェア90%を誇る分野も。これは当社が長年、多種多様なニーズに応え、信頼を獲得してきた証と自負しています。

工場見学

東伸のものづくりやスリッターについて知っていただきたいとの思いから、工場見学を随時実施（ご予約制）。当社製品をご利用いただいているお客様から企業研修の方々、地域の小学生まで、年間1,000人以上が見学に足を運んでくださっています。

テスト機

岐阜県大垣市の本社工場には、当社の主力製品であるスリッターのテスト機を常時設置。紙・フィルム・金属箔など、お客様がスリット加工を希望されている実際の材料を用いて、スリット品質や巻き取り品質を評価テストしていただくことができます。

カイゼン活動

生産現場で起こるさまざまな課題を解決するために、社員が主体的に知恵を出し合いながら工夫して生み出すカイゼン活動は、東伸のものづくりを下支えする取り組み。品質や生産性、安全性の向上に貢献した「カイゼン」には、内容に応じて報奨金が支給されます。

ものづくり道場

本社工場に「ものづくり道場」と呼ばれる技術養成施設があり、社員が自発的に機械加工や組立の技術を基礎から学んでいます。現場と同様の作業環境が整い、技能士などの資格を持つベテランが指導を行うのが特徴。そこは、匠の技が連綿と受け継がれていく場なのです。

環境整備

私たちは、働く場であり、お客様をお迎えする場でもある会社の環境整備をとっても大切にしています。毎朝、全体朝礼の後には全員で30分間、自分の持ち場を中心に徹底的に清掃を実施。この30分間の取り組みが、いい仕事、いい会社づくりにつながることを日々実感しています。

【同社の強み】

- 顧客のプロジェクトに構想段階から参画し、開発設計・製造・設置・アフターフォローまで、一気通貫で手がけることができる「**自社一貫生産**」体制が整備されている。
- スリッター専門メーカーとして、お客様目線でより良い製品づくりに挑戦し、長年にわたり培ってきた独自の「**技術力**」がある。
- 工場の効率化、自動化、生産力向上など、顧客の多種多様なオーダーを糧としながら磨いてきた「**開発力**」がある。今後も時代の一步先を見据えたものづくりの新たな価値創造に挑んでいく。
- 2014 年に開発したエアーフリクションシャフト「**T A F**」は、同社の代名詞的製品にまでなっている。フリクションシャフトとは、スリッターやリワインダーの素材を巻き取る際の張力を精密に制御するための装置で、エアーフリクションシャフトはその内部の空気圧を調整し、各巻取コアの張力を個別に制御することが可能となった機械である。独自機構の採用により、素材の種類や厚みに応じた張力調整が可能となり、巻取り品質の大幅な向上と汎用性の拡大を実現した。さらに、メンテナンス周期も従来の 3 倍（同社比）アップに成功。製品の用途や幅、予算に応じたジャストフィットする仕様を顧客に提供することが可能となっている。「**T A F**」はスリッター業界に画期的な技術革新をもたらした製品で、現在は同社のスリッター全機種に標準装備されている。

■エアーフリクションシャフト「T A F」



【今後の展開】

- 現在は食品包装・医療品・電子材料製品の加工機製造が売上の大半を占めるが、今後は同社の技術力を活かして自動車産業に進出していく方針である。同社の極薄銅箔フィルムの高速巻取り技術を応用することで、電気自動車のバッテリー部分に使用される専用フィルムのリワインダーを展開していく。
- 2024 年 9 月、本社敷地内に既存工場と同規模の工場を建設。環境負荷の低い次世代エネルギー分野の新製品開発を強化していく。

(3) 経営理念

同社は以下の理念を掲げて、事業活動に取り組んでいる。

➤ 経営理念

**全従業員の物心両面の幸福を実現すると共に、
社会の進歩発展に貢献する**

- この理念は先代社長のもとで策定され、現社長の藤吉英紀氏により事業の核として推進されている。
- 「従業員あつての企業」という考えのもと、従業員が働きやすい環境や誇りを持って働ける制度を整備している。今後も従業員一人ひとりの幸せを大切にしつつ、社会の進歩発展に貢献していく方針である。

➤ 機械づくりの基本スタンス

**お客様にとって、いつも、いつでも、いつまでも安心して、
満足していただけること**

- 「お客様にとって、いつも、いつでも、いつまでも安心して満足していただけること」を機械づくりの基本スタンスとして、企業の「技術力」と社員の「人間力」の両方を磨く経営を貫き、オンリーワン技術や市場シェアの高い製品を生み出すことで顧客の信頼を獲得している。

➤ ビジョン

人と製品が頼りにされる企業

- グローバル化やテクノロジーが進み、産業界が大きな変革期を迎えている中でも、「人と製品が頼りにされ、お客様にとってなくてはならない存在であり続ける」との志を高く持ち、挑戦を続けていくことで未来につながるソリューションを創造し続けている。

(4) サステナビリティ

同社は SDGs 宣言を定め、これを指針として課題に取り組んでいる。

「SDGs 宣言」

① 製品・サービス

「お客様のものづくりに貢献するものづくり」をモットーに、長年培ってきた「切って巻き取る」技術を活かし、独自に開発した製品を提供することによって豊かで持続可能な社会の実現に向けて貢献してまいります。

② 環境

食品に繋がる機械のメーカーとして、廃棄物や有害物質の削減を徹底し、社内文書のペーパーレス化や 3R を推進することによって、事業活動による環境負荷の低減に貢献してまいります。

③ 人権・働きがい

ワークライフバランスを考慮した職場作りと、雇用形態にかかわらず公正な待遇、継続的な研修を実施することによって「社員全員にとって働きやすい環境」を提供いたします。

④ 地域貢献

地元自治体やコミュニティとの連携により、安心・安全な地域社会の実現に貢献いたします。また人材採用や仕入れ面において地元を優先することによって地域経済の発展に貢献してまいります。

それぞれの重点項目(マテリアリティ)において、具体的には以下のような取り組みを行っている。

① 製品・サービス

- ・ 社内の技術を結集し、重量や電気量、部品点数を減らしながら、性能を向上させるための開発を実施
- ・ 製品の操作性を簡便化し「誰でも扱える」機械の設計を促進
- ・ 蓄積した技術を活用し、EV 向け製品等新たな分野への進出に挑戦



② 環境

- ・ 製品開発及び製造における廃棄物の削減や有害物質の排除
- ・ 事務の IT 化を推進し、社内文書のペーパーレス化を実施
- ・ 耐久性を高める工夫により長期間使用可能な製品を開発
- ・ 水銀灯の LED への置き換えを進め、省エネルギーを促進



③ 人権・働きがい

- 有給休暇取得や定時退社の徹底による健康で働きやすい職場環境の整備
- 定期的にメンタルヘルスチェックを実施
- 社員の施策取得・研修への積極的な支援
- パート従業員に社会保険の加入を促進



④ 地域貢献・社会貢献

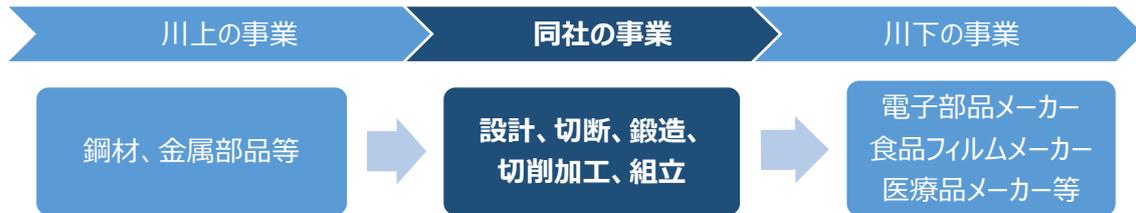
- 本社建物を有事の際に避難場所として提供
- 地域の特別支援学校や工業高校に対して工場見学や職業支援を実施
- 地元のサプライヤーを積極的に採用し地域資源の活用に貢献



2. インパクトの特定

(1) バリューチェーン分析

- 同社は、ロール状の材料を一定の幅に切断し巻き取る機械であるスリッターと、一旦巻き取った素材に再度加工を施し再び巻き取る機械であるリワインダーを主力商品として扱っている。創業以来、様々な産業用機械開発や業容拡大を経て、現在では食品、医療、電子材料を含む多岐に渡る分野で使用されるスリッターおよびリワインダーの製造を行っている。



(2) インパクトマッピング

- 大垣共立銀行は、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し、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。
- 同社の事業を、「その他の一般機械製造業（国際産業分類：2819）」、「その他の特殊産業用機械製造業（同：2829）」とする。
- 川上の事業を、「測定、試験、操縦及び制御装置製造業（同：2651）」、「第一次鉄鋼製造業（同：2410）」、「軸受け、ギア及び伝導・駆動装置製造業（同：2814）」とする。
- 川下の事業を、「プラスチック製品製造業（同：2220）」、「電子部品及び基板製造業（同：2610）」とする。

(3) インパクトレーダーによるマッピング

| バリューチェーン | 川上の事業 | | | | | | 同社の事業 | | | | 川下の事業 | | | |
|---------------|--------------------------|----------|-----------------|----------|---------------------------|----------|--------------------|----------|-----------------------|----------|--------------------|----------|--------------------|----------|
| | 測定、試験、操縦及び制御装置製造業 (2651) | | 第一次鉄鋼製造業 (2410) | | 軸受け、ギア及び伝導・駆動装置製造業 (2814) | | その他の一般機械製造業 (2819) | | その他の特殊産業用機械製造業 (2829) | | プラスチック製品製造業 (2220) | | 電子部品及び基板製造業 (2610) | |
| インパクト | Positive | Negative | Positive | Negative | Positive | Negative | Positive | Negative | Positive | Negative | Positive | Negative | Positive | Negative |
| 水 | | | | | | | | | | | | | | |
| 食料 | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | |

「●●」は重要な影響があるカテゴリを示す

「●」は影響があるカテゴリを示す

川上・同社・川下の事業において発現したインパクトについて、カテゴリ毎の対応するSDGsターゲットを整理する。

| | カテゴリ | インパクト | | 取組内容 | 対応するSDGs | |
|----|------|----------------|----|------|--|--------------------------|
| | | PI | NI | | | |
| 川上 | 環境 | 水(質)・大気・土壌 | | ○ | SDS(安全データシート)等の提出を受け、購入品等に混入される有害物質の有無を確認している。 | 12.4 |
| | 経済 | 包括的で健全な経済 | ○ | | 地元サプライヤーを積極的に採用し、地域経済の活性化、持続可能なサプライチェーン構築を推進している。 | 9.1 |
| 同社 | 社会 | 雇用 | ○ | ○ | 若手従業員がベテラン従業員から技術の基礎を学べる環境を提供している。 従業員の資格取得支援を行っている 「岐阜県ワーク・ライフ・バランス推進企業」の認定を取得し、有給休暇取得、時間外労働削減に取り組んでいる。 パート従業員にも正社員と同等の福利厚生や研修機会の提供等により、全社員の働きがいを高めている。 安全教育の実施により、労働災害防止に努めている。 地域の高校等を対象に工場見学や職業支援を実施している。 | 8.5 8.8 |
| | | 人格と人の安全保障 | ○ | | 大垣市と防災協定を締結し、本社建物を有事の際に避難場所として提供することで、地域住民の安全確保に寄与している。 | 11. b |
| | 環境 | 大気、気候、資源効率・安全性 | | ○ | ISO14001の認証取得、エネルギー・マネジメントシステム導入により、環境負荷軽減に取り組んでいる。 CO2排出量の算定を開始し、削減目標を設定する方針である。 | 7.3 12.4 12.5 13.3 |
| | | 廃棄物 | | ○ | 電子文書管理システムの導入等により、社内文書のペーパーレス化に取り組んでいる。 | 12.5 |
| | 経済 | 包括的で健全な経済 | ○ | | 自社一貫生産体制により開発から製造、設置、アフターフォローまでを一貫通貫で手掛け、顧客要望に応じた品質の高い製品を柔軟かつ迅速に提供している。 | 9.4 |
| 川下 | 環境 | 資源効率・安全性 | ○ | ○ | 自社技術を活かして、EVのバッテリー部分に使われる専用フィルムのリワインダーや、リチウムイオン電池用の加工機等、環境負荷の低減に貢献している。 長寿命製品の製品開発・提供に注力している。 | 12.2 |
| | 経済 | 包括的で健全な経済 | ○ | | 同社の製品は、幅広い分野のメーカーで使用され、生産プロセスの自動化と効率化を促進に貢献している。 | 9.4 |

※インパクトレーダーで発現したインパクトのうち、上記表に不記載のインパクトは、同社の事業と関連性が低いため、評価対象外とした。

※「人格と人の安全保障」のPIは、同社のインパクトでは発現しないが、個別の取組としてインパクトに追加する。

※「資源効率・安全性」のPIは、川下のインパクトでは発現しないが、個別の取組としてインパクトに追加する。

(4) 特定したインパクト

以上を踏まえて、同社のインパクトをESG（環境・社会・ガバナンス）毎に特定した。

環境（Environment）

環境に配慮した経営推進

- 同社は、2024年4月にISO14001認証を取得し、環境に配慮した経営を推進している。2023年9月から「エネルギーマネジメントシステム（EMS）」の利用を開始し、エネルギーの使用状況を可視化し、事業活動に伴う環境負荷の軽減に努めている。今後は、社内や工場の照明を順次LEDへ切り替えることによるエネルギー効率の改善、事務のIT化によるペーパーレス化の推進、製造過程の継続的な改善を行い、製造工程で生じる廃棄物の削減に取り組んでいく方針である。
- このインパクトはUNEP FIのインパクトレーダーでは「気候」、「廃棄物」、「資源効率・安全性」のカテゴリに該当し、環境面のNIを縮小すると考えられる。
- SDGsでは、以下のターゲットに該当すると考えられる。
 - 7.3：2030年までに、世界全体のエネルギー効率の改善率を倍増させる。
 - 12.4：製品ライフサイクルを通じ、環境上適正な化学物質や全ての廃棄物の管理を実現し、人の健康や環境への悪影響を最小化するため、化学物質や廃棄物の大気、水、土壌への放出を大幅に削減する。
 - 12.5：2030年までに、廃棄物の発生防止、削減、再生利用及び再利用により、廃棄物の発生を大幅に削減する。
 - 13.3：気候変動の緩和、適応、影響軽減及び早期警戒に関する教育、啓発、人的能力及び制度機能を改善する。

自社製品の提供を通じた自動車サプライチェーンへの貢献

- 同社は、既存の技術・ノウハウを活かし、「EVバッテリー用フィルム」の製造工程で使用される加工機の開発を進めており、2024年に、リチウムイオン電池用加工機の受注対応に向け、本社敷地内に既存工場と同規模の新工場を完成させた。EVバッテリー用フィルムは、厚さの均一性や高い巻き取り精度、切断精度が求められるため、同社の極薄銅箔フィルムの高速巻取技術を応用することができる。
- 同社の加工機を使用することで、バッテリーの性能と寿命の向上や、材料の無駄を減らし、生産プロセス全体の環境負荷の低減を実現できるため、品質の高いEV普及に貢献する。
- このインパクトはUNEP FIのインパクトレーダーでは「資源効率・安全性」、「包括的で健全な経済」のカテゴリに該当し、環境面、経済面のPIを拡大すると考えられる。
- SDGsでは、以下のターゲットに該当すると考えられる。
 - 9.4：2030年までに、資源利用効率の向上とクリーン技術及び環境に配慮した技術・産業プロセスの導入拡大を通じたインフラ改良や産業改善により、持続可能性を向上させる。全ての国々は各国の能力に応じた取組を行う。
 - 12.2：2030年までに天然資源の持続可能な管理及び効率的な利用を達成する。

社会 (Social)

スキル向上の支援と働きやすい職場環境の整備

- 同社は従業員のスキル向上を重要視し、資格取得や研修への積極的な支援を行っている。この取り組みは、従業員のスキルアップやキャリアアップの支援に加え、労働災害の抑制につながっており、技術力向上にも寄与している。具体的には、本社工場に「ものづくり道場」と呼ばれる技術養成施設を設置し、若手従業員が技能士資格を保有するベテラン従業員から機械加工や組み立て技術の基礎を学べる環境を整えとともに、技術承継・社員育成や安全教育・訓練にも注力している。さらに、資格取得のための費用補助や、業務時間中に研修を受けるための柔軟な勤務制度を導入している。特にフォークリフト、玉掛作業、クレーン関連の資格は関係する従業員に資格取得を実質義務化し、多くの従業員が資格を取得している。下図の通り、保有資格数は延べ 205 名で、従業員一人当たり平均で 2.5 個の資格を保有している。
- また、ワーク・ライフ・バランスを考慮した職場作りと、雇用形態にかかわらず公正な待遇、継続的な研修を実施することによって「従業員全員が働きやすい環境」を提供している。従業員の仕事と家庭の両立を支援するため、岐阜県で最初に「岐阜県ワーク・ライフ・バランス推進企業」の認定を取得し、有給休暇の取得や定時退社を徹底するなど、従業員が働きやすい職場づくりに取り組んでいる。
- このインパクトは UNEP FI のインパクトレーダーでは「雇用」のカテゴリに該当し、社会面の PI の拡大と NI を縮小すると考えられる。
- SDGs では、以下のターゲットに該当すると考えられる。

8.5：製造のタイムスケジュール管理 等を通じた業務効率化による長時間労働の抑制、育児・介護の支援を通じた従業員がワーク・ライフ・バランスを確保しやすい職場環境形成に努めている。

8.8：移住労働者、特に女性の移住労働者や不安定な雇用状態にある労働者など、全ての労働者の権利を保護し、安全・安心な労働環境を促進する。

(資格保有状況 (2024年7月現在))

| No | 資格・教育名 | 人数 | No | 資格・教育名 | 人数 |
|----|------------------------|----|----|---------------------------|----|
| 1 | 【技術士】機械部門 | 1 | 29 | ガス溶接技能者 | 2 |
| 2 | 【技能士】加工機械)フライス盤 2級 | 1 | 30 | クレーン運転特別教育 | 4 |
| 3 | 【技能士】加工機械)マシニングセンタ 1級 | 3 | 31 | システムアドミニストレータ 初級 | 1 |
| 4 | 【技能士】加工機械)マシニングセンタ 2級 | 1 | 32 | フォークリフト | 24 |
| 5 | 【技能士】加工機械)数値制御フライス盤 2級 | 1 | 33 | 安全運転管理者 | 1 |
| 6 | 【技能士】機械加工 特級 | 1 | 34 | 安全管理者 | 2 |
| 7 | 【技能士】機械検査技能士 1級 | 1 | 35 | 英語検定 準1級 | 1 |
| 8 | 【技能士】機械検査技能士 2級 | 1 | 36 | 危険物取扱者 乙種4類 | 1 |
| 9 | 【技能士】機械製図CAD技能 1級 | 6 | 37 | 機械設計技術者 3級 | 2 |
| 10 | 【技能士】機械製図CAD技能 2級 | 7 | 38 | 玉掛作業 | 27 |
| 11 | 【技能士】機械製図CAD技能 3級 | 3 | 39 | 計算技術 2級 | 1 |
| 12 | 【技能士】機械製図手書き作業 2級 | 2 | 40 | 現場監督者職長等安全衛生教育 | 5 |
| 13 | 【技能士】機械組立仕上げ 1級 | 1 | 41 | 自由研削砥石取替業務(研削といし取替試運転作業者) | 3 |
| 14 | 【技能士】機械組立仕上げ 2級 | 11 | 42 | 床上操作式クレーン | 23 |
| 15 | 【技能士】機械保全 機械系保全作業 1級 | 3 | 43 | 職業訓練指導員 | 3 |
| 16 | 【技能士】機械保全 機械系保全作業 3級 | 1 | 44 | 職長等安全教育 | 1 |
| 17 | 【技能士】機械保全 設備診断作業 1級 | 4 | 45 | 全商ビジネス文書実務検定 1級 | 1 |
| 18 | 【技能士】機械保全(機械系) 1級 | 9 | 46 | 全商ワープロ実務検定 1級 | 1 |
| 19 | 【技能士】機械保全(機械系) 2級 | 1 | 47 | 全商ワープロ実務検定 3級 | 1 |
| 20 | 【技能士】機械保全(電気系) 1級 | 3 | 48 | 全商簿算電卓実務検定 1級 | 1 |
| 21 | 【技能士】機械保全(電気系) 2級 | 2 | 49 | 全商情報処理検定 ビジネス情報部門 2級 | 2 |
| 22 | 【技能士】空気圧装置組立て技能士 1級 | 1 | 50 | 全商簿記検定 1級 | 1 |
| 23 | 【技能士】電気機器組立(シーケンス) 1級 | 4 | 51 | 第3種電気主任技術者 | 1 |
| 24 | 【技能士】電気機器組立(シーケンス) 2級 | 6 | 52 | 第二種情報処理技術者(現基本情報技術者) | 1 |
| 25 | 【技能士】電気機器組立(シーケンス) 3級 | 1 | 53 | 電気工事士 第2種 | 9 |
| 26 | 【技能士】電気機器組立て 特級 | 1 | 54 | 包装機械設計士 | 3 |
| 27 | 【技能士】油圧機器調整 1級 | 1 | 55 | 防火管理者 甲種 | 2 |
| 28 | アーク溶接業務特別教育 | 3 | 56 | 労働安全コンサルタント(機械) | 1 |

企業統治 (Governance)

安全な職場環境の整備

- 同社は、安全教育を徹底し、1日以上休業を要する労働災害は直近3年間で1件、直近2年間は0件に抑制している。また、従業員の精神的な健康をサポートするため、定期的なメンタルヘルスチェックや心理カウンセリング、ストレスマネジメントの研修などを実施することで従業員が健康的に安全で働ける環境を整えている。
- このインパクトはUNEP FIのインパクトレーダーでは「雇用」のカテゴリに該当し、社会面のNIを縮小すると考えられる。
- SDGsでは、以下のターゲットに該当すると考えられる。
8.8：移住労働者、特に女性の移住労働者や不安定な雇用状態にある労働者など、全ての労働者の権利を保護し、安全・安心な労働環境を促進する。

(5) インパクトニーズの確認、大垣共立銀行との方向性の確認

①国内におけるインパクトニーズ

- 国内における「SDGs インデックス&ダッシュボード」を参照し、国内のインパクトニーズと同社のインパクトを確認する。
- 上記工程を経て特定した、同社のインパクトに対するSDGsは、「7. すべての人々の、安価かつ信頼できる持続可能な近代的エネルギーへのアクセスを確保する」、「8. すべての人のための持続的、包摂的かつ持続可能な経済成長、生産的な完全雇用およびディーセント・ワークを推進する」、「9. 強靱（レジリエント）なインフラ構築、包摂的かつ持続可能な産業化の促進及びイノベーションの推進を図る」、「12. 持続可能な生産消費形態を確保する」、「13. 気候変動及びその影響を軽減するための緊急対策を講じる」に対して、国内におけるSDGsダッシュボードでは、「12、13」において、大きな課題が残る、「7、8」において、課題が残るまたは重要な課題が残るとなっており、国内のインパクトニーズと同社のインパクトが一定の関係性があることを確認した。



②岐阜県におけるインパクトニーズ

- 同社の事業所がある岐阜県における「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。

| 岐阜県 SDGs 未来都市計画 –SDGs の推進に資する取組（抜粋）– |
|--------------------------------------|
| ○環境保全の推進 |
| ○持続可能な「清流の国ぎふ」ブランドの確立 |
| ○県内産業の活力の強化 |
| ○新事業展開の促進 |
| ○誰もがともに活躍できる共創社会の実現 |

③大垣共立銀行が認識する社会課題との整合性

- 大垣共立銀行は、「サステナビリティ基本方針」において「地域経済の持続的成長」「地域のイノベーション支援」「多様な人材の活躍推進」「気候変動対応、環境保全」「地域資源の活用」「コーポレートガバナンスの高度化」の6つを重点課題（マテリアリティ）としている。

| 同社の特定したインパクト | 大垣共立銀行の重要課題（マテリアリティ） |
|----------------------------|---------------------------|
| 環境に配慮した経営推進 | 気候変動対応、環境保全 |
| 自社製品の提供を通じた自動車サプライチェーンへの貢献 | 気候変動対応、環境保全 地域経済の持続的成長 |
| スキル向上の支援と働きやすい職場環境の整備 | 多様な人材の活躍推進 |
| 安全な職場環境の整備 | コーポレートガバナンスの高度化 |

3. インパクトの評価

ここでは、特定したインパクトの発現状況を今後も測定可能なものにするため、PI の拡大、NI の緩和・管理が適切になされるかを評価し、特定したインパクトに対し、それぞれに KPI を設定する

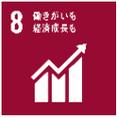
環境に配慮した経営推進

| 項目 | 内容 |
|-----------|--|
| インパクトの種類 | 環境的側面において NI を縮小 |
| カテゴリ | 「資源効率・安全性」「廃棄物」「気候」 |
| 関連する SDGs |    |
| 内容・対応方針 | <ul style="list-style-type: none"> 工場内の照明を LED に切り替えることでエネルギー効率を改善し、CO₂削減に寄与する 自社製品の製造過程で生じる金属や木材、プラスチックなどの廃棄物削減を進めるなど、環境に配慮した取り組みを推進する |
| KPI | <ul style="list-style-type: none"> 2029 年 8 月までに、LED 置換率を 70.8%以上に向上させる (2024 年 8 月時点 : 45.8%) 製造過程で生じる廃棄物を 2029 年 5 月期までに年間 3.97t 以内とする (2023 年 4 月～2024 年 3 月の年間実績 : 4.97t) 2027 年 5 月期までに CO₂排出量の算定を開始し、削減目標を策定したうえで、目標に沿った削減を進める |

自社製品の提供を通じた自動車サプライチェーンへの貢献

| 項目 | 内容 |
|-----------|---|
| インパクトの種類 | 経済的・環境的側面において PI を拡大 |
| カテゴリ | 「包括的で健全な経済」「資源効率・安全性」 |
| 関連する SDGs |   |
| 内容・対応方針 | <ul style="list-style-type: none"> 新分野である EV バッテリー用フィルム加工用機械の売上を拡大し、自動車サプライチェーンに貢献する 新分野※の機械提供により EV バッテリー性能の向上と長寿命化を図り、高品質・低環境負荷の EV 普及に貢献する ※EV (電気自動車) バッテリー用フィルムの加工用機械 |
| KPI | <ul style="list-style-type: none"> 全社売上を拡大しつつ 2030 年 5 月期までに新分野の売上比率を 44%以上に向上させる (2024 年 5 月期実績 : 20%) |

スキル向上の支援と働きやすい職場環境の整備

| 項目 | 内容 |
|-----------|---|
| インパクトの種類 | 社会的側面において PI を拡大 社会的側面において NI を縮小 |
| カテゴリ | 「雇用」 |
| 関連する SDGs |  |
| 内容・対応方針 | <ul style="list-style-type: none"> ・資格取得の費用補助や業務時間内の研修受講を可能にする柔軟な勤務制度を導入し、資格取得や研修への参加を積極的に支援する ・年間休暇日数を法令水準を上回る水準に設定し、従業員の有給休暇取得日数を向上させる ・安全教育を徹底し、1 日以上の休業を要する労働災害を生じさせない |
| KPI | <ul style="list-style-type: none"> ・2030 年 5 月期までに「技能士」※の資格保有者数を 100 名以上とする (2024 年 7 月時点：資格保有者数は 77 名) ※評価書 P16「資格保有状況 No.1～No.27」参照 ・2026 年 5 月期までに年間休暇日数を 125 日以上とする (2024 年 5 月期：123 日) 以降は、従業員の有給休暇取得日数増加に向けた目標を設定する ・1 日以上の休業を要する労働災害ゼロ件を維持する (過去 2 年 0 件継続) |

4. モニタリング

(1) 株式会社東伸におけるインパクトの管理体制

- 同社では、常務取締役 武内氏を中心に、本 PIF におけるインパクトの特定ならびに KPI の策定を行った。
- 今後については、本件にかかる責任者を常務取締役 武内氏とし、SDGs の推進、ならびに、本 PIF で策定した KPI の管理を行っていく方針である。

(2) 大垣共立銀行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、同社と大垣共立銀行の担当者が定期的な場を設けて情報共有する。少なくとも年に 1 回実施するほか、日々の情報交換や営業活動を通じて実施する。

【留意事項】

1. 本評価書の内容は、大垣共立銀行とOKB総研が現時点で入手可能な公開情報、同社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. 大垣共立銀行、およびOKB総研が本評価に際して用いた情報は、大垣共立銀行およびOKB総研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。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OKB総研に帰属します。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。