



## 第三者意見書

2024年2月29日

株式会社 日本格付研究所

評価対象：

東京ステンレス研磨興業株式会社に対する  
ポジティブ・インパクト・ファイナンス

貸付人：株式会社商工組合中央金庫

評価者：株式会社商工中金経済研究所

第三者意見提供者：株式会社日本格付研究所（JCR）

結論：

本ファイナンスは、国連環境計画金融イニシアティブの策定したポジティブ・インパクト・ファイナンス原則に適合している。

また、環境省のESG金融ハイレベル・パネル設置要綱第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考え方」と整合的である。

## I. JCR の確認事項と留意点

JCR は、株式会社商工組合中央金庫（「商工中金」）が東京ステンレス研磨興業株式会社（「東京ステンレス研磨興業」）に対して実施する中小企業向けのポジティブ・インパクト・ファイナンス（PIF）について、株式会社商工中金経済研究所（「商工中金経済研究所」）による分析・評価を参照し、国連環境計画金融イニシアティブ（UNEP FI）の策定した PIF 原則に適合していること、および、環境省の ESG 金融ハイレベル・パネル設置要綱第 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考え方」と整合的であることを確認した。

PIF とは、SDGs の目標達成に向けた企業活動を、金融機関が審査・評価することを通じて促進し、以て持続可能な社会の実現に貢献することを狙いとして、当該企業活動が与えるポジティブなインパクトを特定・評価の上、融資等を実行し、モニタリングする運営のことをいう。

PIF 原則は、4 つの原則からなる。すなわち、第 1 原則は、SDGs に資する三つの柱（環境・社会・経済）に対してポジティブな成果を確認できるかまたはネガティブな影響を特定し対処していること、第 2 原則は、PIF 実施に際し、十分なプロセス、手法、評価ツールを含む評価フレームワークを作成すること、第 3 原則は、ポジティブ・インパクトを測るプロジェクト等の詳細、評価・モニタリングプロセス、ポジティブ・インパクトについての透明性を確保すること、第 4 原則は、PIF 商品が内部組織または第三者によって評価されていることである。

UNEP FI は、ポジティブ・インパクト・ファイナンス・イニシアティブ（PIF イニシアティブ）を組成し、PIF 推進のためのモデル・フレームワーク、インパクト・レーダー、インパクト分析ツールを開発した。商工中金は、中小企業向けの PIF の実施体制整備に際し、商工中金経済研究所と共同でこれらのツールを参照した分析・評価方法とツールを開発している。ただし、PIF イニシアティブが作成したインパクト分析ツールのいくつかのステップは、国内外で大きなマーケットシェアを有し、インパクトが相対的に大きい大企業を想定した分析・評価項目として設定されている。JCR は、PIF イニシアティブ事務局と協議しながら、中小企業の包括分析・評価においては省略すべき事項を特定し、商工中金及び商工中金経済研究所にそれを提示している。なお、商工中金は、本ファイナンス実施に際し、中小企業の定義を、中小企業基本法の定義する中小企業等(会社法の定義する大会社以外の企業)としている。

JCR は、中小企業のインパクト評価に際しては、以下の特性を考慮したうえで PIF 原則との適合性を確認した。

- ① SDGs の三要素のうちの経済、PIF 原則で参照するインパクト領域における「包括的で健全な経済」、「経済収れん」の観点からポジティブな成果が期待できる事業主体で

- ある。ソーシャルボンドのプロジェクト分類では、雇用創出や雇用の維持を目的とした中小企業向けファイナンスそのものが社会的便益を有すると定義されている。
- ② 日本における企業数では全体の 99.7%を占めるにもかかわらず、付加価値額では 52.9%にとどまることからわかるとおり、個別の中小企業のインパクトの発現の仕方や影響度は、その事業規模に従い、大企業ほど大きくはない。<sup>1</sup>
  - ③ サステナビリティ実施体制や開示の度合いも、上場企業ほどの開示義務を有していないことなどから、大企業に比して未整備である。

## II. PIF 原則への適合に係る意見

---

### PIF 原則 1

SDGs に資する三つの柱（環境・社会・経済）に対してポジティブな成果を確認できるかまたはネガティブな影響を特定し対処していること。

SDGs に係る包括的な審査によって、PIF は SDGs に対するファイナンスが抱えている諸問題に直接対応している。

---

商工中金及び商工中金経済研究所は、本ファイナンスを通じ、東京ステンレス研磨興業の持ちうるインパクトを、UNEP FI の定めるインパクト領域および SDGs の 169 ターゲットについて包括的な分析を行った。

この結果、東京ステンレス研磨興業がポジティブな成果を発現するインパクト領域を有し、ネガティブな影響を特定しその低減に努めていることを確認している。

SDGs に対する貢献内容も明らかとなっている。

---

### PIF 原則 2

PIF を実行するため、事業主体（銀行・投資家等）には、投融資先の事業活動・プロジェクト・プログラム・事業主体のポジティブ・インパクトを特定しモニターするための、十分なプロセス・方法・ツールが必要である。

---

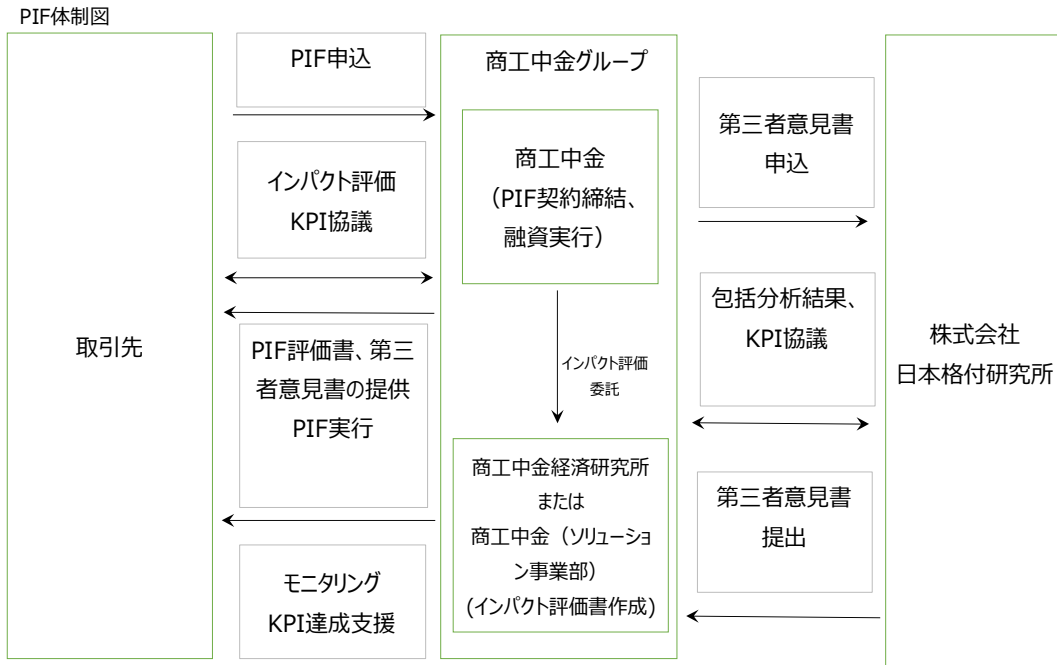
JCR は、商工中金が PIF を実施するために適切な実施体制とプロセス、評価方法及び評価ツールを確立したことを確認した。

---

<sup>1</sup> 経済センサス活動調査（2016年）。中小企業の定義は、中小企業基本法上の定義。業種によって異なり、製造業は資本金 3 億円以下または従業員 300 人以下、サービス業は資本金 5 千万円以下または従業員 100 人以下などだ。小規模事業者は製造業の場合、従業員 20 人以下の企業をさす。



(1) 商工中金は、本ファイナンス実施に際し、以下の実施体制を確立した。



(出所：商工中金提供資料)

(2) 実施プロセスについて、商工中金では社内規程を整備している。

(3) インパクト分析・評価の方法とツール開発について、商工中金からの委託を受けて、商工中金経済研究所が分析方法及び分析ツールを、UNEP FI が定めた PIF モデル・フレームワーク、インパクト分析ツールを参考に確立している。

### PIF 原則 3 透明性

PIF を提供する事業主体は、以下について透明性の確保と情報開示をすべきである。

- ・本 PIF を通じて借入人が意図するポジティブ・インパクト
- ・インパクトの適格性の決定、モニター、検証するためのプロセス
- ・借入人による資金調達後のインパクトレポート

PIF 原則 3 で求められる情報は、全て商工中金経済研究所が作成した評価書を通して商工中金及び一般に開示される予定であることを確認した。



### PIF 原則 4 評価

事業主体（銀行・投資家等）の提供する PIF は、実現するインパクトに基づいて内部の専門性を有した機関または外部の評価機関によって評価されていること。

本ファイナンスでは、商工中金経済研究所が、JCR の協力を得て、インパクトの包括分析、特定、評価を行った。JCR は、本ファイナンスにおけるポジティブ・ネガティブ両側面のインパクトが適切に特定され、評価されていることを第三者として確認した。

### III. 「インパクトファイナンスの基本的考え方」との整合に係る意見

インパクトファイナンスの基本的考え方は、インパクトファイナンスを ESG 金融の発展形として環境・社会・経済へのインパクトを追求するものと位置づけ、大規模な民間資金を巻き込みインパクトファイナンスを主流化することを目的としている。当該目的のため、国内外で発展している様々な投融資におけるインパクトファイナンスの考え方を参照しながら、基本的な考え方をとりまとめているものであり、インパクトファイナンスに係る原則・ガイドライン・規制等ではないため、JCR は本基本的考え方に対する適合性の確認は行わない。ただし、国内でインパクトファイナンスを主流化するための環境省及び ESG 金融ハイレベル・パネルの重要なメッセージとして、本ファイナンス実施に際しては本基本的考え方に整合的であるか否かを確認することとした。

本基本的考え方におけるインパクトファイナンスは、以下の 4 要素を満たすものとして定義されている。本ファイナンスは、以下の 4 要素と基本的には整合している。ただし、要素③について、モニタリング結果は基本的には借入人である東京ステンレス研磨興業から貸付人である商工中金及び評価者である商工中金経済研究所に対して開示がなされることとし、可能な範囲で対外公表も検討していくこととしている。

要素① 投融資時に、環境、社会、経済のいずれの側面においても重大なネガティブインパクトを適切に緩和・管理することを前提に、少なくとも一つの側面においてポジティブなインパクトを生み出す意図を持つもの

要素② インパクトの評価及びモニタリングを行うもの

要素③ インパクトの評価結果及びモニタリング結果の情報開示を行うもの

要素④ 中長期的な視点に基づき、個々の金融機関/投資家にとって適切なリスク・リターンを確保しようとするもの

また、本ファイナンスの評価・モニタリングのプロセスは、本基本的考え方で示された評価・モニタリングフローと同等のものを想定しており、特に、企業の多様なインパクトを包括的に把握するものと整合的である。



#### IV. 結論

以上の確認より、本ファイナンスは、国連環境計画金融イニシアティブの策定したポジティブ・インパクト・ファイナンス原則に適合している。

また、環境省の ESG 金融ハイレベル・パネル設置要綱第 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考え方」と整合的である。

(第三者意見責任者)

株式会社日本格付研究所

サステナブル・ファイナンス評価部長

梶原 敦子

梶原 敦子

担当主任アナリスト

川越 広志

川越 広志

担当アナリスト

大塚 浩芳

大塚 浩芳





### 本第三者意見に関する重要な説明

#### 1. JCR 第三者意見の前提・意義・限界

日本格付研究所（JCR）が提供する第三者意見は、事業主体及び調達主体の、国連環境計画金融イニシアティブの策定したポジティブ・インパクト金融(PIF)原則への適合性及び環境省 ESG 金融ハイレベル・パネル内に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考え方」への整合性に関する、JCR の現時点での総合的な意見の表明であり、当該ポジティブ・インパクト金融がもたらすポジティブなインパクトの程度を完全に表示しているものではありません。

本第三者意見は、依頼者である調達主体及び事業主体から供与された情報及び JCR が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意見の表明であり、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。また、本第三者意見は、PIF によるポジティブな効果を定量的に証明するものではなく、その効果について責任を負うものではありません。本事業により調達される資金が同社の設定するインパクト指標の達成度について、JCR は調達主体または調達主体の依頼する第三者によって定量的・定性的に測定されていることを確認しますが、原則としてこれを直接測定することはありません。

#### 2. 本第三者意見を作成するうえで参照した国際的なイニシアティブ、原則等

本意見作成にあたり、JCR は、以下の原則等を参照しています。

国連環境計画 金融イニシアティブ ポジティブ・インパクト金融原則

環境省 ESG 金融ハイレベル・パネル内ポジティブインパクトファイナンスタスクフォース  
「インパクトファイナンスの基本的考え方」

#### 3. 信用格付業にかかるとの関係

本第三者意見を提供する行為は、JCR が関連業務として行うものであり、信用格付業にかかるとは異なります。

#### 4. 信用格付との関係

本件評価は信用格付とは異なり、また、あらかじめ定められた信用格付を提供し、または閲覧に供することを約束するものではありません。

#### 5. JCR の第三者性

本 PIF の事業主体または調達主体と JCR との間に、利益相反を生じる可能性のある資本関係、人的関係等はありません。

#### ■留意事項

本文書に記載された情報は、JCR が、事業主体または調達主体及び正確で信頼すべき情報源から入手したものです。ただし、当該情報には、人為的、機械的、またはその他の事由による誤りが存在する可能性があります。したがって、JCR は、明示的であると暗示的であるとを問わず、当該情報の正確性、結果、的確性、適時性、完全性、市場性、特定の目的への適合性について、一切表明保証するものではなく、また、JCR は、当該情報の誤り、遺漏、または当該情報を使用した結果について、一切責任を負いません。JCR は、いかなる状況においても、当該情報のあらゆる使用から生じうる、機会損失、金銭的損失を含むあらゆる種類の、特別損害、間接損害、付随的損害、派生的損害について、契約責任、不法行為責任、無過失責任その他責任原因のいかなるものも、また、当該損害が予見可能であると予見不可能であるとを問わず、一切責任を負いません。本第三者意見は、評価の対象であるポジティブ・インパクト・ファイナンスにかかる各種のリスク（信用リスク、価格変動リスク、市場流動性リスク、価格変動リスク等）について、何ら意見を表明するものではありません。また、本第三者意見は JCR の現時点での総合的な意見の表明であって、事実の表明ではなく、リスクの判断や個別の債券、コマーシャルペーパー等の購入、売却、保有の意思決定に関して何らの推奨をするものでもありません。本第三者意見は、情報の変更、情報の不足その他の事由により変更、中断、または撤回されることがあります。本文書に係る一切の権利は、JCR が保有しています。本文書の一部または全部を問わず、JCR に無断で複製、翻案、改変等を行うことは禁じられています。

#### ■用語解説

第三者意見：本レポートは、依頼人の求めに応じ、独立・中立・公平な立場から、銀行等が作成したポジティブ・インパクト・ファイナンス評価書の国連環境計画金融イニシアティブのポジティブ・インパクト金融原則への適合性について第三者意見を述べたものです。

事業主体：ポジティブ・インパクト・ファイナンスを実施する金融機関をいいます。

調達主体：ポジティブ・インパクト・ビジネスのためにポジティブ・インパクト・ファイナンスによって借入を行う事業会社等をいいます。

#### ■サステナブル・ファイナンスの外部評価者としての登録状況等

- ・国連環境計画 金融イニシアティブ ポジティブインパクト作業部会メンバー
- ・環境省 グリーンボンド外部レビュー者登録
- ・ICMA (国際資本市場協会)に外部評価者としてオブザーバー登録、ソーシャルボンド原則作業部会メンバー
- ・Climate Bonds Initiative Approved Verifier (気候債イニシアティブ認定検証機関)

#### ■本件に関するお問い合わせ先

情報サービス部 TEL : 03-3544-7013 FAX : 03-3544-7026

株式会社 日本格付研究所

Japan Credit Rating Agency, Ltd.

信用格付業者 金融庁長官（格付）第1号

〒104-0061 東京都中央区銀座5-15-8 時事通信ビル

## ポジティブ・インパクト・ファイナンス評価書

2024年2月29日

株式会社商工中金経済研究所

---



商工中金経済研究所は株式会社商工組合中央金庫（以下、商工中金）が東京ステンレス研磨興業株式会社（以下、東京ステンレス研磨興業）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当たって、東京ステンレス研磨興業の活動が、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・評価しました。

分析・評価にあたっては、株式会社日本格付研究所の協力を得て、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」及びESG金融ハイレベル・パネル設置要綱第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考え方」に則った上で、中堅・中小企業<sup>※1</sup>に対するファイナンスに適用しています。

※1 中小企業基本法の定義する中小企業等（会社法の定義する大会社以外の企業）

## 目次

1. 評価対象のファイナンスの概要
2. 企業概要・事業活動
  - 2.1 基本情報
  - 2.2 業界動向
  - 2.3 企業理念、経営方針等
  - 2.4 事業活動
3. 包括的インパクト分析
4. 本ファイナンスの実行にあたり特定したインパクトと設定したKPI及びSDGsとの関係性
5. サステナビリティ管理体制
6. モニタリング
7. 総合評価

## 1. 評価対象のファイナンスの概要

企業名	東京ステンレス研磨興業株式会社
借入金額	250,000,000 円
資金使途	運転資金
借入期間	5 年
モニタリング実施時期	毎年 10 月

## 2. 企業概要・事業活動

### 2.1 基本情報

本社所在地	東京都墨田区押上 1-15-8
創業	1951 年 4 月 1 日
資本金	50,000,000円
従業員数	153 名（2023 年 12 月現在）
事業内容	ステンレスの研磨業
主要取引先	<p>メーカー：日鉄ステンレス株式会社、JFEスチール株式会社、日本冶金工業株式会社</p> <p>商社：阪和興業株式会社、NSステンレス株式会社、日鉄物産株式会社、三井物産スチール株式会社</p> <p>問屋：井上金属株式会社、株式会社サステック、リントツ株式会社、阪和工材株式会社</p>

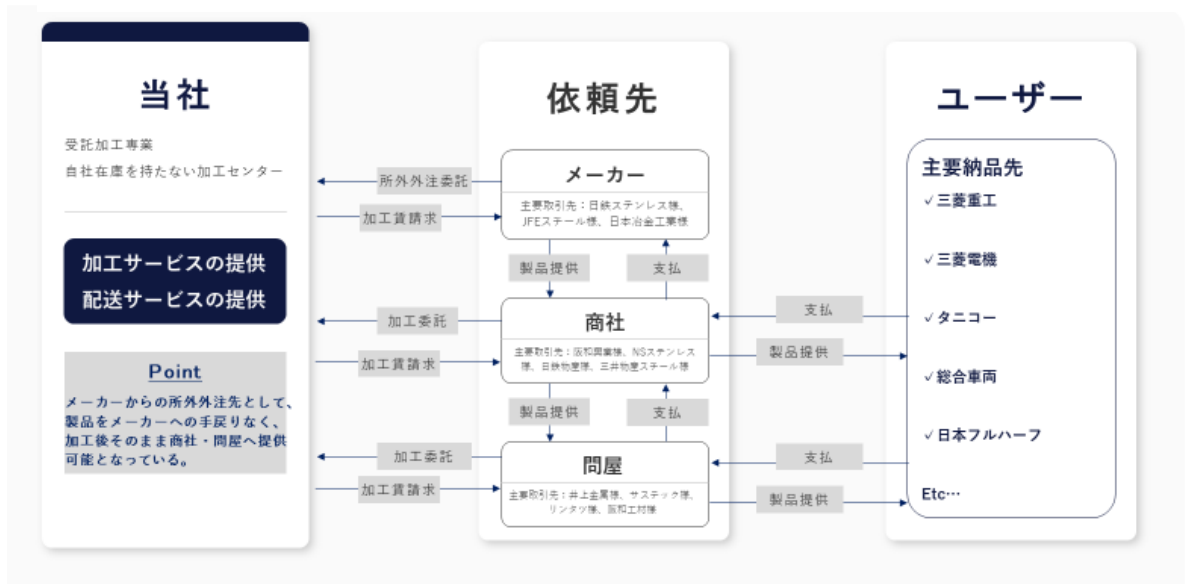
【業務内容】

東京ステンレス研磨興業は、ステンレス鋼の黎明期に研磨に特化した業態にて1951年に創業された。その後、研磨ならびにその付帯作業として精整加工<sup>1</sup>の2つの機能を備えた工場を千葉、福岡、札幌に展開している。2017年から2019年にかけて10億円を投資し、品質の向上や歩留まりの向上など質を高める設備投資を行っている。技術面においては、表面を超精密仕上げする「ナノテク研磨」、職人の匠の技により模様を立体的に浮かび上がらせる「アート研磨」など独自の技術を有する。また、環境負荷低減を目的とした、無硝酸湿式鏡面研磨加工の開発のほか、ステンレス鋼板・チタン板の研磨技術「電解砥粒複合減面研磨技術（EGR）」の開発などを行っている。当社事業を支える設備は当社オリジナルで開発されたものが大部分であり、時代の要請に合わせて独自技術を備えてきたことで、現在では、ステンレス研磨業としては国内トップ、付帯業務である精整加工分野においても国内有数の業容までに発展してきている。

● 商流

商流の特徴は、いわゆる加工賃取引形態となっている点と言える。ステンレスメーカー（社外外注として当社を起用）、ステンレス商社・問屋よりステンレス素材を受け取り、指示に基づいた加工や必要に応じて配送までを担っている。また、独立資本である点を生かし、国内のステンレスメーカー全社<sup>2</sup>、全総合商社系列の商社・流通・問屋各社と太い取引関係を有していることがユニークな点と言える。

図1 商流図



出所：会社提供資料

<sup>1</sup> ステンレス鋼の剪断加工

<sup>2</sup> 日鉄ステンレス株式会社、JFE スチール株式会社、日本冶金工業株式会社

図2 コイル研磨



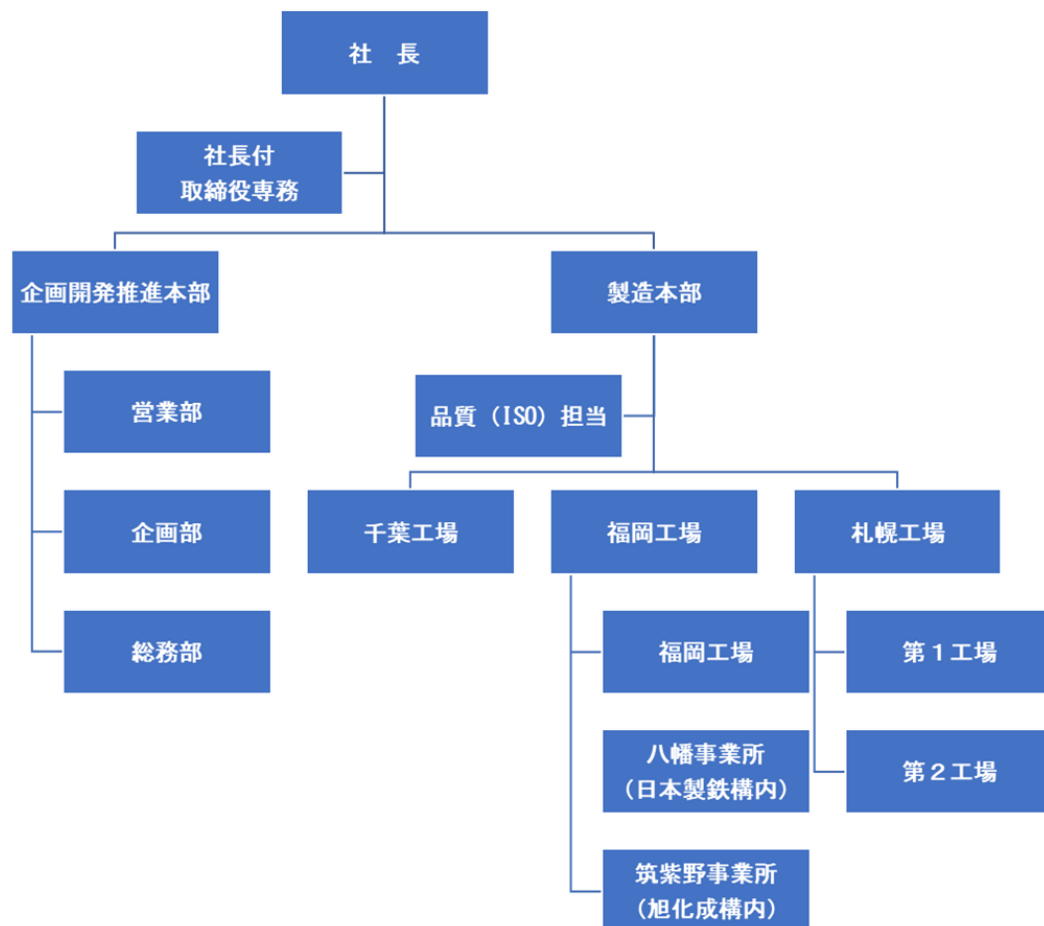
出所：会社提供資料

図3 厚板研磨



出所：会社提供資料


● 組織図



・千葉工場、福岡工場と札幌工場で法人格は分かれている。

出所：会社提供資料

【事業拠点（工場）】

拠点名	住所・外観	特徴
札幌第1工場	北海道札幌市手稲区曙2条3-3-54 	・北海道唯一のステンレスのコイルセンター。ステンレスのみならず、アルミやカラー鋼板などにも対応する。



<p>札幌第2工場</p>	<p>北海道札幌市西区発寒17条4-1-65</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>・各種ステンレス研磨加工に関する設備をフルラインアップで保有する道内唯一の工場。</li> </ul>
<p>千葉工場</p>	<p>千葉県八千代市大和田新田590-</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>・本社機能</li> <li>・当社独自ラインの保有</li> <li>・研磨から剪断までワンストップサービスの提供</li> <li>・広大な製品ヤード機能</li> <li>・震災、水害にも強い立地</li> <li>・顧客の多用なニーズに応える技術開発部門の設置</li> </ul>
<p>福岡工場（3拠点）</p>	<p>須恵工場 福岡県粕谷郡須恵町大字植木1600</p>  <p>八幡事業所 日本製鉄九州製鉄所内</p> <p>筑紫野事業所 旭化成筑紫野工場内</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・須恵工場、八幡事業所、筑紫野事業所の3拠点展開</li> <li>・3拠点を活用してあらゆる厚物研磨に対応</li> <li>・中国、九州地方で唯一厚物ステンレス対応のレベラーシャーライン<sup>3</sup>を保有</li> </ul>

<sup>3</sup> 鋼材メーカーでコイル状に巻かれた鋼板を加工する機械。ロールによる矯正と切断という2つの工程を経て、定まった大きさの鋼板(定尺)や定尺以外のサイズ(スケッチ)に切り出す。



**【沿革】**

1951年 4月	東京ステンレス研磨興業所を東京都南千住3-136にて個人創業。
1953年 2月	東京ステンレス研磨興業有限会社の称号で法人化（資本金20万円）。
1953年10月	葛飾区本田原町46に本田工場を開設。
1958年 2月	亀有工場新設（葛飾区亀有）。
1958年 3月	本田工場に本社を移転。荒川区南千住の本社工場を閉鎖。
1958年 6月	札幌工場を子会社として設立。
1960年 9月	東京ステンレス研磨興業株式会社に組織変更。
1962年 5月	福岡工場を福岡市東光町に新設。
1963年 6月	札幌市に現地資本と共同出資で、東京ステンレス研磨興業株式会社を設立。
1966年 3月	坊山工場（現、千葉第一工場）を取得。
1966年 9月	葛飾区白鳥3-13-12（亀有工場）に本社を移転。
1969年 2月	福岡工場を粕屋郡志免町へ移転（現、志免倉庫）。
1978年11月	千葉第二工場を取得。
1979年12月	発寒工業団地（札幌市西区）に札幌新工場（現、発寒倉庫）を建設。
1985年 2月	千葉第二工場に母材・製品専用倉庫が完成（在庫能力4千トン）。
1988年 3月	札幌工場を手稲工業団地に新築移転（現、第一工場）。
1993年 5月	須恵町植木に福岡工場を新設し業務を集約。
1996年 3月	千葉第二工場にBG3号ライン（両面研磨）完成。
2000年 7月	国際品質規格ISO9002認証取得。
2002年 5月	国際品質規格ISO9001：2000移行審査完了。
2004年 3月	本社事務所を現在地に移転。
2006年 3月	札幌第二工場（西区発寒）取得。
2007年 2月	千葉第二工場の隣接倉庫を取得。
2011年11月～ 2016年 2月	EGR研磨（電解砥粒複合減面研磨技術）関連、国内特許3件取得。
2014年12月～ 2018年 8月	EGR研磨関連、EP3件及び中国1件、韓国1件で特許取得。
2019年 6月	千葉工場中間厚バフ研磨ラインの設備増強投資完了（約10億円）。
2021年10月	千葉工場 福利厚生施設棟（不銹館）改修。
2021年11月	創業70周年式典開催。

**【受賞歴】**

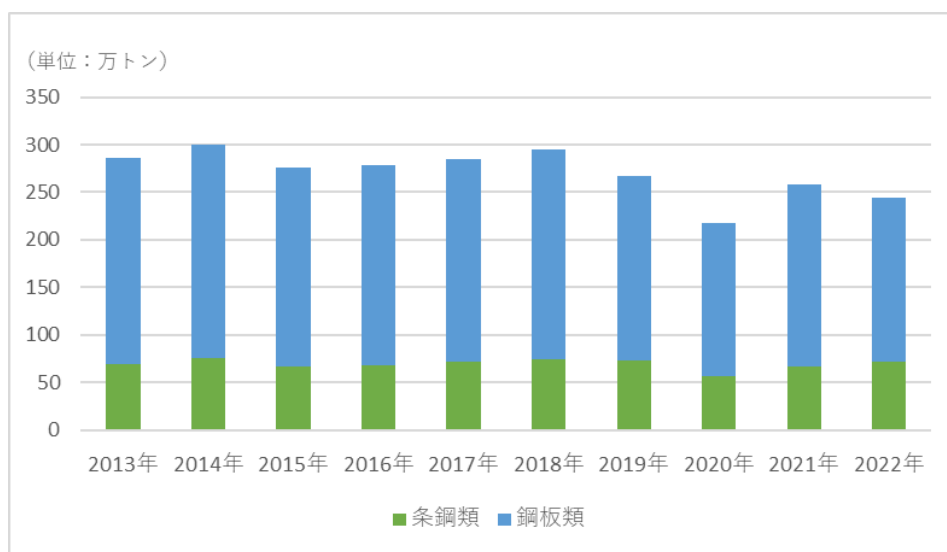
2004年3月	ステンレス協会賞 優秀賞受賞（国立国際美術館）。
2014年8月	公益社団法人日本金属学会の技術開発賞受賞（EGR）。
2018年3月	ステンレス協会賞 優秀賞受賞（京都国立博物館）。

## 2.2 業界動向

### ■ ステンレス鋼熱間圧延鋼材生産実績、ステンレス鋼板用途別構成比

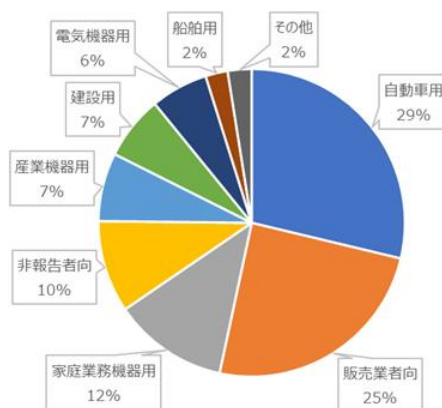
ステンレス鋼熱間圧延鋼材生産数量は250万トンから300万トンで推移している。2020年は新型コロナウイルス感染症拡大の影響から生産量は217万トンまで落ち込んだが、2021年には257万トンまで回復している。2022年は、ロシアによるウクライナ侵攻などによる資源・エネルギー価格の高騰や、特に2022年3月にはステンレス産業にとって主原料となるニッケル価格の暴騰から、一時的なLME市場の取引停止が発生するなどの影響を受け、生産量は243万トンに低下した。

図4 ステンレス鋼熱間圧延鋼材生産実績



出所：ステンレス協会ホームページ、2021年ステンレス需給資料を基に弊社作成

図5 ステンレス鋼板用途別構成比（内需） 2020年



ステンレスは、さびにくい鋼（Stainless Steel）と呼ばれ、耐食性・耐久性・耐熱性に優れ、様々な用途で使用されている。ステンレス鋼板の用途別では、自動車用が29%と最も高く、次いで、販売業者向けが25%、家庭業務機器用が12%となっており、3業種で全体の66%を占めている。

出所：ステンレス協会ホームページ資料を基に弊社作成

## ■ ステンレスの主な表面仕上げ

ステンレスの表面仕上げ方法は、圧延、研磨、ブラスト、塗装、エンボス、めっき、エッチングなど多岐に亘るが、東京ステンレス研磨興業が手掛けているのは各種研磨とブラストである。


名称	表面仕上げの状態	表面仕上げの方法	主な用途
No.1	銀白色で光沢がない	熱間圧延後、焼鈍→酸洗で仕上げたもの。	表面光沢を必要としない用途に使用。
No.2D	灰色で光沢が少ない。	冷間圧延後、焼鈍→酸洗で仕上げたもの。	一般用材、建材
No.2B	No.2D仕上げよりなめらかで、やや光沢のある仕上げ。	No.2D材に鏡面に近いロールで軽く冷間圧延（スキンパス圧延という）をしたもの。	一般用材、建材（市販品の大部分は、この仕上げ品）。
BA	圧延後の表面を引き継ぐが一般に光沢のある表面仕上げ。	冷間圧延後、光輝焼鈍（無酸化焼鈍）を行ったもの、光沢を高めるため、スキンパス圧延をすることもある。	自動車部品、家電製品、厨房用品、装飾用
No.3	光沢のある、粗い目の仕上げ。	P100～P120番のベルトで研磨したもの。	建材、厨房用品
No.4	光沢のある細かい目の仕上げ。	P150～P180番のベルトで研磨したもの。	建材、厨房用品、車両、医療器具、食品設備
# 240	細かい目の研磨仕上げ。	P240番程度のベルトで研磨したもの。	厨房器具
# 320	# 240より、さらに細かい目の研磨仕上げ。	P320番程度のベルトで研磨したもの。	同上
# 400	鏡面に近い光沢、若干のすじがある。	P400番バフによって研磨仕上げしたもの。	建材、厨房器具
HL (ヘアライン)	長く連続した研磨目を持った仕上げ。	通常P150～P240番の砥粒研磨ベルトで長い研磨目をつけたもの。	建材の最も一般的な仕上げ。
パイレーション	無方向性ヘアライン研磨仕上げ。	多軸水平研磨により、無方向性のヘアライン仕上げしたもの。	建材
No.7	高度の反射率を持つ準鏡面仕上げ（研磨目あり）	P600番の回転バフにより研磨したもの。	建材、装飾用
No.8(鏡面)	鏡に近い仕上げ（研磨目なし）	最終研磨は鏡面用バフによる。	建材、装飾用、反射鏡
ダル	2Dより目の粗いつや消し仕上げ。	つや消しロールで圧延あるいはショットブラストして表面に細かい凹凸をつける。	建材
エンボス	凹凸の浮出し模様のついた仕上げ。	エッチングまたは機械的に模様を彫り込んだエンボス用ロールで圧延したもの。	建材、装飾用
エッチング	化学処理により模様つけられた仕上げ。	適当な意匠を耐酸性の被覆材で覆い、その他の部分を腐食液（塩化第2鉄溶液）で腐食溶解したもの。	美術品、建材、厨房用品
化学発色	数種の色調が得られ、密着性、耐摩耗性が良好。	化学的に発色したもので、硫酸に無水クロム酸を加えた水溶液（80～90℃）に浸漬着色後、硬膜処理をほどこす。	建材、厨房用品
酸性黒色酸化着色	数種の色調が得られるが、密着性、耐摩耗性は十分でない。	硫酸に酸化剤を加えた水溶液（90～100℃）に浸漬する	光学部品、美術品
塗装ステンレス	数種の色調が得られ、加工コストが安い。	合成樹脂系塗料を焼付け塗装する。	建材、厨房器具

色塗りは東京ステンレス研磨興業が取り扱う表面仕上げ

出所：ステンレス協会ホームページを基に弊社作成

## 2.3 企業理念、経営方針等

### 【企業理念】

企業理念
<p style="font-size: 2em; font-weight: bold;">社は研鑽</p> <p style="font-size: 1.5em; font-weight: bold;">経営の基本理念</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一 会社発展の基盤は生産現場にある</li> <li>一 技術立社を基本理念とし日々新たな生産現場を構築する</li> <li>一 当社に課せられた永遠のテーマは価値の創造でありこれを以てお客様の附託に応える</li> <li>一 研磨とはその素材のみが表現し得る特性を最大限に引き出す手法であり己を研ぐことに通じる崇高な普遍的行為である</li> <li>一 当社は表面加工を通して社会の多様なニーズに応え適格な表面品質を提供して社会に貢献することを旨とする</li> </ul> 

品質方針
<p>当社経営の基本理念と整合性を保つ品質方針を、次の通り定める。</p> <p>技術立社を旨とする当社発展の基盤を担う生産現場を日々新たなものとし、より高い価値の創造を通じ、以て顧客の附託に応える。</p> <p>顧客満足の向上をつねに目指すため、提供する製品の品質及び品質マネジメントシステムの継続的改善を実践する。</p>

## 2.4事業活動

東京ステンレス研磨興業は以下のような環境・社会・経済へのインパクトを生む事業活動を行っている。

### 【環境面】

#### ■ 事業活動における環境負荷低減への取り組み

##### ● 研磨材のリサイクル

研磨カスは研磨材（酸化アルミナ）、ステンレス、油の複合物質となる。そのままで廃棄した場合は産業廃棄物となるが、当社では、ステンレスに含まれるニッケルやクロムを抽出しやすいように油分を除去する工程を行い、鉄鋼メーカーが引き取る。これにより、ニッケルやクロムといった鉱物資源のリユース・リサイクルに繋がっている。

##### ● 廃棄物処理

工場から出る廃棄物としては、ステンレスコイルの梱包資材としてポリエステル素材や鉄があり、それらは分別の上、リサイクルに回している。従来は、鉄での梱包が主流であったが、海外メーカーにおいてはポリエステル製の梱包を使うところも多く、産業廃棄物として処理していたが、リサイクルルートを構築することにより、リサイクル処理が可能となっている。

現状、リサイクルのルートに乗せていないのは、使用済み研磨ベルトと一般可燃物のみとなっている。

##### ● 工場のLED化

工場のLED化率は、千葉工場11%、福岡須恵工場68%、札幌第1・第2工場11%となっている。当社では、設備投資計画の中に織り込み、2026年までに全工場の完全LED化を実施する。

#### ■ 周辺環境への配慮

- 千葉工場では、研磨時の油及び当該油の洗浄のためアルカリ洗浄液を取り扱っている。その中で、排出基準が厳しいとされている湖沼水質保全特別措置法<sup>4</sup>にも順守した体制を維持し、研磨業と環境の両立を図っている。工場には排水処理施設で排水汚染度の変化に逐次追従できる自動運転装置を設置しており、排水原水の常時モニタリングを実施し処理施設内の各種アクチュエータ類の最適条件を自動設定して無人運転化することにより、排水処理管理の徹底を行っている。なお、札幌工場、福岡工場については、千葉工場が保有する油を使った加工は行っていない。

関係法令について

- 1) 千葉工場は千葉県が定める湖沼水質保全特別措置法に則った基準にて管理を行っている。
- 2) 該当湖沼は印旛沼となる。

---

<sup>4</sup> 湖沼水質保全特別措置法について

湖沼等の水質浄化技術 - 環境技術解説 | 環境展望台 : 国立環境研究所 環境情報メディア  
(nies.go.jp)

【環境面・経済面】

■ 作業環境改善、環境負荷低減に向けた技術開発の取り組み

- 研磨業はその特性上、作業環境が他業種に比べて厳しい傾向にある。当社は、創業以来、その改善に取り組むことを大命題に据えて取り組み、持続可能な成長のロードマップの1丁目1番地として、作業環境の改善に取り組んでいる。

- 湿式ベルト大型研磨機の開発

当社は、高炉を含むステンレスメーカーのみが運用している大型湿式研磨機をオリジナル開発している。同機械が開発されるまでは乾式の研磨機を使用していたが、乾式研磨機の加工においては、粉塵や騒音などの問題もあり、作業員の多様性を図ることが難しかった（実質的には男性に限定）。湿式研磨機の導入により、粉塵・騒音の問題が実質的にゼロとなった結果、女性作業員が働ける環境を提供し、当社福岡工場10名の作業要員の内、5名は女性がオペレーターを担うまでに変化を遂げている。当社はこれにより、作業員の多様化を進め、持続可能性の担保に繋げていく意図を持っている。

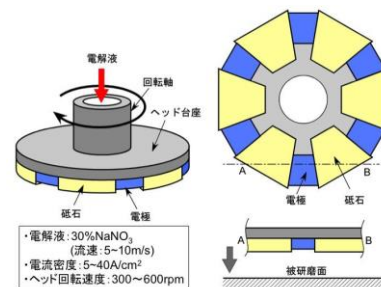
- 研磨加工における環境負荷低減に繋がるテーマについての研究開発

代表的な取組はEGR研磨となる。EGRの技術概要は以下の通りとなるが、この新たな研磨手法の地球環境負荷低減の観点での画期性は、従来ステンレス製造の上工程において使用されている酸洗工程の代替をも視野に入る基礎技術である点となる。当社の事業領域である下工程においての活用を図っており、従来、研磨が難しいチタンや高合金に対して、同技術を使用して研磨工程の大幅な削減（＝省資源観点での地球環境負荷低減）を行っており、一部商業運用が始まっている。

EGRの概要

EGRは、中心に中性塩電解液の供給口を持つ回転台座に、電極と砥石とを交互に配置した減面ヘッドを用いる。このヘッドに電解液と電流とを供給しながら材料に押し付け回転させることで、極めて高効率な減面が可能となる。

一般的なSUS304ステンレス鋼を処理した場合、素材表面が高温酸化スケール付の肌、酸洗肌を問わず、ヘッド1パス当り30μm程度の減面量を得られる。





## 【環境面・社会面】

### ■ 工場の緑化推進

- 当社は、千葉県八千代市の現工場に本社工場を移転後、その豊かな自然環境を守り、かつ継続的な整備を進め、工場と従来の里山<sup>5</sup>の共生を図ってきている。研磨業という製造工場でありながらも、日本の四季を工場敷地内で感じられる環境を整備することで、従業員の心理的なゆとりが醸成されることを期待し、長年にわたり整備を続けている。また、これは、単に従業員のゆとり醸成だけに留まらず、表面加工、なかんずく研磨という高度な意匠性を求められる当社生業においては、人間の五感が正常かつ豊かに発露されることが求められるとの歴代の経営者の信念がベースとなっている。
- 千葉工場における具体的な緑地化に関する整備状況は以下の通りとなっている。
  - ・130種の植物（ほとんどが野生種）が生育している。また、2本の桜もソメイヨシノではなくいわゆる山桜と言われるもので、樹齢はゆうに100年を超えたものとなっている。
  - ・工場を取り囲む斜面（雑木林）には散策路を整備し、社員が散策できる環境を整えている。
  - ・桜の時期には、芝生エリアにて、社員全員による花見を実施すると共に、夜間ライトアップを行い、夜桜も楽しむことができる。
  - ・毎年春には、工場内にある小さな池にてオタマジャクシから蛙がかえっていることから、有志によりその池の整備を行い、成長を見守っている。
  - ・周辺住民に対しては、安全確保の関係上開放することは難しいが、夏の納涼会への招待や（コロナ禍での中断をはさみ2023年より再開、2023年は100名以上の周辺住民が参加）や落ち葉回収、ゴミ拾いなどの企画を周辺自治会と共同で行い、地域との関係性の維持・良化に取り組んでいる。



(写真：芝生エリア)



(写真：夜桜)

<sup>5</sup> 人が自然に働きかけて生まれた空間のこと。



■ 健康と安全を確保した労働環境の整備と地球環境負荷低減に向けた技術開発の取り組み

- 硝酸を使用しない研磨手法「無硝酸湿式鏡面研磨加工」の開発

従来の鏡面研磨加工においては、硝酸<sup>6</sup>を含む特定化学物質を研磨材として使用していたが、当社では、硝酸不使用での湿式鏡面加工を開発している。無硝酸研磨薬剤による加工は、健康と安全を確保した労働環境を実現するとともに、特定化学物質の排出を抑制し、地球環境の負荷低減に繋がる取り組みである。

【社会面】

■ ダイバーシティ経営の取り組み

- 当社は社是にある通り、「会社発展の基盤は製造現場にある」「技術立社」を旨とし、湿式ベルト大型研磨機の開発など生産現場の革新を推し進めているが、これは単に生産性の改善のみならず、作業環境の改善により、働く人のダイバーシティにも繋がるとの信念をもって行っており、女性作業員の雇用拡大に繋げている。また、少子高齢化・シニア世代の活躍の場の提供を進める観点で、定年年齢を66歳への延長、役職定年の廃止など、人事制度面の整備を進めている。また、高年齢労働者の安全衛生対策を進める観点で、職場のリスクアセスメントを開始し、適材適所を実現すべく対応している。2023年12月時点での従業員153名のうち、女性従業員19名、定年再雇用者14名となっている。
- 人事制度の確立による、社員の成長促進と公平で適切な処遇の実施  
人事制度の本来の目的は社員の成長と捉え、社員が元気で生き生きとやる気を持って働ける環境をつくることで、楽しく成長できるようにする仕組みづくりを行っている。

キャリアパスが明確に分かる「ステップアップ制度」
・成長等級1～9等級、総合評価決定基準S～D（100点満点）。 ・総合評価と年数基準達成で昇給（B以上を5年など）。
自分の成長（評価）がしっかりと分かる「成長シート」
・成長シートは、階層別（一般職、中堅職、管理職）、職層別（製造職、営業職）に区分。 ・3か月に一度、成長確認/フィードバック面談を行い、次の3か月の目標を設定。 ・上司は、部下の成長点数を上げることが成長項目の1つとなっている。よって上司は部下に対して親身になって対応することが求められる。 ・成長点数は、1次評価（自分自身）、2次評価（直属の上司）を行ったあとに、各部署の上司が集まって討議したうえで最終決定される。よって、上司による評価の甘辛や不公平さが排除される。
新しく始まるキャリアのスタートをサポートする「世話人制度」
・新入社員全員に「世話人」がつく。 ・世話人は仕事を教える立場でなく、会社生活全般に対しての相談者となる。

<sup>6</sup> 硝酸は労働安全衛生法で特定化学物質とされ、定期的な歯科検診や労働時間の制限などが義務付けられている。

## ■ 健康経営の取組み

### ● 有給休暇、育児・介護休暇の取得推進

2022年に年間休日数を100日から110日に拡大している。また、コロナ禍時においては、特別休暇制度を拡充する対応を取っている。有給休暇取得率は、2023年74.7%と製造業の平均取得率65.8%<sup>7</sup>を上回っている。休みが取れる職場作りを優先課題として、人事制度の活用による多能工化を進める。なお、当社が行っている幸せデザインサーベイの結果では、休みの取りやすさについては実施ごとに向上してきており、この点を引き続きモニターし、企業風土という観点でも留意していく方針としている。

また、働く女性のサポートという観点で、いわゆる小1の壁と言われる障害を取り払うべく、独自に子供の育児休暇を小学3年生まで延長設定している。産休・育休・介護休暇について、希望者は全員、介護休業については2022年に1名、2023年に1名が取得している。

2023年の育児休暇取得3名（男性）、介護休暇取得1名、介護休業1名、産休は対象者無しとなっている。

### ● 時間外労働時間の管理

時間外労働時間は全社員の実績を毎月管理し、掲示板に掲載することにより、特定の部署・社員に負荷が偏らないよう取り組んでいる。時間外労働時間は受注の繁閑に大きく左右される面もあることから、当社では労働生産性指標を導入し、報酬に連動する形で、持続可能な企業活動に取り組んでいる。生産設備の合理化・省人化により、労働集約的作業の低減を行っている。また、多能工化に対する褒章プログラムを設定して、生産性指標の向上推進に取り組んでいる。

#### ・労働生産性

	2022年	2023年	前年比
千葉工場	8,075円	8,828円	9.3%
福岡工場	6,149円	6,566円	6.8%
札幌工場	5,505円	5,563円	1.1%
全社合計	6,884円	7,320円	6.3%

・労働生産性＝ライン売上÷基準時間

・2022年は3月～12月実績

<sup>7</sup> 令和5年就労条件総合調査の概況、労働者1人平均年次有給休暇の取得状況

● 職場環境の改善

創業70周年の記念事業として、福利厚生複合棟を建設し、職場環境の改善を行っている。1階に男性用ロッカー・シャワールーム、2階は食堂と女性用ロッカー・パウダールーム・シャワールームを設置している。内部からは美しい木々も眺められる。



(写真：食堂)



(写真：男性用ロッカールーム)

■ 労働安全衛生への取り組み

労働災害防止に向け、千葉工場、福岡工場においては、安全衛生推進委員会を設置し、従業員の安全に対する意識の向上と事故災害の予防対策を実施し、労働災害ゼロを目指している。札幌工場においても、安全衛生推進委員会を設置し、労働災害発生防止強化に取り組む。

・労働災害発生件数

	2020年	2021年	2022年	2023年
労働災害発生件数	6件	4件	5件	0件
うち重大な事案	0件	0件	0件	0件

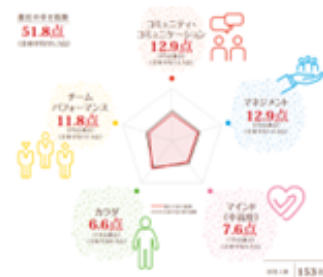
・2023年安全衛生活動計画

	主要施策、活動指針
千葉工場	<ol style="list-style-type: none"> <li>労働安全衛生法に関する法規規制及びその他の取決めルールを遵守し、工場の一人ひとりが安心して働くことができる職場環境の実現に努める。</li> <li>生産活動におけるすべての面で、危険・有害要因の事前評価（リスクアセスメント）とその対策を徹底し、災害の未然防止を図る。</li> <li>健康管理やメンタルヘルスカケアを推進し、工場の全員の心とからだの健康づくりを図る。</li> <li>安全衛生の確保に必要な教育・訓練を実施し、一人ひとりの安全知識・意識の向上を図る。</li> <li>働き方の見直しを図り、ワーク・ライフ・バランス（生活と仕事の相乗効果）を促進する。</li> <li>労働安全衛生活動を継続的かつ効率的に実施し、危険を危険と正しく認識して“災害ゼロ”から“危険ゼロ”の安全で快適な職場づくりに努める。</li> </ol>

福岡工場	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. KYT、指差呼称の実施</li> <li>2. 5S運動の強化徹底</li> <li>3. ヒヤリハット報告のリスクアセスメントの実施</li> <li>4. 安全パトロール指摘事項の改善処置の徹底</li> <li>5. QC会議における意識改革教育</li> <li>6. 3ム（ムダ、ムリ、ムラ）排除による職場改善</li> <li>7. 健康保持対策の充実</li> <li>8. 作業環境の改善</li> </ol>
------	---

■ 幸せデザインサーベイ導入による、社員の幸福度向上への取り組み

- 会社の発展と社員の幸福を追求しながら、個人の幸福度と組織のパフォーマンスを両立させる目的で、商工中金が提供する「幸せデザインサーベイ<sup>8</sup>」に取り組む。2021年9月に導入を開始し、以降は、その結果を経営陣と従業員が共有し対話を行うことで、社員にとって満足度の高い、働きがいのある会社を目指している。



・実施履歴（幸せ指数推移）

	2021年9月	2022年 8月	2023年4月	2023年11月
全社	48.9点	51.1点	52.7点	51.8点
千葉工場	49.3点	51.1点	53.6点	53.2点
福岡工場	48.2点	51.4点	52.3点	51.9点
札幌工場	49.6点	50.5点	51.7点	49.0点

<sup>8</sup> 幸せデザインサーベイは、従業員アンケートの実施により中小企業の幸せを可視化するサービス。会社の幸せを、組織としての「コミュニティ・コミュニケーション」、「チームパフォーマンス」、「マネジメント」と、個々の従業員の「カラダ」、「マインド（幸福度）」の5つの要素から構成。総合点を幸せ指数として算定する（100点満点）。

### 3.包括的インパクト分析

#### UNEP FIのインパクトレーダー及び事業活動などを踏まえて特定したインパクト

入手可能性、アクセス可能性、手ごろさ、品質（一定の固有の特徴がニーズを満たす程度）		
水（アクセス）	食糧	住居
保健・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		
質（物理的・科学的構成・性質）の有効利用		
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		
人と社会のための経済的価値創造		
包摂的で健全な経済	経済収束	

（黄：ポジティブ増大 青：ネガティブ緩和 緑：ポジティブ/ネガティブ双方のインパクト領域を表示）

#### 【UNEP FIのインパクト分析ツールを用いた結果】

国際標準産業分類	金属の処理・塗装・機械加工
ポジティブ・インパクト	雇用、包摂的で健全な経済
ネガティブ・インパクト	雇用、水（質）、大気、資源効率・安全性、気候、廃棄物

#### 【当社の事業活動を踏まえ特定したインパクト】

##### ■ポジティブ・インパクト

インパクト	取組内容
雇用	➢ 幸せデザインサーベイを活用した従業員満足度の向上
雇用、包摂的で健全な経済	➢ ダイバーシティ経営の推進
経済収束	➢ EGR研磨加工件数の増大 ➢ 労働生産性の向上

##### ■ネガティブ・インパクト（緩和の取組み）

インパクト	取組内容
保健・衛生、雇用	➢ 健康経営の推進 ➢ 職場の安全管理の取り組み
保健・衛生、水（質）	➢ 硝酸を使用しない湿式鏡面研磨加工の開発
水（質）	➢ 排水処理管理の徹底

資源効率・安全性、廃棄物	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 研磨材のリサイクルの推進</li> <li>➤ 工場から出る廃棄物の分別、リサイクルの取り組み</li> </ul>
気候	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 工場のLED化率の向上</li> </ul>



UNEP FIのインパクト分析で発出された「大気」に関するネガティブ・インパクトは、当社事業において、工場から出る排気は環境に影響を及ぼすレベルでないことから、インパクトとして特定していない。

また、当社事業活動を踏まえ、EGR研磨加工件数の増大や労働生産性の向上への取り組みを「経済収束」のポジティブ・インパクトに、健康経営の推進や職場の安全管理の取り組みと、硝酸を使用しない湿式鏡面研磨加工の開発を「保健・衛生」のネガティブ・インパクトに特定した。

#### 4.本ファイナンスの実行にあたり特定したインパクトと設定したKPI及びSDGsとの関係性



東京ステンレス研磨興業は商工中金と共同し、本ファイナンスにおける重要な以下の管理指標（以下、KPIという）を設定した。

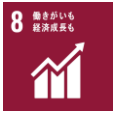
##### 【ポジティブ・インパクト】


特定したインパクト	雇用		
取組内容（インパクト内容）	幸せデザインサーベイを活用した従業員幸福度の向上		
KPI	● <b>幸せデザインサーベイを毎年実施する。幸せ指数を前年比着実にアップさせる。</b>		
KPI達成に向けた取り組み	➤ 2021年9月に導入を開始し、2023年11月までに4回実施している。調査結果を経営陣と従業員が共有し対話を行うことで、社員にとって満足度の高い、働きがいのある会社を目指している。		
貢献するSDGsターゲット	8.5	2030年までに、若者や障害者を含む全ての男性及び女性の、完全かつ生産的な雇用及び働きがいのある人間らしい仕事、並びに同一労働同一賃金を達成する。	
	10.2	2030年までに、年齢、性別、障害、人種、民族、出自、宗教、あるいは経済的地位その他の状況に関わりなく、すべての人々の能力強化及び社会的、経済的及び政治的な包含を促進する。	

特定したインパクト	雇用、包摂的で健全な経済		
取組内容（インパクト内容）	ダイバーシティ経営の推進		
KPI	● <b>女性社員の成長促進と公平で適切な処遇の実施</b> ・等級3への昇格 2026年4月までに総数5名以上（2名以上昇格）、2028年4月までに総数7名以上（2名以上昇格）とする。 ● <b>高齢者雇用の推進</b> 定年者（66歳）の継続雇用率を100%/年とする。		
KPI達成に向けた取り組み	➤ 人事制度としては完全に男女が同じ器になっており、管理職の要件を満たせば何の障害もなく管理職となる。現在の実情を踏まえ、まずは管理職予備軍プール層の等級3（等級4から中堅層、労政上の管理職は等級7～9）を増やすべく取り組む。 2023年12月現在、女性社員は等級1が5名、等級2が9名、等級3が3名となっている。		





	<p>➤ 少子高齢化/シニア世代の活躍の場の提供を進める観点で、定年年齢を66歳への延長、役職定年を廃止など人事制度面の整備を進めると共に、高年齢労働者の安全衛生対策を進める観点で、職場のリスクアセスメントを開始し、適材適所を実現すべく対応している。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>2021年</th> <th>2022年</th> <th>2023年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>定年者</td> <td>1名</td> <td>3名</td> <td>1名</td> </tr> <tr> <td>再雇用</td> <td>1名</td> <td>3名</td> <td>1名</td> </tr> </tbody> </table>				2021年	2022年	2023年	定年者	1名	3名	1名	再雇用	1名	3名	1名
	2021年	2022年	2023年												
定年者	1名	3名	1名												
再雇用	1名	3名	1名												
貢献するSDGsターゲット	5.5	政治、経済、公共分野でのあらゆるレベルの意思決定において、完全かつ効果的な女性の参画及び平等なリーダーシップの機会を確保する。													
	8.5	2030年までに、若者や障害者を含む全ての男性及び女性の、完全かつ生産的な雇用及び働きがいのある人間らしい仕事、並びに同一労働同一賃金を達成する。													
	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。													


特定したインパクト	経済収束	
取組内容（インパクト内容）	EGR研磨加工件数の増大	
KPI	● <b>有償加工件数を、2024年：20件、2025年：30件とし、以降、前年比10件以上増加させる。</b>	
KPI達成に向けた取り組み	<p>➤ EGRは今後の事業展開において重要な戦略的位置づけにある。現在、ニーズの掘り起こし活動のステージにあり、顧客からのサンプル加工依頼を積み上げていくことで、大きなニーズに繋げていく。</p> <p>➤ 2023年実績11件</p>	
貢献するSDGsターゲット	8.2	高付加価値セクターや労働集約型セクターに重点を置くことなどにより、多様化、技術向上及びイノベーションを通じた高いレベルの経済生産性を達成する。 



特定したインパクト	経済収束													
取組内容（インパクト内容）	労働生産性の向上													
KPI	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>全社労働生産性の目標</b></li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>年度</th> <th>目標</th> <th>2022年比</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2024年</td> <td>7,400円</td> <td>7.5%</td> </tr> <tr> <td>2025年</td> <td>7,650円</td> <td>11.1%</td> </tr> <tr> <td>2026年</td> <td>7,765円</td> <td>12.8%</td> </tr> </tbody> </table> <p>2027年以降についても前年実績以上の向上を目指す、具体的目標値は、以降のモニタリングの中で決定する。</p>		年度	目標	2022年比	2024年	7,400円	7.5%	2025年	7,650円	11.1%	2026年	7,765円	12.8%
年度	目標	2022年比												
2024年	7,400円	7.5%												
2025年	7,650円	11.1%												
2026年	7,765円	12.8%												
KPI達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 時間外労働時間は受注の繁閑に大きく左右される面もあることから、当社では労働生産性指標を導入し、報酬に連動する形で、持続可能な企業活動に取り組んでいる。2024年は、札幌と福岡工場で設備投資を実施する。2025年は、設備投資効果による向上を見込む。2026年は、新設備で習熟度上昇による生産性改善を織り込む。</li> <li>➢ 労働生産性＝ライン売上÷基準時間</li> </ul>													
貢献するSDGsターゲット	8.2	<p>高付加価値セクターや労働集約型セクターに重点を置くことなどにより、多様化、技術向上及びイノベーションを通じた高いレベルの経済生産性を達成する。</p> 												


【ネガティブ・インパクト】



特定したインパクト	保健・衛生、雇用	
取組内容（インパクト内容）	健康経営の推進	
KPI	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>健康経営優良法人の認定取得</b> 2025年までに認定を取得し、以降毎年更新する。</li> <li>● <b>有給休暇の取得率向上</b> 有給休暇取得率を、2024年75%以上とし、2025年77%以上、2026年以降80%以上とする。</li> </ul>	
KPI達成に向けた取り組み	<ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 健康経営優良法人認定取得については、2023年に立ち上げた人事企画委員会メンバーを担当として、2025年申請取得に向けて活動を開始する。</li> <li>➢ 有給休暇の取得推進については、休みが取れる職場作りを優先課題として、人事制度活用による多能工化を進める。幸せデザインサーベイによる意識調査も継続して実施する。2023年有給休暇取得率は74.7%となっている。</li> </ul>	

貢献するSDGsターゲット	3.4	2030年までに、非感染性疾患による若年死亡率を、予防や治療を通じて3分の1減少させ、精神保健及び福祉を促進する。	
	8.5	2030年までに、若者や障害者を含む全ての男性及び女性の、完全かつ生産的な雇用及び働きがいのある人間らしい仕事、並びに同一労働同一賃金を達成する。	
	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。	

特定したインパクト	保健・衛生、雇用														
取組内容（インパクト内容）	職場の安全管理の取り組み														
KPI	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 労働災害発生件数 重大労働災害発生件数0件/年を継続する。</li> <li>● 札幌工場に安全衛生推進委員会を2025年までに設置する。</li> </ul>														
KPI達成に向けた取り組み	<p>➤ 労働災害防止に向け、千葉工場、福岡工場においては、安全衛生推進委員会を設置し、従業員の安全に対する意識の向上と事故災害の予防対策を実施している。札幌工場においても、千葉・福岡工場と同様の管理を行っており、安全衛生推進委員会の設置を行う。</p> <table border="1" data-bbox="662 1361 1364 1512"> <thead> <tr> <th></th> <th>2021年</th> <th>2022年</th> <th>2023年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>労働災害発生件数</td> <td>4件</td> <td>5件</td> <td>0件</td> </tr> <tr> <td>うち、重大な事案</td> <td>0件</td> <td>0件</td> <td>0件</td> </tr> </tbody> </table>				2021年	2022年	2023年	労働災害発生件数	4件	5件	0件	うち、重大な事案	0件	0件	0件
	2021年	2022年	2023年												
労働災害発生件数	4件	5件	0件												
うち、重大な事案	0件	0件	0件												
貢献するSDGsターゲット	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。													

特定したインパクト	保健・衛生、水（質）		
取組内容（インパクト内容）	硝酸を使用しない湿式鏡面研磨加工の開発		
KPI	● 2026年までに、硝酸を使用しない湿式鏡面研磨加工有償受注を開始する。数値目標はモニタリング実施時に実情を踏まえ検討・見直しを行う。		
KPI達成に向けた取り組み	➢ 無硝酸研磨の開発について、生産性の観点や最終品質の課題の洗い出しを行っており、現状はサンプルの作成を行っている段階にある。技術的課題及びその解決に取り組んでおり、2026年内に無硝酸研磨の運用を開始する。		
貢献するSDGsターゲット	6.3	2030年までに、汚染の減少、投棄の廃絶と有害な化学物・物質の放出の最小化、未処理の排水の割合半減及び再生利用と安全な再利用の世界的規模で大幅に増加させることにより、水質を改善する。	
	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。	

特定したインパクト	資源効率・安全性、廃棄物		
取組内容（インパクト内容）	研磨材のリサイクルの推進		
KPI	● 研磨材（研磨カス）のリサイクル率100%を継続する。		
KPI達成に向けた取り組み	➢ 研磨カスは、そのまま廃棄した場合は産業廃棄物となるが、ステンレスに含まれるニッケルやクロムを抽出しやすいように処理する工程を行い、鉄鋼メーカーが引き取る。これにより、ニッケルやクロムといった鉱物資源のリユース・リサイクルにつなげる。研磨材のリサイクルは、2023年実績100%となっている。		
貢献するSDGsターゲット	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。	
	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。	

特定したインパクト	気候		
取組内容（インパクト内容）	札幌工場、千葉工場、福岡工場のLED化率の向上		
KPI	● 2026年までに全工場の完全LED化を実施する。		
KPI達成に向けた取り組み	➤ LED化率は、千葉工場11%、福岡須恵工場68%、札幌第1・第2工場で11%となっている。設備投資計画の中に織り込み、2026年までに全工場の完全LED化を実施する。		
貢献するSDGsターゲット	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。	
	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。	

なお、ネガティブ・インパクトとして、「排水処理管理の徹底」「工場から出る廃棄物の分別、リサイクルの取り組み」はインパクトとして特定しているものの、十分な抑制が図られていることから、KPIは設定していない。

## 5.サステナビリティ管理体制

東京ステンレス研磨興業では、本ファイナンスに取り組むにあたり、日下部社長を最高責任者として、自社の事業活動とインパクトリーダー、SDGsにおける貢献などの関連性について検討を行った。本ファイナンス実行後も、日下部社長を最高責任者とし、日下部専務取締役をプロジェクト・リーダーとして、全従業員が一丸となってKPIの達成に向けた活動を推進していく。

(最高責任者)	代表取締役社長 日下部 繁
(プロジェクト・リーダー)	専務取締役 本部長兼福岡工場長 日下部 充

## 6.モニタリング

本ファイナンスに取り組むにあたり設定したKPIの進捗状況は、東京ステンレス研磨興業と商工中金並びに商工中金経済研究所が年1回以上の頻度で話し合う場を設け、その進捗状況を確認する。モニタリング期間中は、商工中金はKPIの達成のため適宜サポートを行う予定であり、事業環境の変化等により当初設定したKPIが実状にそぐわなくなった場合は、東京ステンレス研磨興業と協議して再設定を検討する。

## 7.総合評価

本件はUNEP FIの「ポジティブ・インパクト金融原則」に準拠した融資である。東京ステンレス研磨興業は、上記の結果、本件融資期間を通じてポジティブな成果の発現とネガティブな影響の低減に努めることを確認した。また、商工中金は年に1回以上その成果を確認する。

本評価書に関する重要な説明

1. 本評価書は、商工中金経済研究所が商工中金から委託を受けて作成したもので、商工中金経済研究所が商工中金に対して提出するものです。
2. 本評価書の評価は、依頼者である商工中金及び申込者から供与された情報と商工中金経済研究所が独自に収集した情報に基づく、現時点での計画また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。また、商工中金経済研究所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。
3. 本評価を実施するに当たっては、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」に適合させるとともに、ESG 金融ハイレベル・パネル設置要綱第 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考え方」に整合させながら実施しています。なお、株式会社日本格付研究所から、本ポジティブ・インパクト・ファイナンスに関する第三者意見書の提供を受けています。

〈本件に関するお問い合わせ先〉

株式会社商工中金経済研究所

主任コンサルタント 樋上重信

〒105-0012

東京都港区芝大門2丁目12番18号 共生ビル

TEL: 03-3437-0182 FAX: 03-3437-0190