

News Letter

ニュースレター



2023年7月26日



「めいぎんポジティブインパクトファイナンス」の契約締結について ～株式会社イナガキのサステナブル経営をサポート～

名古屋銀行（頭取 藤原 一朗）は、株式会社イナガキ（代表取締役 稲垣 健治）と「めいぎん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。

当行は、今後もグループ一体となり、銀行の既存のビジネスモデルに捉われない持続可能な収益機会の創出及び付加価値の高いサービスを提供し、さまざまなお客さまの経営課題解決を通じて地域社会とともに未来を創造してまいります。

記

1. 契約締結日 2023年3月28日（火）
2. 融資金額 50百万円
3. モニタリング期間 5年
4. 資金使途 事業資金
5. PIF 評価書 添付資料をご参照ください。

※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>

6. 株式会社イナガキの概要

代 表 者	稲垣 健治
本社所在地	名古屋市緑区鳴海町字母呂後 197 番地
業 種	ステンレス加工業、板金加工業
設立年月日	1992年1月22日

< 記念盾贈呈式の様子 >



株式会社イナガキ
代表取締役 稲垣 健治 氏

株式会社名古屋銀行
鳴海支店長 片原 久夫

参考：「めいぎんポジティブインパクトファイナンス」の取り扱い開始について

https://www.meigin.com/release/files/20220111meigin_PIF.pdf

以 上

ポジティブインパクトファイナンス評価書

～ 株式会社イナガキ ～



2023年3月28日
株式会社名古屋銀行
法人営業部 法人コンサルティンググループ

はじめに

株式会社名古屋銀行は、株式会社イナガキに対し、めいぎんポジティブインパクトファイナンス（以下、めいぎん PIF）を実行した。

本件取組にあたって、株式会社名古屋銀行は国連環境計画金融イニシアティブ（以下、UNEP FI という。）が策定した「ポジティブインパクト金融原則」及び、環境省が策定した「インパクトファイナンスの基本的考え方」に則り、株式会社イナガキの企業活動における包括的なインパクトを分析し、充実したサステナビリティ経営に向けた KPI を設定した。

借入人概要

借入企業	株式会社イナガキ
所在地	愛知県名古屋市緑区鳴海町字母呂後 1 9 7
従業員	24 名 ※2023 年 3 月末時点
事業内容	ステンレス加工業、板金加工業

融資条件概要

融資形態	証書貸付
融資金額	50,000,000 円
資金使途	運転資金
融資・モニタリング期間	5 年

目次

1. 企業情報	3
①会社概要	
②組織図	
③企業理念	
2. 事業内容	5
①概要	
②対応板金加工	
③主な保有設備	
④こだわり	
3. その他の活動	9
①品質への取組	
②人材育成	
③女性活躍	
④パワハラ・セクハラ防止策実施	
⑤環境への取組	
⑥SDGs宣言書	
4. インパクトの特定	13
①インパクトマッピングによるインパクト分布	
②インパクト分布図	
③国内のインパクトニーズ	
5. 測定する KPI	18
・ポジティブインパクトの拡大	
・ネガティブインパクトの縮小	
6. インパクト管理体制	19
7. モニタリング方法	19
8. 総括	19

1. 企業概要

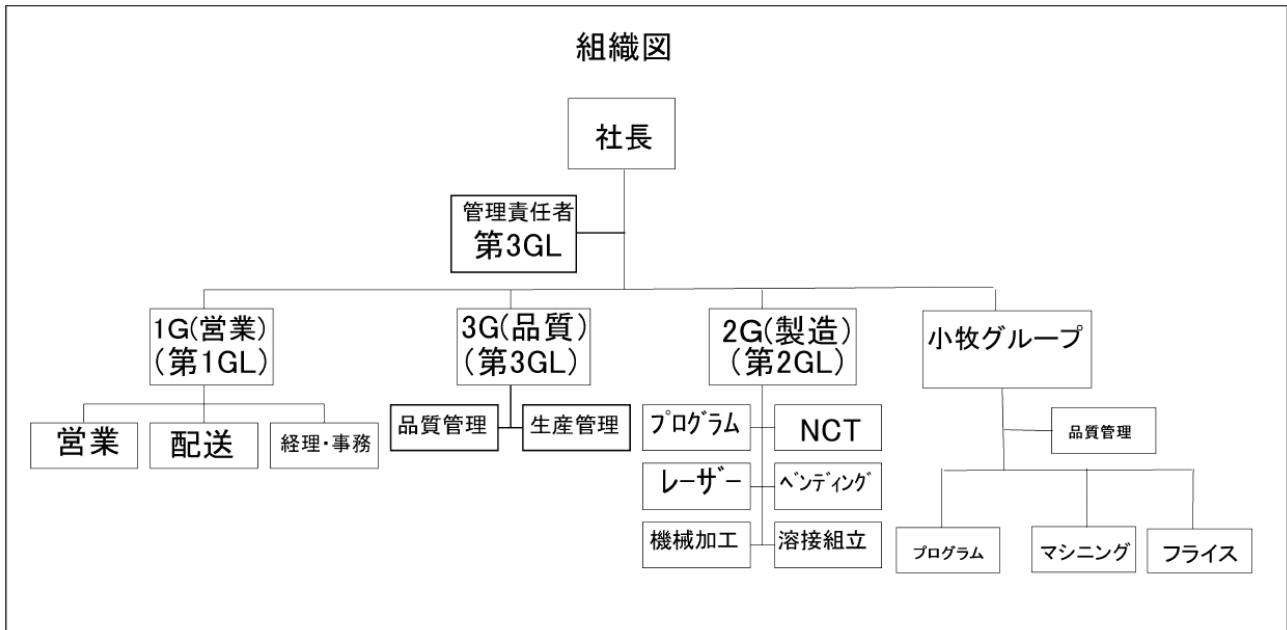


① 会社概要

会社名	株式会社イナガキ
創業年月	1963年7月
設立年月日	1992年1月22日
代表取締役	稲垣 健治
本店所在地	愛知県名古屋市緑区鳴海町字母呂後197
従業員数	24名 ※2023年3月末時点
決算日	12月31日



② 組織図



③ 企業理念

企業理念

人を大切にします。

私たちは、事業活動を通じて、すべての人々を大切に社会貢献していきます

- ①私たちは、感謝の気持ちを持ち行動します
- ②私たちは、利他心を大切に持ち行動します。
- ③私たちは、すべての人々の（夢の実現、幸福の追求）のために行動します

● 経営基本方針

精密板金業界において、信頼される会社（オンリーワン、ナンバーワン）企業となる

これまで培ったノウハウをよりよい「カタチ」で顧客へ提供し、今後とも世の中から求められる企業であり続けることを使命として、当社は社員一丸となった取組みを続けている。

ステークホルダーとして関係する「人」すべてを大切にし、ともに成長することこそが社会貢献に繋がるとの考えを経営理念として謳うとともに、理念を実現するために、自社の強みを把握し、常に時代のニーズに合わせた柔軟なサービス、製品づくりを続けることで、お客様にとって不可欠なパートナーであり続けることを方針としている。

2. 事業内容

① 概要



当社は創業当初より、ステンレス加工を中心に「お客様の喜ぶ製品作り」をモットーに長年板金加工に従事してきた企業である。

一方で、現社長が就任して以降は、製缶板金から精密板金加工まで1個からでも注文を受け、規格外品の注文に対しても、開発段階から綿密に得意先の要望を忠実にカタチにする「製造業の駆け込み寺」をテーマに、「お客様に喜んでいただけるものづくり」を徹底追及しており、金属板金から精密加工板金までを請け負っている。

ステンレス・アルミ・鉄・銅・真鍮など幅広い加工技術を有し、主に医療機器・半導体製造装置の筐体、食品機械メーカーからの板金加工製品の受注に繋がっている。

② 対応板金加工

(1) 精密板金加工

精密板金加工とは、厚みが0.1mm～3mm程度の比較的薄い金属板を加工して、電子機器・通信機器・半導体製造機器・自動車などの筐体や部品を製造する加工方法。切断・穴あけ・曲げ・溶接といった加工方法を用いて、金属板を図面で指示された通りの複雑かつ精密な製品形状に仕上げることが可能である。

●加工実績例



【SPCC 曲げ+メッキ品】



【SUS 曲げ加工品】



【SUS 曲げ+溶接加工品】

(2) レーザ加工

光のエネルギーをレンズで集め、金属を溶かす加工方法で金属を溶解温度まで熱して切断する加工方法。レンズを使用して、光をΦ0.1mmほどの小さなスポットに絞ることで、高いエネルギーを出力する。

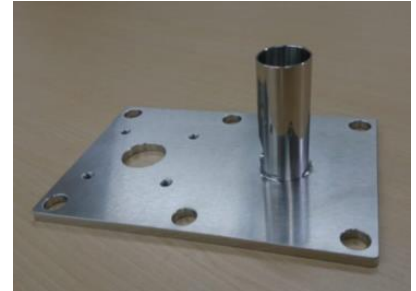
●加工実績例



【SPCC 曲げ+メッキ品】



【SPCC ボックス加工品】



【ステンレス溶接加工品】

(3) 溶接加工全般（ステンレス、アルミ、鉄）

銀金2つ以上の金属を接合する方法で、金属を局部的に溶解、または半溶解状態に加熱し接合させる。溶加材(溶接棒など)を加えて接合する融接法と、加熱した金属を加圧して接合する圧接法、および母材と違う素材を熔融して接合するろう付法の3つに大別されるが、当社は全て対応可能である。

(4) 機械加工（マシニング、フライス、旋盤）

マシニングセンタやNC旋盤などの工作機械を使って金属を加工する金属加工法。切削・研削・研磨などさまざまな加工方法がある。

(5) プレス加工、プレス金型

加工物を金型に圧着(プレス)して金型の形に変形させる加工方法。外から圧力を加えることで、製品を加工し変形させたり組み合わせたりする作業のことで、塑性加工の一種。

(6) 曲げ加工、バフ研磨加工

曲げ加工とは、その名の通り材料を曲げることで変形させて、さまざまな形状に加工する方法。バフ研磨加工とは、金属の表面の仕上げをおこなうために用いられる表面処理方法。

(7) 試作品加工

製品を量産する前に、その製品の機能や作り方に問題がないか、試しに加工すること。試作をすることで初めて不具合や机上設計とのずれに気付くことも少なくないため、製品加工において試作加工は特に重要な工程の一つである。

③ 主な保有設備



ファイバーレーザー複合マシン(棚仕様)

LC-2512C1AJ + ASR2512NTK

パンチングとレーザー、2つの機能を持ったマシン。金属板を切断したり穴をあけたりするだけでなく、バーリングやタッピングなどの加工も行うことができる。棚仕様になっているため、材料の自動搬入、排出や加工品の自動排出も行うことが可能である。



NCブレーキプレス

HDS1303NT 130t

プレスブレーキともいい、上下2カ所の金型で金属の板(板金)を折り曲げるマシン。



レーザー加工機

VENTIS3015AJ

レーザー光線で金属板に「穴あけ」「切断」加工を行うマシン。



バリ取り機

AuDeBu-600

バリ取りを自動で行うマシン。



洗浄機

AuDeBu Racon1000

粉塵拡散を防ぎながらワーク上下表面のジェットノズルによる高圧洗浄を1回通しで行える自動洗浄機。



NCタッピングマシン

CTS-900NT

タップ作業を自動で行うマシン。



ファイバーレーザー溶接機

FLW600MT

省スペース・省エネ型のファイバーレーザーハンディ溶接機。

④ こだわり

(1) カスタマイズ



他社では行っていないような単品オーダーや、規格外品などにも柔軟に対応している。また、開発段階から綿密に顧客のニーズを実現できるカタチにカスタマイズすることで、顧客ごとの最適な商品を作り上げている。

地域によっては、配達サービスも行っており、顧客にとっての利便性を高めている。

【対応地域】

愛知県全域、岐阜県羽島市、岐阜県各務原市、岐阜県大垣市、三重県四日市市、三重県桑名市

(2) トータル管理システム



先進的な CAD/CAM による正確な NC データの作成と、精密板金加工におけるレーザ加工・曲げ・パンチプレス加工において、顧客のニーズを満たすための設備環境が整備されており、受注から出荷・販売管理まで業界内でも早い段階から生産管理システムによる一括管理を採用し、業務効率化・生産性向上に努めている。

(3) 短納期



当社は、人材教育はもちろんのこと、積極的な設備投資を続けてきたため、加工・制作・溶接・組立までを、当社のみで一貫して効率的に受注できる体制が整っている。先述の柔軟なカスタマイズ対応に加え、顧客の納期に合わせたスピーディな対応が可能な点も、当社が有する大きな強みの一つである。

3. その他の活動

① 品質への取組



品質方針

**製品づくりを通し、
人と社会の発展に貢献します**

- ① お客様の喜ぶ製品づくり（お客様の安心と満足）を得るサービスを提供します
- ② 業務の品質向上と見える化の実施で能率向上を推進します
- ③ 市場からの声を真摯に受け止め、品質改善に継続的に取り組みます

当社は顧客満足度の向上を目指して、世界で最も普及している品質マネジメントに関する国際規格「ISO 9001」の認証を取得している。明確な品質方針を打ち出し、不断の努力を続けてきた結果であり、当社の高い技術力を証明している。

② 人材育成

力量マトリックス(1) 2023.1.21

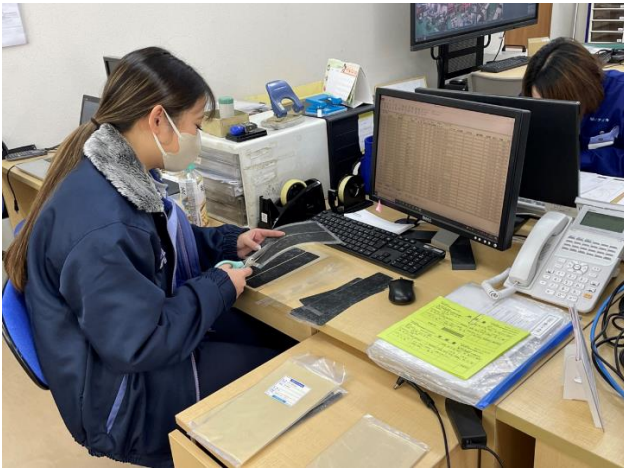
作成者 2023.1.21	職名	技能項目																				
		溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
名前	澤田	○	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	平井	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	佐藤				○	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	一之瀬				○	○	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	持納				○																	
	佐野	○	○	○	○	△																
	松嶋				○																	
	藤野				○																	
	中田				○	◎																
	小島				○	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	梅方	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	寺井	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	本間	△	◎																			
	後藤	△	◎																			
	アイソ				○																	
	伊豆原				○																	
	金子				○	○	○															
	西園				○	○	○															
	小宮																					
	フジ																					
	フジ																					
	カン																					
	加藤	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	鈴木	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	小林	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

*1 公的資格 *2 社内資格、すべての力量が○以上であること
 *評価基準は ◎ (指導出来る) 、○ (一人で出来る) 、△ (指導者が必要)

資格名	資格取得者数 (重複者含む)
2級工場板金技能士 (数値制御タレットパンチプレス作業)	1名
2級工場板金技能士 (機械板金作業)	3名
安全衛生推進者養成講習修了証	1名
半自動溶接適格性証明書 JIS Z 3841	1名
ステンレス鋼溶接適格性証明書 基本給TN-F	1名
アーク溶接特別教育	1名
T-IF (JIS Z 3801)	1名
アーク溶接業務	1名
ガス溶接技能	2名
プレス機械作業主任者	2名
研削砥石取扱業務	1名
フォークリフト運転技能	6名
天井クレーン	1名
玉掛け	1名
商業簿記3級	1名
危険物取扱者 乙種4類、5類	1名
危険物取扱者 甲種	1名
毒劇物取扱者	1名

当社ではOJTを中心とした人材教育を行っており、力量マトリックスを細かく設定し管理することで、現在「誰が」「どのような技術を」「どれ程のレベルで行えるか」を把握できる体制が整備されている。このマトリクスによる管理を行うことで、適切な人材配置と指導が可能となり、効率的な教育が成されている。同様に、資格取得に関する支援も幅広く行っており、自己啓発を促し、従業員一人一人の成長を後押ししている。

③ 女性活躍



女性が活躍できる場を提供し、公平な目で評価・登用が行われているのも当社の特徴の一つである。事務や現場作業に関わらず、女性活躍が組織の活性化に繋がっており、組織文化として根付いていることで、女性従業員の高い定着率も維持されている。

高い定着率は、結果として優秀な女性人材の新規採用にも繋がるといった好循環も生んでおり、今後とも積極的にダイバーシティ実現のための施策を打ち出していく方針である。

④ パワハラ・セクハラ防止策実施

ハラスメント撲滅 10箇条

- 1) オアシス運動をする事。
- 2) 人に無視をしない事。
- 3) 人の悪口を言わない事。
- 4) 人の陰口を言わない事。
- 5) 人の噂話をしない事。
- 6) 人に嫌がらせをしない事。
- 7) 名前を呼ぶときはさん付けで呼ぶ事。
- 8) 苦手な人にも一歩踏み出して挨拶する事。
- 9) 人格を否定しない/プレーを叱ってプレーヤーを否定しない。
- 10) 怒らない事。（キレてしまったら、フォローする）
- 注) ハラスメント10箇条に違反した場合には懲戒処分とする。

経営理念にも謳っている通り、「人」を重んじる当社では従業員全員が働きやすい職場環境を維持していくために、左記の「ハラスメント撲滅 10 箇条」を掲げ、違反者に対して厳格な処罰があることを表明している。

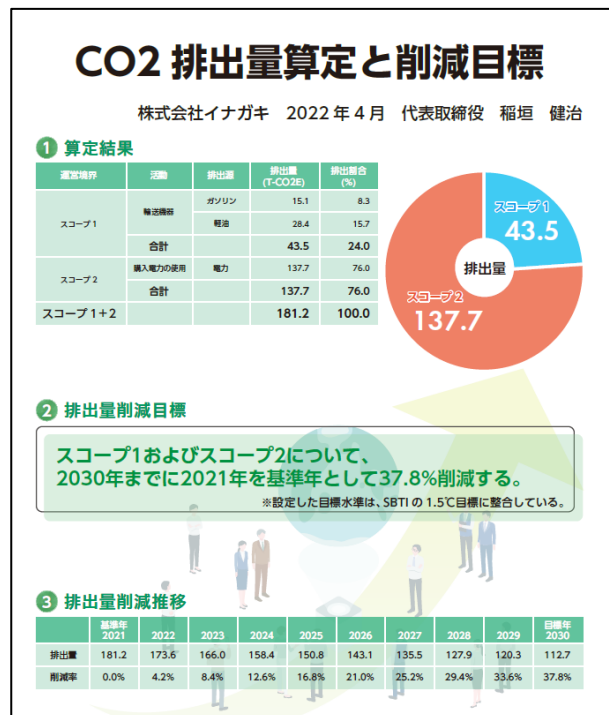
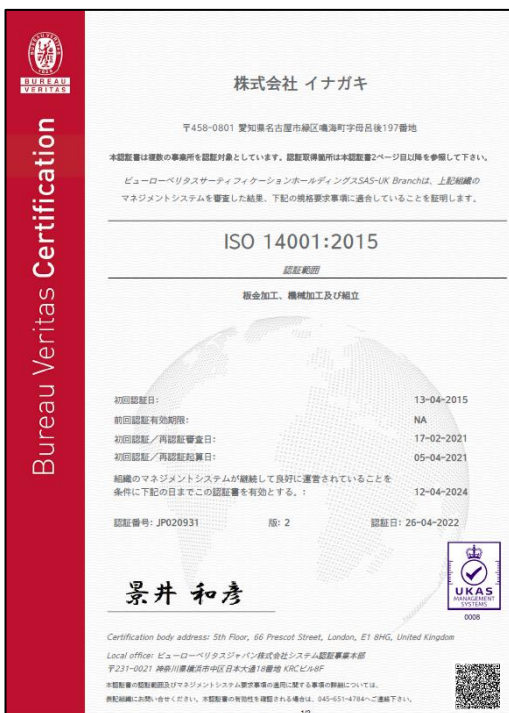
さらに、定期的にはハラスメント防止に関する勉強会を開催することで、ハラスメント撲滅に向けた企業文化の醸成に努めている。

⑤ 環境への取組

環境方針

当社は、事業活動を通じて地域社会に貢献し、地球環境の保全活動を重要課題のひとつであると認識し、環境と調和を目指した事業活動に取り組みます。

- ① 電力使用量の削減
- ② 廃棄物排出の抑制
- ③ 全従業員に対し、環境改善活動に取り組むために必要な環境教育を継続的に実施し、環境保全の重要性への意識向上を図り維持します
- ④ 当社の環境方針は、文書化し外部から要求があれば公開いたします



当社は明確な環境方針を打ち出すとともに、ISO14001の取得や、CO2排出量の算定と削減目標の確立など、実効性の伴う取組を積極的に行っている。

CO2フリー電気（電力会社が保有する水力発電所等の再生可能エネルギー電源に由来する非化石証書の使用により環境価値を付加することで、実質的に再生可能エネルギー100%かつCO2ゼロエミッションの電気が提供されるメニュー）も一部利用しており、当社のCO2排出係数をゼロにするとともに、再生可能エネルギーの普及・拡大に貢献している。

⑥ SDGs 宣言書



株式会社イナガキ SDGs宣言

当社は国連が提唱する「持続可能な開発目標(SDGs)」に賛同し、
SDGsの達成に向けた取組みを行っていく事を宣言します。

2021年6月1日
株式会社イナガキ 代表取締役 稲垣 健治

SDGsの達成に向けた取組み

品質保証

全社員一丸となって品質の維持・向上に取組み、常に時代のニーズに対応したサービスを提供し、お客様の喜ぶ製品作りをめざしています。



＜具体的な取組み＞

- 取引先の声を共有し対応する体制づくり
- 環境配慮型のサービス・商品開発・支援
- 事業継続計画(BCP)の策定

環境対策

企業の社会的責任を認識し、事業活動における廃棄物の削減や省エネに取組み、お客様に満足頂ける品質と地球環境の保全の双方を追求してまいります。



＜具体的な取組み＞

- ISO14001の取組み継続
- 従業員に対する環境教育の実施
- 設備の省エネ化でエネルギー使用量1/2削減

人権・雇用

全従業員がキャリアアップを目指し、活躍できる社内体制を整えるとともに、ワークライフバランスの向上を目指した環境整備に努めています。



＜具体的な取組み＞

- 研修体制の整備と実施
- 休暇取得や福利厚生の充実
- ハラスメントやコンプライアンス方針の整備

社会貢献

事業を通じた雇用の創出、豊かな生活に繋がる製品作りだけでなく、地域社会の一員として、様々なカタチで地域社会の発展に貢献してまいります。



＜具体的な取組み＞

- 地元人材やグローバル人材の採用と育成
- 地域の防犯活動や清掃活動への参加
- 周辺地域に対する騒音等の対策実施


×


当社は具体的なSDGs宣言を行っており、高い製品・サービス品質を維持していくための具体的取組や環境対策に関する目標、人権・雇用に関する方針を掲げ、地域社会の発展に貢献していくことを表明している。今般のめいぎんポジティブインパクトファイナンスについてもインパクト分析を踏まえ、同宣言と共通した分野でのKPIを設定する。

3. インパクトの特定

①インパクトマッピングによるインパクト分布

名古屋銀行は事業性評価におけるビジネスモデル（非開示）により株式会社イナガキの主要、関連業種を特定し、UNEP FI が推奨するインパクトマッピングから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した。株式会社イナガキの業種カテゴリは多岐に渡る為、分布図は主要業種の掲載に限定する。

分布図中の「★★」は重要な影響があるカテゴリ、「★」は影響があるカテゴリを示す。株式会社イナガキの事業活動については「★★」「★」の影響をすべて検討する。川上・川下の事業活動については株式会社イナガキが直接関与できないため次の事項を検討する。

ポジティブ面では川上・川下の事業でポジティブな影響の促進やネガティブな影響の緩和に株式会社イナガキの事業が貢献できることがないか検討する。

ネガティブ面では川上・川下の事業において重要な影響があるか影響が及ぶ地域での対応のニーズが強いカテゴリについて、取引関係の管理などを通じて緩和に貢献できるか検討する。

分析の対象となる事業活動がインパクトマッピングの業種分類に含まれる特定の事業の場合、当該事業とは無関係なインパクトカテゴリについては検討しない。

②インパクト分布図

インパクトカテゴリ	川上の事業											
	【 2219 】		【 2220 】		【 2410 】		【 2420 】		【 2432 】		【 2592 】	
	その他のゴム製品製造業		プラスチック製品製造業		第一次鉄鋼製造業		第一次貴金属・その他非鉄金属製造業		非鉄金属製造業		金属の処理・塗装・機械加工業	
	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative
	ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ
水（入手）												
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		★★		★★		★		★		★		★
包摂的で健全な経済	★		★		★		★		★		★	
経済収束												

インパクトカテゴリ	同社事業		川下の事業			
	【 2592 】		【 2822 】		【 2829 】	
	金属の処理・塗装・機械加工業		金属成形機械及び工作機械製造業		その他の特殊産業用機械製造業	
	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative
	ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ
水（入手）						
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		★		★		★
包摂的で健全な経済	★		★		★	
経済収束						

当社事業及び川上企業、川下企業における共通のポジティブインパクトとして『雇用』『包摂的で健全な経済』が確認された。（『住居』『情報』については、当社事業との関連性は低いと見なし対象外とした。）

川上企業としては当社が加工を施しているステンレス・アルミ・鉄・銅・真鍮等の製造業者と、部品組み立ての際に使用するゴム・プラスチックの製造業者、さらに外注先である加工業者が該当し、川下事業は、医療機器、半導体製造機械、食品機械といった様々な分野の産業用機械製造業者が該当する。

多くの企業と連携してサプライチェーンを形成し、雇用創出に寄与するとともに、経済全体を支える製造業は本質的に『雇用』『包摂的で健全な経済』への寄与が大きい業種である。

特に当社としては、長い業歴の中で培われてきた知識・ノウハウに加え、それらを最大限に活用する

ための設備投資を続けた結果、業界内屈指の高い技術力と対応力を身に付けるとともに、一括管理可能なシステムの導入を早い段階から実装し高めてきた効率性によって、多くのサプライチェーン企業を支援することで『包摂的で健全な経済』への寄与が大きく認められる。

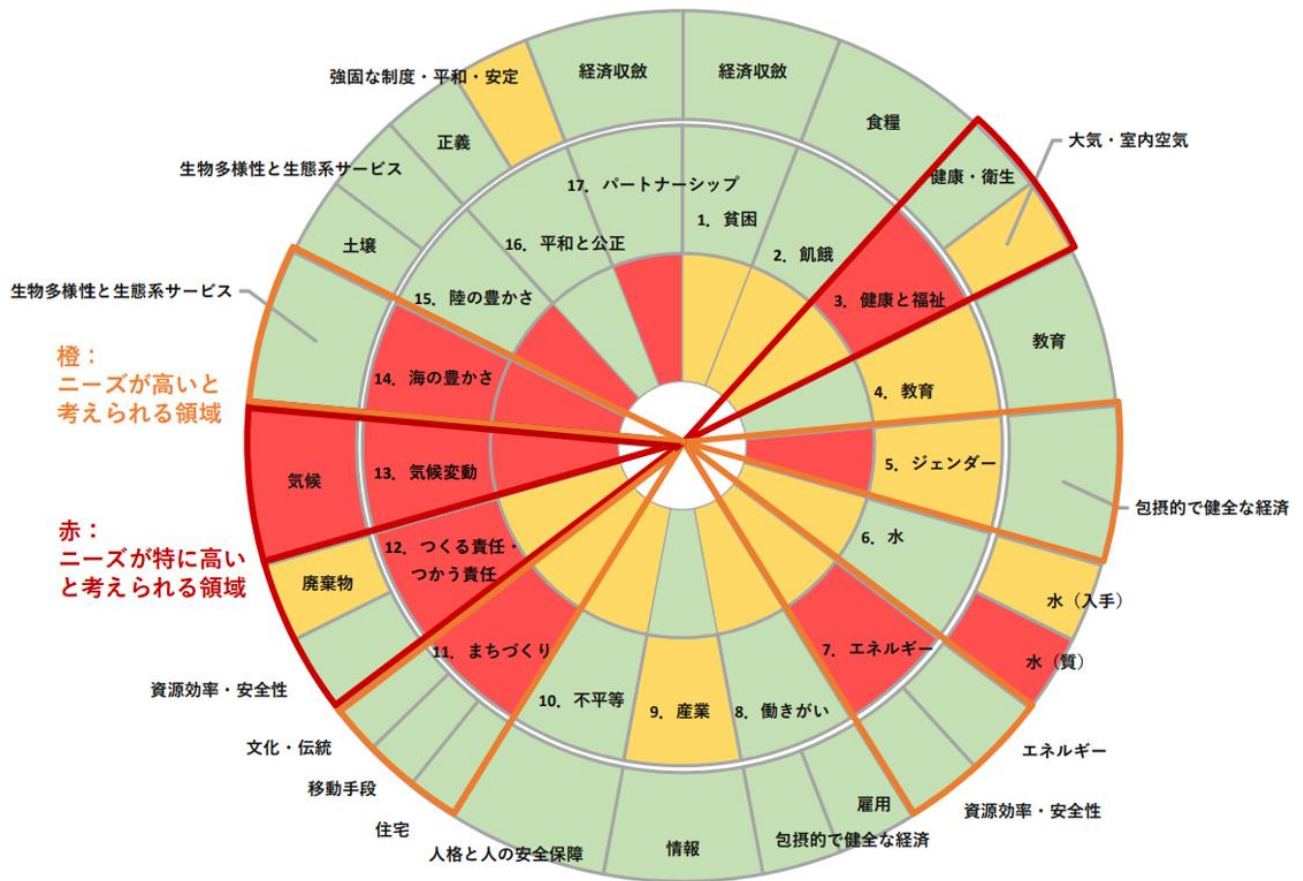
また、上記のような高い技術を承継させていくために力量マトリクスによる管理や資格取得支援、OJTを中心とした人材育成は『雇用』のポジティブインパクトの拡大に貢献している。

一方で、ネガティブとしては『健康・衛生』『雇用』『水（質）』『大気』『土壌』『資源効率・安全性』『気候』『廃棄物』が確認され、特に環境におけるものが多く散見されている。製造工程と製品輸送工程で排出される汚染物質・廃棄物による影響が大きいものと見受けられ、当社としては計画的な仕入による配送回数の低減や、CO₂排出量及びエネルギー利用量の削減となるようなKPIの設定、業務効率化による廃棄物の削減および適切な処理を継続的に行っていくことでネガティブインパクト縮小を図る。

③ 国内のインパクトニーズ


環境省が策定した「インパクトファイナンスの基本的考え方」における国内のインパクトニーズは下記の図によって表される。特に取り組むべき SDGs を赤色、取り組むべきであるが不十分な SDGs を黄色、その他を緑色としているものである。

次ページの「5. 測定する KPI」において名古屋銀行が特定した株式会社イナガキのインパクトと対応する SDGs のゴール「9、13」について、赤色もしくは黄色のゴールに該当するものとなっており、国内のインパクトニーズとの整合的である。





4. 測定するKPI


① 品質向上・効率化による事業の拡大

項目	内容
インパクトの種類	経済面でポジティブインパクトを拡大
インパクトカテゴリ	「包摂的で健全な経済」
関連するSDGs	
対応方針	顧客満足度向上や効率化による事業規模の拡大
KPI	・当社の技術力・対応力・効率性を向上させ、2023年度対比で従業員一人当たりの売上高を180%増加させる（実績報告）

② 雇用創出と労働環境整備

項目	内容
インパクトの種類	社会面でポジティブインパクトを拡大、社会面でネガティブインパクトを縮小
インパクトカテゴリ	「雇用」
関連するSDGs	 
対応方針	平等で働きやすい労働環境の整備、雇用の創出
KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・希望者に対して育児休暇取得率100%を達成する（実績開示） ・新卒・中途さらに性別・年齢に関わらず、毎年1名以上の採用を実施する（実績開示） ・労働災害件数ゼロを維持する（内容報告）

③ カーボンニュートラル社会への貢献

項目	内容
インパクトの種類	環境面でのネガティブインパクトを縮小
インパクトカテゴリ	「気候」
関連するSDGs	
対応方針	CO ₂ 排出量の削減
KPI	・クリーン電力の活用や輸配送の効率化等を通じて、CO ₂ 排出量を年間4.2%削減する（内容報告）

5. インパクトの管理体制

株式会社イナガキは代表者を中心としてサステナビリティ経営充実の為の施策を各事業部及び本部が連携してSDGsの施策を検討・実施・検証する体制が整っている。

めいぎん PIF におけるインパクトについては、代表者が中心となり、管理・達成へ向けた施策を実施する。

インパクト管理者

最高責任者	代表取締役 稲垣 健治
-------	-------------

6. モニタリング方法

株式会社イナガキに対するめいぎん PIF のモニタリングは、インパクト管理者と名古屋銀行の担当者（法人営業部サステナビリティ推進担当及び営業店担当者）により年1回以上の協議を通して実施する。年1回以上の協議は、下記のプロセスで行われる。

項目	内容
1. 内容報告・実績開示	設定した KPI の達成度を確認する。
2. 検証・精査	達成度について開示された情報を名古屋銀行が確認する。
3. 修正の検討	達成度・進捗度を検証し KPI の修正を検討する。
4. 追加の検討	形骸化を防ぐ為、KPI の追加や削除を検討する。

名古屋銀行は上記のプロセスにおいて、自行のサポート及びアドバイスを実施する。また、モニタリング実施状況については、株式会社格付投資情報センターに対し、包括的な年次レビューを受ける。

7. 総括

株式会社イナガキの事業内容及びインパクト調査の結果、手がける事業それぞれにポジティブ及びネガティブな影響を確認した。株式会社イナガキが KPI 達成を目指すことで社内、地域社会への大きな貢献が想定され、UNEP FI の「ポジティブインパクト金融原則」、ESG及びSDGsの観点からも十分な適合性を確認した。