

News Letter

ニュースレター



2023年11月2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 ～東海プラスチック工業株式会社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、東海プラスチック工業株式会社（代表取締役 石原 武志）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11月2日（木）
2. 融資金額 100百万円
3. 融資期間 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. 東海プラスチック工業株式会社の概要

代表者	石原 武志
本社所在地	名古屋市西区上小田井二丁目 176 番地
業種	プラスチック製品製造・販売
設立年月日	1959年10月23日

<記念盾贈呈式の様子>



東海プラスチック工業株式会社
代表取締役 石原 武志 氏

株式会社名古屋銀行
取締役 営業企画部長
吉富 文秀

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

～ 東海プラスチック工業株式会社 ～



2023年10月23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、東海プラスチック工業株式会社に対し、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、東海プラスチック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、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	東海プラスチック工業株式会社
所在地	名古屋市西区上小田井2丁目176番地
従業員	66名 ※2023年8月末時点
事業内容	プラスチック製品製造・販売

融資条件概要

融資形態	証書貸付
融資金額	100,000,000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
2. 事業内容	9
①概要	
②製品情報	
3. その他の取組	12
①品質への取組	
②スキルマップ表（人材育成）	
③ダイバーシティ	
④愛知県ファミリーフレンドリー企業認定	
⑤カーボンニュートラル社会への取組	
4. インパクトの特定	14
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	19
・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	21
7. モニタリング方法	21
8. 総括	21

1. 企業情報



① 会社概要

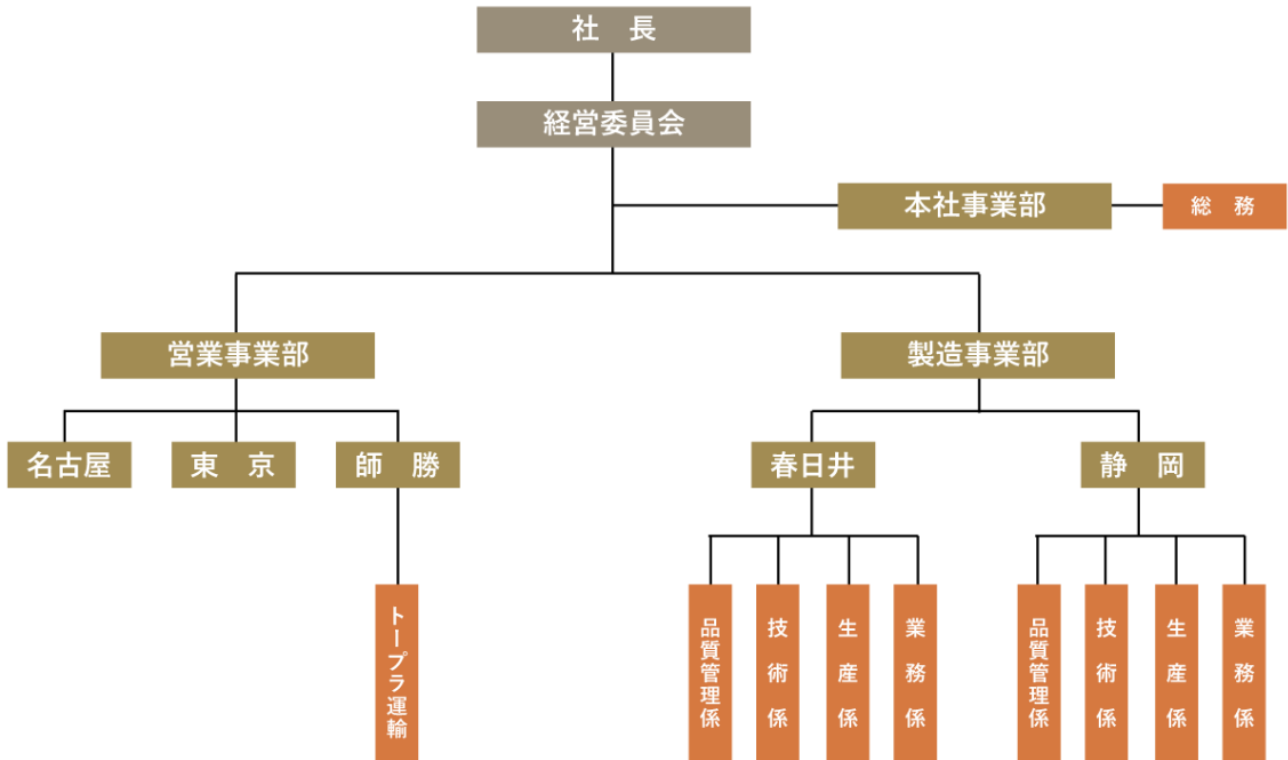
会社名	東海プラスチック工業株式会社
設立年月日	1959年10月23日
代表取締役社長	石原 武志
本店所在地	名古屋市西区上小田井二丁目176番地
従業員数	66名 ※2023年8月末時点
決算日	8月20日
資本金	30百万円
直近売上高	1,673百万円(2022年8月期)
施設一覧	<p>【春日井工場】春日井市春日井町字七ッ割 55-1</p> <p>【静岡工場】静岡県袋井市大野 2045番地</p> <p>【北名古屋配送センター】北名古屋市久地野牧野 50番地</p> <p>【東京営業所】東京都足立区東綾瀬 3-1-13</p>



② 沿革

昭和34年10月	名古屋市北区に会社設立しプラスチック製透明容器「スーパーケース」の加工販売を開始
昭和38年04月	「モダンケース」を開発
昭和38年11月	射出成形機を設置
昭和40年06月	師勝工場新設し射出成形容器「トープラケース」の本格的販売を開始
昭和41年08月	「トープラブロー」を開発
昭和45年03月	圧空成形機を設置
昭和46年05月	東京倉庫開設
昭和46年11月	東京出張所開設
昭和47年04月	名古屋中小企業投資育成株式会社の全額引受による転換社債3,300万円を発行
昭和47年10月	静岡工場新設し圧空成形皿「トープラパック」の本格的販売を開始
昭和52年03月	転換社債3,300万円全額償還
昭和59年03月	クリーンルーム春日井工場新設し射出成形部門を師勝工場より全面移転
昭和61年01月	名古屋市西区上小田井二丁目176番地に本社を新築移転、旧師勝工場を配送センターに改組
平成01年06月	東京出張所、倉庫を統合のため新規事務所建築着工
平成01年08月	新事務所に移転、東京営業所を改称
平成09年05月	静岡第2工場建設、真空圧空成形機設置
平成11年09月	パチンコ業界参入
平成19年04月	真空圧空成形機増設
平成28年05月	真空圧空成形機増設
平成29年09月	圧空成形機増設
平成30年01月	代表取締役石原武志 就任
平成30年03月	パチンコ業界から撤退
平成30年05月	春日井工場に食品向けのクリーンルーム設置
平成30年12月	春日井クリーンルームに真空圧空成形機を導入予定

③ 組織図



【春日井工場 係別役割】

●生産係

射出成形機、金型、材料を使用して製品を製造する。生産計画に従って金型交換、材料替え、段取りを行い、顧客から要求されている品質を保証し、生産性向上、原価低減をする役割も担う。また、組立作業も行っており、当社で生産した部品を組立し、完成品にして出荷している。

●技術係

新規製品の見積り、試作、量産の立上げ、成形機、金型のメンテナンスなどを行う。安定した生産を行う為、不良を発生させない安定した成形条件作りを常に考え、改善している。

●業務係

顧客から頂いた注文書を基に生産計画を作成し、納期管理を行う。計画通りに生産が進むように、材料、副資材の手配を行い、顧客の求める納期に遅れない様に、製品の出荷業務を行っている。

●品質管理係

「顧客の求める品質」に応え続ける為に、常に製品の品質状況を把握し、不具合品が流出しない様に予防処置を行う。

【静岡工場 係別役割】

●生産係

熱板圧空成形機、真空圧空成形機にて金型、材料を使って製品を製造する。生産している品物は食品用のパックや工業用部品トレイなど、多種多様な製品に対応している。「お客様のご要望を形へ」をモットーとしており、様々な材料の中でも用途に適した製品の提供をはじめ、試作の依頼、小ロット対応にも柔軟に対応できる体制を整えている。

●技術係

新規製品の見積り作成、金型製作までの流れを一貫して対応する。顧客の要望に沿った製品形状の提案や、製品の形状に合わせた成形方法の選定、さらには機械に関わるメンテナンスやトラブル時の機械修理も行う。コスト削減にも注力しており、VE・VA提案をはじめ、プラスチック成形の中でも特にシート成形の強みを活かした柔軟な発想にて顧客に安心・安全を提供している。

●業務係

生産に関わる資材の発注と入荷を行う。生産係と連携をとり、より正確な小日程での生産工程計画の作成を行い、顧客の要望に沿った出荷体制を整えている。

●品質管理係

製品の規格書を基に品質の確認や、厚み、重量などの測定を行い、製品のバラツキを抑えるための管理を行っている。科学的管理体制の下、QC手法や4M変動管理板を用い不具合時にも即座に対応できる体制を整えており。防虫管理や衛生管理も専属の業者と契約をし、食品パックも食品の一つと位置づけ品質管理に取り組んでいる。

④ 経営基本方針

経営理念

誠実 努力 明朗

科学的管理体制を遂行し、約束したことを守り、
何事においても全力投球して、豊かな人生を築き上げる

◆ 会社の基本方針

(1) 顧客第一主義

お客様に常に目を向け耳を傾け、お客様の発展に貢献していく。

(2) 品質保証

お客様が求める品質の製品を提供し、お客様に喜んでいただく。

(3) 重点主義

市場の変化に適応し、過去ではなく、現在と未来において収益をもたらしてくれるものに力を入れていく。

(4) 取扱商品

プラスチックの技術を生かした商品と、包装資材を主取扱商品とする。

(5) 目標数字

① 人件費増加 < 売上増加率 ≤ 利益増加率

② GDP増加率 < 業界伸び率 < 売上増加率

③ 総資産利益率 = 15%～ = 売上利益率 5%～ × 総資産回転率 3 回～

④ 自己資本比率 = 50%～

⑤ 労働分配率 = 35～40% (対限界利益)

⑥ 1人当たり年間税込利益 = 150万円以上

◆ 会社の基本姿勢

(1) 社会的責任

会社は社長個人のものだけでもなければ、社員のものだけでもない。会社は社会の所有物である。従って、社会を害するようなことは決してしない。

(2) 存続の責任

「社会に富を貢献する責任」と、「社員の生活を保障する責任」を果たすためには、会社の存続が至上命令である。会社の存続に必要なものは利益と資金である。

(3) 人は少なく、賃金は高く、仕事は余計に

賃金は世間相場の10%高を目標に、全員精鋭主義を貫き、信賞必罰と1人3役主義で、かせぐ人の集団を形成していく。

当社は「顧客から認められるからこそ会社としての存在意義は見出せる」との考えを強く持っており、基本方針の一番目に“顧客第一主義”を掲げているのもこの理由によるものである。そして企業は人なりと言うように社員がいてこそその会社であり、また、仕入先の協力無くして事業運営もできないことを理解し、この3方向をしっかりと見て経営をしていくことを念頭に置き、明確な会社の基本方針・基本姿勢を打ち出している。

製造業としての“モノづくり”の基本を忠実に守り、プラスチックという素材で社会にしっかりと貢献できるよう今後とも日々尽力していく方針である。

2. 事業内容

① 概要

当社は、主にプラスチック製品の製造・販売に従事しており、製品内容としては大きく①食品向けのトレイやパッケージである「包装資材関係」、②車やFA機器向けの「工業部品関係」に分かれており、射出成形とシート成形の双方に対応できる数少ない企業として、業界内での優位性を保持している。

昭和34年10月に創業し、手探りの中から生まれた“あられのケース“を大きく育て上げ、50年以上の取引に繋がっている食品メーカーを筆頭に、様々な顧客への対応を続けた結果、食品業界のみならず、工業部品へも事業の幅を拡大させることに成功し現在に至っている。

製品製造工場としては「静岡工場」と「春日井工場」を有しており、シート成形品は静岡工場、射出成形品は春日井工場へ振り分けされている。

他にも、顧客のもとへいち早く商品を届けるための「北名古屋配送センター」や、関東圏の顧客へ迅速な対応をするための「東京営業所」を構えており、顧客満足度向上に寄与している。

【静岡工場】



住所 静岡県袋井市大野2045番地

敷地 10,400㎡

工場及び倉庫 5,900㎡

機械
 圧空成形機 4台
 真空圧空成形機 3台
 自動トリム機 7台
 油圧式裁断機 2台

【春日井工場】


住所	春日井市春日井町字七ッ割55-1
敷地	7,200㎡
工場及び倉庫	3,500㎡
機械	射出成形機（型締力 75t～850t） 12 台

② 製品情報
(1) トーブラケース


食品向けの進物容器として開発されたケースであり、特に“あられ”の進物容器として半世紀にわたり多くの引き合いがある。材質はポリスチレンで、蓋と本体が全て透明タイプや茶色や黒色に着色されたケースなどは規格品として標準在庫としているため、急な依頼にも対応しやすい体制が整えている。

キャンディやクッキーを入れるような透明ケースから丸形状のケース、密封容器など多くのバリエーションを取り揃えている。

(2) トープラトレイ

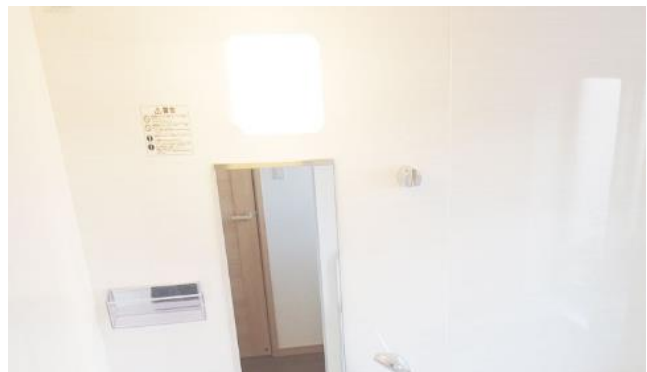


プラスチック製トレイとパックは、主に食品メーカーの包装工程で、省人化のために使われ、コストダウンと衛生面で役立っている。また、物流段階では、中身の保護と、店頭でのディスプレイ効果の役目も担っている。

当社では、オリジナルの規格品と、顧客が要求する形状を具体的に形に表した特注品で商品構成しており、規格品・特注品に関わらず、各種トレイ自動供給機で使用できる形状のノウハウを折り込んだり、中身の商品のずれ防止、整列、割れ防止、ボリュームアップ、或いは手詰めの作業性向上など、目的に応じた形状やリブに、永年の経験を活用している。

用途に応じて幅広い材料も用意しており、いずれの材料も、安全衛生自主基準に合格している。

(3) 工業部品



トーブラケースで磨いた射出成形の技術を応用して、工作機械のタッチパネルのケーシングや照明器具などの工業関係の顧客の成形にも取り組んでいる。75トンから850トンまでの幅広い射出成形機を揃え、ポリスチレン、ポリプロピレン、ポリエチレンの汎用樹脂からABS樹脂、アクリル樹脂、ポリカーボネイト、PPS、液晶ポリマーなどのエンジニアリングプラスチックまで幅広く対応している。

3. その他の取組

① 品質への取組



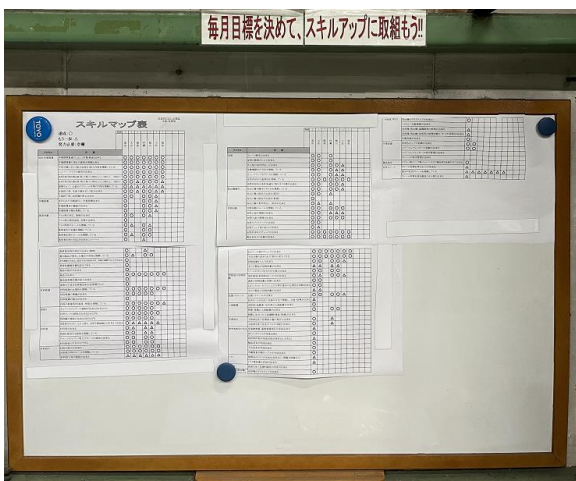
食品と同じ品質基準で食品トレー等の容器も製造することが求められてきた当社が、最も重点的に取り組んできた項目の一つが品質管理である。作業手順はマニュアル化されており、作業者によって品質に差異が出ることを防止するとともに、複数回に及ぶ念入りな製品チェック体制が敷かれている。

製品品質およびサービス品質の両面を支えているのが「4M変動管理表」による管理体制である。人(man)、機械(machine)、材料(material)、方法(method)に基づいた変化点に注視し、品質の重点管理を行う手法であり、工程表、4Mの有無・進捗・段取・情報といった設定項目により、工程の情報共有と生産状況・生産進捗が視える化され、管理者から注意点や変更点等の指示に対する意識向上にもつながっている。

また、日時で蓄積されるデータを比較・分析を行えば、どんな変動があるか・どう対応すれば良いかもはっきりと判明するため、対応マニュアルによる変動時の製品の対応や問題発見時の対応を確実なものとする事ができる。

他にも、毛髪等の異物混入を防止するために、作業前および作業中も1時間ごとに行う粘着ローラー掛け、エアシャワー室利用時のチェックシート管理、正しいユニホームの着用基準の設定等、様々な対策を徹底して行っており、現体制が確立されて以降の5年間はクレーム発生件数ゼロを維持し続けている。

② スキルマップ表 (人材育成)



当社では、従業員に求められるスキルについてスキルマップ表を作成し、誰がどこまでのスキルを身に付けているのかを全従業員が把握できるように掲示している。

この取組によって、OJTの効率向上や適切な人材配置、従業員の自己啓発促進等に繋がっており、人材育成のロードマップとして活用されている。

③ ダイバーシティ



当社では特定技能実習生の受入れも積極的に行っており、作業員・事務員関係なく、女性も多く在籍している。ダイバーシティの考え方に則って、性別・国籍・年齢等の属性を等しく認め、違いを受け入れ、活かし合いながら、それぞれが実力を発揮できる職場を目指している。

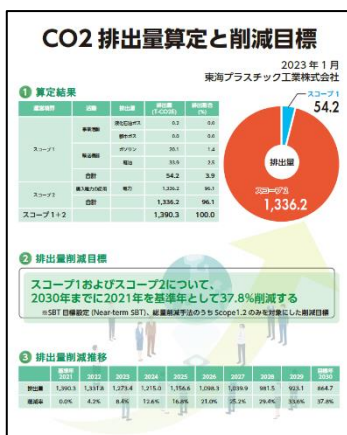
④ 愛知県ファミリーフレンドリー企業認定



仕事と育児・介護・地域活動など仕事以外の活動を両立できるよう積極的に取り組む企業について、愛知県ではワーク・ライフ・バランスの実現に取り組む企業として『愛知県ファミリーフレンドリー企業』の認定を行っている。

当社も令和4年11月に上記認定を取得しており、円滑な育休取得・職場復帰のサポートするための「育休復帰支援プラン」の策定や、育児休業等を取得しやすい環境作りのための管理職への研修実施など、労働環境の整備に努めている。

⑤ カーボンニュートラル社会への取組



当社では毎年CO2排出量を算定し、国際基準に沿った野心的な削減目標も定めている。

削減目標達成のため、工場には自家消費型の太陽光発電が設置されており、電気の「自産自消」を行うことによって経費削減効果を生み出すとともに、環境面におけるポジティブインパクトを拡大させている。

4. 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)により東海プラスチック工業株式会社の主要、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。東海プラスチック工業株式会社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。東海プラスチック工業株式会社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東海プラスチック工業株式会社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東海プラスチック工業株式会社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				同社事業					
	【 2220 】		【 4669 】		【 2220 】		【 2610 】		【 2740 】	
	プラスチック製品製造業		廃棄物・スクラップ及び他に分類されないその他の製品の卸売業		プラスチック製品製造業		電子部品及び基板製造業		電気照明器具製造業	
	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	
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			★							

●川上事業

川上の事業としては、プラスチック原料の卸売業者と、当社と同業にあたる外注業者が該当し、ポジティブインパクト（P I）としては『雇用』『包摂的で健全な経済』『経済収束』の分野で確認され、ネガティブインパクト（N I）としては『健康・衛生』『雇用』『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』について確認された。（インパクト分布図上で出てきた『健康・衛生』『資源効率・安全性』『気候』『廃棄物』のP Iは、当社事業との関連はないものと見なし分析対象外とした）

上記の各インパクトについては、現状においては当社による直接的な関与が難しく影響力としても軽微なものに留まっている。

●当社事業

主に食品向けのトレイやパッケージ等の包装資材と、車やF A機器、照明器具等の工業部品の製造に従事する当社のポジティブインパクト（P I）として、『住居』『雇用』『包摂的で健全な経済』が確認された。（『健康・衛生』『情報』のP Iについては当社事業との関連はないものと見なし分析対象外とした。）

プラスチックという我々の生活には不可欠となっている素材を活用した製品の製造は、様々な分野におけるサプライチェーンを支えるとともに、照明器具部品の製造等人々の生活に直接関係している製品を形成することが多く、『住居』『包摂的で健全な経済』への貢献度は極めて高いと考えられる。

さらに、スキルマップ表による人材育成や、ダイバーシティへの取組、育休復帰支援プランの策定といった従業員に対する数々の施策は、『雇用』のP Iを拡大させている。

一方で、ネガティブインパクト（N I）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』について確認された。『健康・衛生』『雇用』に関するN I要因は、製品製造時に排出される有害物質の人的被害によるものであるが、5 Sの徹底や毎年の健康診断受診、作業中の定期換気の実施を行いN I縮小を図っている。

また、環境面のN Iにおける主な原因としては製品の製造・加工・配送を行う過程で発生する温室効果ガスを含む有害物質や廃棄物によるものと考えられる。当社としては、まず『気候』を主とした環境面におけるN Iの縮小を図っており、太陽光発電設置によるクリーンエネルギーへの切替を進めるとともに、拠点集約化による効率化を図り使用する燃油・電力量の削減に努めていく方針である。

●川下企業

インパクトカテゴリ	川下企業													
	【 1020 】		【 1030 】		【 1073 】		【 1079 】		【 2740 】		【 2930 】		【 4669 】	
	魚類、甲殻類及び軟体動物の加工・保存業		果実及び野菜加工・保存業		ココア、チョコレート及び砂糖菓子製造業		他に分類されないその他の食料品製造業		電気照明器具製造業		自動車部品及び付属品製造業		廃棄物・スクラップ及び他に分類されないその他の製品の卸売業	
	Positive	Negative	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	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												★		★

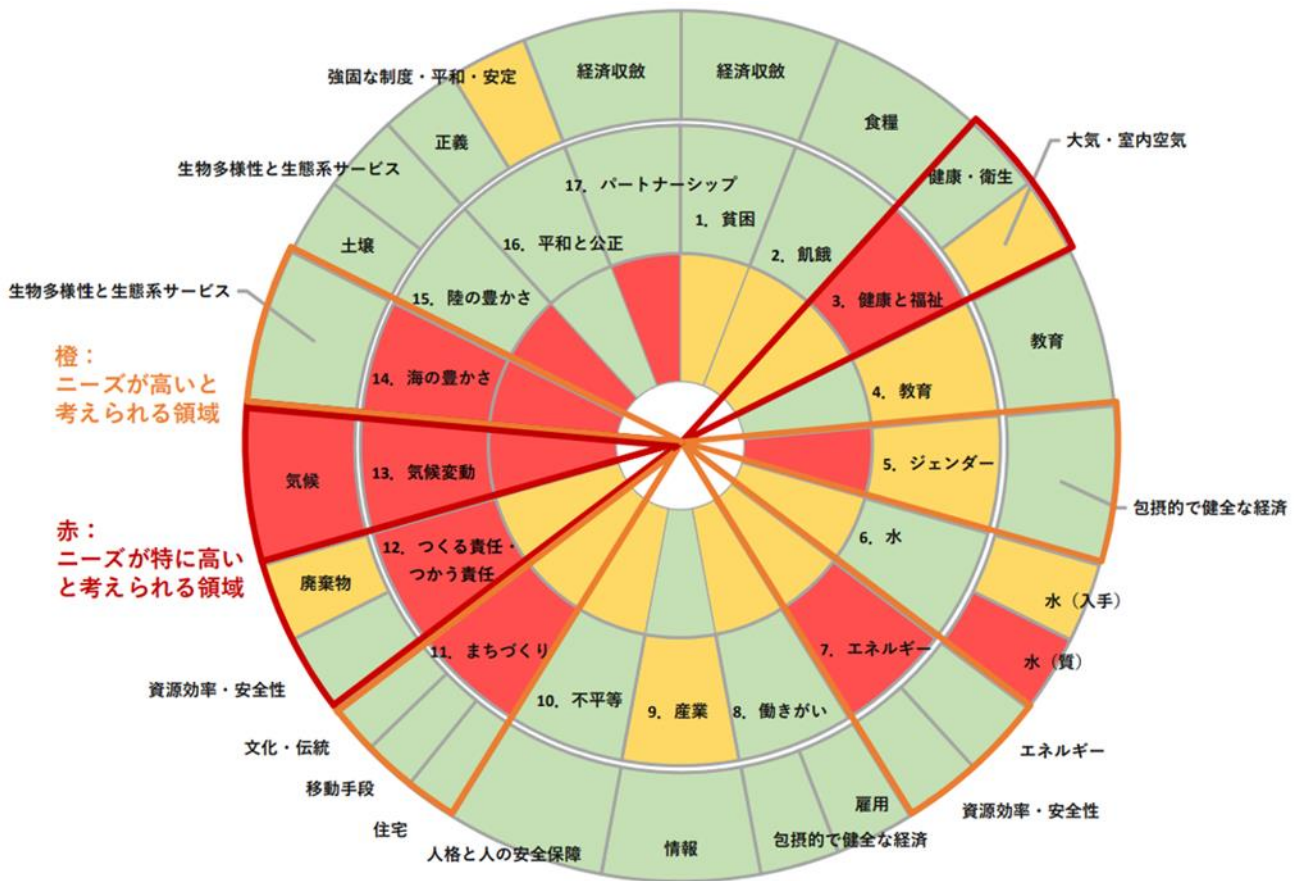
川下の事業としては、食品メーカーや工業部品メーカー、及びプラスチック製品の卸売業者が該当しており、ポジティブインパクトとしては『食料』『健康・衛生』『雇用』『移動手段』『文化・伝統』『包摂的で健全な経済』『経済収束』が確認された。食品の高い品質と安全性を保った状態で一般消費者に届けるために包装資材は必要不可欠であり、当社の製造品質を向上させるための各種取組は『食料』『健康・衛生』のP Iへの寄与が認められる。（インパクト分布図上でしている『健康・衛生』『資源効率・安全性』『気候』『廃棄物』は、当社事業との関連はないものと見なし分析対象外とした。）

また、ネガティブインパクトとしては『健康・衛生』『雇用』『人格と人の安全保障』『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』が該当しており、環境面を主として確認がされた。当社事業と同様、製品の製造・加工・配送を行う過程で発生する有害物質・廃棄物が要因と考えられるが、上記N I縮小に対して当社の直接的な関与は難しいのが現状である。

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東海プラスチック工業株式会社のインパクトと対応する SDGs のゴールのうち「7, 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。



5. 測定するKPI

① 品質と対応力の向上

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	4M変動管理表による管理の徹底と、人材育成によるスキル向上により高品質な製品の製造と対応力の向上に努め、新規取引先の獲得と既往先のシェア拡大を図る
KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・2028年度までに年商25億円達成 ・新規取引を年間5件開始する

② 誰もが働きやすく成長しやすい環境

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
インパクトカテゴリ	「雇用」
関連するSDGs	
対応方針	<ul style="list-style-type: none"> ・就労規則の改訂しダイバーシティを拡大する ・自己啓発支援を続け、人材の成長を促す ・制度休暇を活用しやすい企業文化を醸成する
KPI	<ul style="list-style-type: none"> ・2028年度までにプラスチック成形技能士を5名増員させる ・育児休暇取得率100%を維持する

③ 脱炭素に向けた取組

項目	内容
インパクトの種類	環境面でネガティブインパクトを縮小
インパクトカテゴリ	『エネルギー』『気候』
関連するSDGs	 
対応方針	一部拠点集約による効率化、再生可能エネルギーの更なる利用促進
KPI	2028年度までにCO ₂ 排出量を2023年度対比20%削減する

6. インパクトの管理体制

東海プラスチック工業株式会社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法人本部が連携して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 石原 武志
-------	-------------

7. モニタリング方法

東海プラスチック工業株式会社に対するめいぎん 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。

8. 総括

東海プラスチック工業株式会社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。東海プラスチック工業株式会社が 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。