



岐阜ギヤー工業株式会社との じゅうろくポジティブインパクトファイナンス契約の締結について

2026年9月29日

株式会社 十六銀行

株式会社 十六総合研究所

十六フィナンシャルグループの株式会社十六銀行（頭取 種村 京平、以下「当行」といいます。）および株式会社十六総合研究所（代表取締役社長 澤田 大輔、以下「当社」といいます。）は、岐阜ギヤー工業株式会社（取締役 松波 崇宣）とじゅうろくポジティブインパクトファイナンス（以下「P I F」といいます。）契約を締結いたしましたので、下記のとおりお知らせします。

P I Fは、当行および当社にて、事業者さまの活動が外部（環境・社会・経済）に与えるインパクト（影響）を評価（特定・分析）し、ポジティブなインパクトの創出とネガティブなインパクトの低減に資するK P Iを設定のうえ、定期的なモニタリングを通じてその達成に向けた取組みを支援していくことを目的とする資金調達手段です。

当行および当社は、P I Fを通じて事業者さまと共通価値の創造をはかり、ともに持続的な成長を目指してまいります。

記

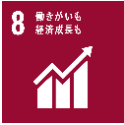
1. P I F契約概要

コ ー ス	ローンコース
融資金額	200百万円
資金使途	運転設備資金
期 間	5年

2. 企業概要

所 在 地	岐阜県岐阜市宇佐南2-2-2
事業内容	各種精密歯車の製造・販売（工作機械用、自動車産業用、ロボット・産業機械用、航空宇宙産業用等）
設 立	1967年4月
資 本 金	60百万円

3. インパクト評価（要旨） ※ 詳細は後掲の「評価書」をご参照ください。

特定インパクト	K P I	関連SDG s
高精度歯車製品の供給を通じた産業全体の省エネルギー化および脱炭素化への貢献	・ 2032年1月期の総取引先数を300社以上にする。 （2026年1月期実績：261社） ※以降は改めて目標を設定する。	
気候変動対策（温室効果ガス削減）を軸とした環境負荷低減	・ 取得したSBT認定に基づき2031年1月期の温室効果ガス排出量を2024年1月期対比で42%削減する。 （2024年1月期実績：523.02t-CO2） ※以降は改めて目標を設定する。	 
地域での雇用創出と多様な働き方の実現	・ 2032年1月期までに総社員数を63名にする。 （2026年9月現在：53名） ・ 2028年1月期までにフレックスタイム制を導入する。 （現状：フレックスタイム制なし） ・ 2028年1月期までに選択休日制を導入する。 （※週休2日のうち、1日を希望する曜日に変更できる制度） （現状：選択休日制なし） ※以降は改めて目標を設定する。	

以 上

【ご照会先：十六フィナンシャルグループ（広報） TEL 058-266-2511】

岐阜ギヤー工業株式会社
ポジティブインパクトファイナンス評価書

2026 年 9 月 29 日



十六総合研究所

十六総合研究所は、十六銀行が岐阜ギヤー工業株式会社（以下、「岐阜ギヤー工業」）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および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ティブ（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、十六総合研究所が十六銀行と共同で開発した評価体系に基づいている。



目次

1. 企業概要と理念、サステナビリティ	- 3 -
(1)岐阜ギヤー工業の概要ならびに理念	- 3 -
(2)岐阜ギヤー工業のサステナビリティ	- 11 -
2. インパクトの特定	- 12 -
(1)事業性評価	- 12 -
(2)バリューチェーン分析	- 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	- 16 -
(5)インパクトニーズの確認	- 18 -
(6)ポジティブインパクトに対する追加性、十六銀行との方向性の確認	- 21 -
3. インパクトの評価	- 22 -
4. モニタリング	- 25 -
(1)岐阜ギヤー工業におけるインパクトの管理体制	- 25 -
(2)当社によるモニタリング	- 25 -



1. 企業概要と理念、サステナビリティ

(1)岐阜ギヤー工業の概要ならびに理念

【企業概要】

社名	岐阜ギヤー工業株式会社
代表者	代表取締役社長 松波 崇宣
本社所在地	岐阜県岐阜市宇佐南 2-2-2
拠点	本社：岐阜県岐阜市宇佐南 2-2-2 第2工場：岐阜市六条北4丁目19番8号
事業内容	各種精密歯車の製造・販売（工作機械用、自動車産業用、ロボット・産業機械用、航空宇宙産業用等）
設立	1967年4月
社員数	53名（2026年9月時点）
資本金	60百万円
売上高	787百万円（2026年1月期）

岐阜県岐阜市に拠点を置く岐阜ギヤー工業は、各種精密歯車の製造・販売を手掛ける歯車専門メーカーである。

1957年（昭和32年）の創業以来培ってきた高度な歯車加工技術をベースに、工作機械用、自動車産業用、ロボット・産業機械用から航空宇宙産業用に至るまで、幅広い分野に高精度な歯車を供給している。受注生産による少量多品種への対応や、難削材・高い精度が求められる加工など、付加価値の高いものづくりを得意としている。

また、単に歯車を供給するだけでなく、自社で製造する高精度な「軸、ギヤ、同期装置」はエレベーターや立体駐車場などの社会インフラ・輸送用機器に広く組み込まれており、社会の安全でスムーズな移動環境の発展に貢献している。

同時に、工場内における研磨水の自社処理や鉄くずの100%リサイクルなど、持続可能な社会の実現に向けた環境経営（SDGs・カーボンニュートラル）にも積極的に取り組んでいる。



十六総合研究所

16FG

〈納入事例〉

工作機械向けギヤ

“マザーマシン”と呼ばれる工作機械は、精密な部品を作る「機械をつくる機械」であり、その歯車には極めて高い精度が求められる。歯車機構は複数のかみ合いでトルクを伝えるデリケートな仕組みのため、個々の誤差を極限まで排除することで、静寂かつ高効率で信頼性の高い動力伝達を実現できる。岐阜ギヤー工業では、新規ロット品から旧型機のメンテナンス用パーツ 1 点に至るまで柔軟に対応している。

自動車産業向けギヤ

国内外主要メーカーの品質基準となる「マスターギヤ（検査用基準歯車）」の加工実績を多数有している。これらは 1 μ m 単位の精度が求められ、わずかな埃も許されない極めてシビアな製品である。一般基準の DIN3～4 級（誤差 3～4 μ m）を超えるクオリティを追求しており、世界最高峰のモータースポーツ用歯車や開発試作品など、難度の高い加工にも対応している。同業他社からの相談も多く、高い技術的信頼を獲得している。

産業機械向けギヤ

運搬・製鉄・環境装置からプラスチック機械、業務用洗濯機まで、多岐にわたる分野の専用設計ギヤを製造している。さらに精密減速機や自動搬送装置など、産業用ロボット分野での採用実績も豊富である。省エネ化や低振動・低騒音化に伴う小型化・特殊歯型修正といった高度な要望に応えるほか、小～中ロットの量産から試作・スペアパーツ・特急品まで柔軟に対応できる点が強みである。

共同開発（産学連携）

「ギフ・ハンド」は、操作用グローブを装着した手の動きを再現するロボットハンドである。5 指 20 関節 16 自由度や指付け根の内外転機構を世界で初めて備え、内蔵サーボモーターと 859 点の分布型触覚センサーにより、素早い動きや繊細な力加減を実現している。

岐阜大学の川崎教授・毛利講師の研究室では、仮想空間で物を触った感覚をリアルに伝える触覚インターフェースなどが研究されている。

今後は医療・介護分野におけるリハビリや触診・手術のトレーニングをはじめ、高齢化社会を支える多様な用途への展開とロボット産業のさらなる発展が期待されている。



十六総合研究所

16FG

<設備>

世界最高峰を誇る国内外メーカーの最新歯車加工機のほか、最新のマシニングセンタをはじめ、ワイヤークット、ブローチ盤、スロッター、フライス盤などによる付属加工や、各種研削盤を駆使し、歯車の内径及び平面、円筒部の高精度化をはかっている。また治具などにも高精度のものを積極的に設計・製作して使用し、製品の高精度保持を行っている。

1. 歯切り加工設備

ホブ盤

加工範囲： モジュール 0.1～12 / 歯数 1～5,000 / 外径 3～1,000mm / 有効歯幅 80～400mm / 最大全長 1,200mm

メーカー	型式名称	台数
カシフジ	KN80CNC	1 台
カシフジ	KN150NC	1 台
カシフジ	KN152CNC	1 台
カシフジ	KS300NC	1 台
カシフジ	KA400CNC	2 台
カシフジ	KL1000CNC	1 台
カシフジ	KS14	1 台
カシフジ	KR600	1 台
カシフジ	KP150	2 台
カシフジ	KS300	1 台
カシフジ	KL450	1 台
カシフジ	KR1000	1 台
清和鉄工	SX-15CNC	2 台
清和鉄工	SX-25CNC	1 台
北井産業	HOBLO892	1 台

歯車形削盤（ギヤシェイパー）

加工範囲： モジュール 0.5～10 / 歯数 6～700 / 外径 8～650mm / 有効歯幅 200mm / 最大全長 320mm



十六総合研究所

メーカー	型式名称	台数
三菱重工	SC40CNC	1 台
三菱重工	SH630	1 台
東京機械	HGS-180	1 台

ストレートベベルギヤ歯切盤

加工範囲： モジュール 0.8～8 / 歯数 10～200 / 最大円錐距離 300mm / 有効歯幅 90mm

メーカー	型式名称	台数
モジュール	ZFTK250	1 台
グリーソン	No.14	1 台
唐津鉄工	BG430	1 台
元久保	MBGI	2 台

ラック盤

加工範囲： モジュール 1～12 / 歯数 1～999 / 外径 5～120mm / 有効歯幅 140mm / 最大全長 3,200mm

メーカー	型式名称	台数
関西製作所	OKR16L	1 台
関西製作所	OKR2000	1 台
斉国製作所	NR-8IIB	1 台

ウォームネジ切盤

加工範囲： モジュール 0.5～11 / 歯数 1～24 / 外径 5～300mm / 最大全長 1,250mm

メーカー	型式名称	台数
日本機械	NTM1500	1 台
網島機械	TMA1000	1 台
網島機械	TCM800	1 台



十六総合研究所

16FG

2. 歯車研削設備

歯車研削盤

加工範囲： モジュール 0.5～12 / 歯数 2～700 / 外径 10～600mm / 有効歯幅 350mm / 最大全長 800mm

メーカー	型式名称	台数
岡本工作機械	SHG360NC	2 台
ライスハウアー	RZ300ECNC	1 台
ライスハウアー	RZ361S	1 台
ライスハウアー	RZ400	1 台
ライスハウアー	RZ530	1 台
エリコンマーグ	OPAL420	1 台
ヘフラー	VIPER500K	1 台

ネジ研削盤

加工範囲： モジュール 0.5～11 / 溝数 1～6 / 外径 6～340mm / 有効歯幅 800mm / 最大全長 1,000mm

メーカー	型式名称	台数
太陽工機	TGN-45	1 台

歯車ホーニング盤

加工範囲： モジュール 0.5～6 / 外径 10～300mm / 有効歯幅 200mm / 最大全長 250mm

メーカー	型式名称	台数
カシフジ	KGH-300	1 台
カシフジ	KGH-150	1 台
レッドリング	GHG	1 台

3. サポート設備

マシニング・フライス

メーカー	型式名称	台数
森精機	NV5000B	1 台
森精機	ZV400	1 台



十六総合研究所

メーカー	型式名称	台数
DMG 森精機	DMF260-F	1 台
碌々産業	MEGAⅢ-500	1 台
武田機械	TK-VS2000NC	1 台
日立精機	MS-P	1 台
日立精機	2ML-P	1 台
牧野フライス	KPJ	1 台

旋盤

メーカー	型式名称	台数
DMG 森精機	NLX2500/500	3 台
DMG 森精機	NLX1500/500	1 台
滝沢鉄工所	TAC510	2 台
滝沢鉄工所	TAC1000	1 台
ワシノ	STL860	1 台

スロッター

メーカー	型式名称	台数
ヤマゲテクノ	MY200D	1 台
ヤマゲテクノ	MYC-28G	1 台

ブローチ盤

メーカー	型式名称	台数
不二越	NBU-5S	1 台
不二越	NUV-5D	1 台
山陽マシン	5MB800ST	1 台

材料切断機

メーカー	型式名称	台数
アマダ	HA250	1 台



十六総合研究所

16FG

ワイヤー放電加工機

メーカー	型式名称	台数
シャルミー	ROBOFIL310F	1 台
シャルミー	ROBOFIL240CC	1 台

内面研削盤

メーカー	型式名称	台数
太陽工機	VERTICAL MATE55	1 台
太陽工機	IGV-3NT	1 台
太陽工機	IGV-4NT	1 台
太陽工機	IGS500CNC	1 台
山田工機	YIG-15-SAF	1 台

円筒研削盤

メーカー	型式名称	台数
豊田工機	GL4A-50 II	1 台
シギヤ精機	GPH-30B	1 台

平面研削盤

メーカー	型式名称	台数
ナガセインテグレックス	SGC-630a-S4 ZERO3	1 台
黒田精工	GS-65PF II	1 台
アマダマシンツール	SSR5	1 台

工具研磨機・工具研削機

メーカー	型式名称	台数
カシフジ	KG235L	1 台
斉国製作所	PCG-150	1 台
細井工作所	U-nice	1 台



十六総合研究所

16FG

4. 検査・測定設備

設備分類	メーカー	型式名称	台数
歯車試験機 (検査範囲: モジュール 0.5～15 / 最大外径 660mm / 有効歯幅 400mm / 最大全長 800mm)	クリンゲルンベルグ	P26	1 台
歯車試験機 (検査範囲: モジュール 0.5～15 / 最大外径 660mm / 有効歯幅 400mm / 最大全長 800mm)	クリンゲルンベルグ	P65	1 台
歯車試験機 (検査範囲: モジュール 0.5～15 / 最大外径 660mm / 有効歯幅 400mm / 最大全長 800mm)	大阪精密	CLP-35	1 台
歯車試験機 (検査範囲: モジュール 0.5～15 / 最大外径 660mm / 有効歯幅 400mm / 最大全長 800mm)	大阪精密	CLP-65	1 台
歯車試験機 (検査範囲: モジュール 0.5～15 / 最大外径 660mm / 有効歯幅 400mm / 最大全長 800mm)	東京テクニカル	TTi-300E	1 台
歯車試験機 (検査範囲: モジュール 0.5～15 / 最大外径 660mm / 有効歯幅 400mm / 最大全長 800mm)	東京テクニカル	TTi-450E	1 台
噛み合い試験機	不二工機	F-type	1 台
噛み合い試験機	グリーソン	No.13	1 台
噛み合い試験機	清和鉄工	MH-300 改	1 台



十六総合研究所

16FG

設備分類	メーカー	型式名称	台数
面粗度計	東京精密	SURFCOM	1 台
マイクロスコープ	キーエンス	VK-X100	1 台
マイクロスコープ	キーエンス	VHX-5000	1 台
硬度計	ミットヨ	ハードマチック	1 台
硬度計	仲井製作所	ハードネステスト	1 台
硬度計	マツザワ	ハードネステスト	1 台
balanser	島津ホフマン	HL-100J	1 台

【社是】

「社会に感謝 技術で奉仕」

〈事業の強み〉

マスターギヤや産業用ロボット・FA 機器向けなど、高精度かつ多様な専用設計歯車の製造を強みとしている。試作機の構想・開発から難削材・特殊歯型の加工、小～中ロット生産、メンテナンス用特急品まで幅広く柔軟な提案が可能である。

(2)岐阜ギヤ工業のサステナビリティ

岐阜ギヤ工業のサステナビリティ活動は、環境、社会、経済の3つの側面から持続可能な社会の実現を目指して展開されている。

環境面では、製造工程で発生する切削鉄くずなどのリサイクルや適正な廃棄物管理、研磨水の自社処理など、地域基準に準拠した環境負荷低減と資源循環を徹底している。

社会面では、同社の製造する高精度な部品が自動車業界をはじめ、エレベーターや立体駐車場などに利用されており、安全な社会インフラ、搬送機器の普及といった形で貢献している。また、工場内における保護具（保護メガネ・防塵マスク等）の着用徹底や、作業内容に応じた安全ルールの遵守、年1回の定期健康診断など、従業員の健康と安全衛生の確保に注力している。

経済面では、世界最高峰の加工・検査設備群（24 時間恒温管理）を導入することで品質管理体制を維持し、高度な技術力と厳格な精度保証を強みに、高品質な歯車を安定供給することで、モノづくり産業の持続的成長と自社の組織基盤強化を両立させている。



十六総合研究所

16FG

2. インパクトの特定

(1)事業性評価

同社は、世界最高峰の加工・検査設備群と長年培ってきた加工技術を強みに、1μm単位の精度が求められる「マスターギヤ」をはじめ、工作機械・自動車・産業用ロボット・航空宇宙など多分野から高い信頼を得ている。

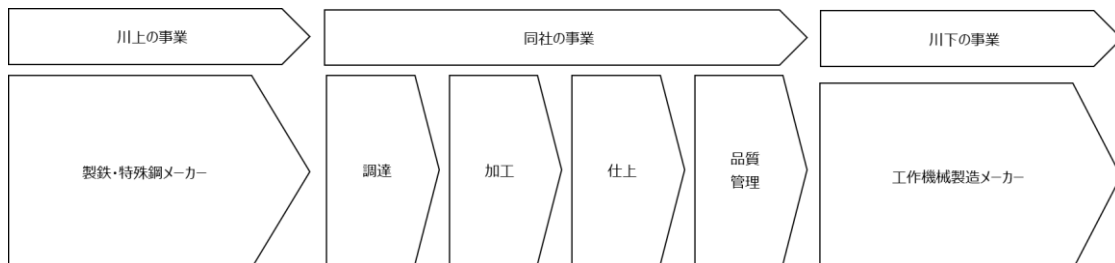
また、現場での安全衛生の徹底や環境に配慮した資源循環（鉄くずリサイクル等）といったサステナビリティ経営を推進するとともに、難削材加工や小～中ロットの試作品・特急品まで応える高度な対応力を備えており、事業の継続性と成長性は極めて高い。

(2)バリューチェーン分析

同社は、川上の製鉄・特殊鋼メーカー等から高品質な金属材料を調達しつつ、自社内で材料切断から旋盤・マシニング等のサポート加工、歯切り、歯車研削仕上げ、恒温室での精密検査に至る一貫生産体制を構築している。国内外最高峰の加工・検査設備群を自社内に完備し、超高精度ギヤやマスターギヤを安定提供できる点が強みである。

この高度な製造・品質管理体制と試作・特急品にも応える柔軟な対応力が信頼の礎となっており、川下の工作機械メーカーや各種産業機械・ロボットメーカー製品の性能向上と高効率な動力伝達を支える重要拠点として機能している。

●岐阜ギヤ工業のバリューチェーン図



十六総合研究所

16FG

(3)インパクトレーダーによるマッピング

●インパクトマッピング（「インパクトレーダー」改訂版（2022 年）および UNEP FI「SECTORS MAPPING」（2024 年 12 月改訂版）に基づき十六総研作成）

バリューチェーン			川上の事業		同社の事業		川下の事業	
国際標準産業分類			2410		2814		2822	
			第一次鉄鋼製造業		軸受け、ギア及び伝導・駆動装置製造		金属成形機械及び工作機械製造業	
大分類	インパクトエリア	インパクトトピック	PI	NI	PI	NI	PI	NI
社会	人格と人の安全保障	紛争						
		現代奴隷						
		児童労働						
		データプライバシー						
		自然災害						
	健康と安全性	－		●		●		●
	資源とサービスの入手可能性、アクセス可能性、手ごろさ、品質	水						
		食糧						
		エネルギー						
		住居	●					
		健康と衛生						
		教育						
		移動手段			●			
		情報						
		コネクティビティ						
		文化と伝統						
		ファイナンス						
	生計	雇用	●		●		●	
		賃金	●	●●	●	●●	●	●●
		社会的保護		●		●		●
	平等と正義	ジェンダー平等						
		民族・人権平等						
		年齢差別						
		その他の社会的弱者						
社会経済	強固な制度・平和・安定	市民的自由						
		法の支配						
	健全な経済	セクターの多様性						
		零細・中小企業の繁栄			●		●	
	インフラ	－	●●		●			
環境	経済収束	－						
	気候の安定性	－		●●		●		●
	生物多様性と生態系	水域		●		●		●
		大気		●		●		●
		土壌						
		生物種						
		生息地						
	サーキュラリティ	自然強度		●●		●●		●●
		廃棄物		●		●		●

※マッピング中の「●●」は重要な影響があるトピック、「●」は影響があるトピックを示している。

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た。

同社の事業については「軸受け、ギア及び伝導・駆動装置製造業（同 2814）」を、同社の川上の事業については「第一次鉄鋼製造業（同 2410）」を、同社の川下の事業については「金属成形機械及び工作機械製造業（同 2822）」をそれぞれ適用し、各事業で発生するポジティブ・インパクト（PI）およびネガティブ・インパクト（NI）の検証を行った。

【川上の事業】

川上の事業においては同社が影響を与える範囲が限定的であることから、検証を省略する。

【同社の事業】

同社の事業においては、インパクトマッピング上で発現が指摘されるインパクトエリアを網羅的に検証する。

「健康および安全性」のエリアにおいては、工場内での切削・研磨作業等に伴う作業者の粉塵吸引、労働災害、長時間労働等による健康障害のリスクが NI として指摘される。

同社では、作業者への保護メガネ・防塵マスク支給や機械接触作業時の軍手着用禁止といった安全ルールの徹底、安全衛生管理および定期健康診断の確実な実施等により、作業環境の適正化と NI の抑制に努めている。SDGs では、以下のターゲットに該当すると考えられる。

・「8.8:労働者の権利を保護し、安全・安心に働けるようにする」

「移動手段」「インフラ」および「健全な経済（零細・中小企業の繁栄）」のエリアにおいては、高精度なギヤや軸、同期装置の供給を通じ、各種産業・社会インフラやマザーマシン（工作機械・産業用ロボット・自動車関連等）の安全性・動力伝達効率向上や取引先の製品品質向上に寄与するという PI の発生が指摘される。

同社では工作機械や自動車、ロボット等を中心に多様な製造業との接点を広げ、高精度製品の供給を拡大していくことで、製品の駆動ロス低減・長寿命化を通じた産業全体の省エネルギー化を牽引し、PI のさらなる拡大を目指している。SDGs では、以下のターゲットに該当すると考えられる。

・「9.1:質が高く信頼でき、持続可能かつ強靱（レジリエント）なインフラを開発する」

・「9.2:雇用と GDP に占める産業セクターの割合を増やす」

・「9.4:資源利用効率の向上と環境に配慮した技術・産業プロセスの導入拡大により、インフラと産業を改善し持続可能性を高める」

・「11.2:すべての人に持続可能な交通システムを提供する」

「生計（雇用、賃金）」のエリアにおいては、地域における継続的な雇用創出および安全な就労環境の提供という PI の発生が指摘される。一方で、「生計（賃金、社会的保護）」のエリアにおいては、受託加工コストの変動や事業環境の急変に伴う待遇・就労条件悪化のリスクが NI として指摘される。

同社では、雇用の維持・拡大や、働き方改革を推進中である。地域での雇用創出をはかるとともに、多様で柔軟な働き方を選択できる環境を順次整備し、従業員のエンゲージメント向上と定着率の維持、持続可能な組織基盤の構築を進めることで、PIの拡大およびNIの抑制を目指している。SDGs では、以下のターゲットに該当すると考えられる。

- ・「8.5:雇用と働きがいのある仕事、同一労働同一賃金を達成する」
- ・「8.8:労働者の権利を保護し、安全・安心に働けるようにする」

「気候の安定性」「生物多様性と生態系（水域、大気、土壌）」「サーキュラリティ（自然強度、廃棄物）」のエリアにおいては、製造工程における電力使用による温室効果ガス（CO₂ 等）の排出、研磨水や粉塵等の発生、金属原材料の使用および切削鉄くず・産業廃棄物の発生が NI として指摘される。

同社では、工場内照明の全社的な LED 化推進や高効率な歯車加工機・最新マシニングセンタ等への設備更新による省エネルギー化を進めるとともに、切削鉄くずの全量回収による 100%リサイクルや研磨水の自社内適切処理、廃棄物の適正管理を実施により NI の抑制に努めている。SDGs では、以下のターゲットに該当すると考えられる。

- ・「7.3:エネルギー効率の改善率を増やす」
- ・「12.4:化学物質やあらゆる廃棄物の環境への排出を削減する」
- ・「12.5:廃棄物の発生を減らす」
- ・「13.2:気候変動対策を政策、戦略及び計画に盛り込む」

【川下の事業】

川下の事業において、同社が影響を与えられるインパクトエリアについて検証を行う。

同社は、金属成形機械および工作機械製造業者をはじめとする川下事業者へ高精度なギヤや軸、同期装置等を供給している。同社製品が組み込まれることで、駆動ロスの低減、低振動・低騒音化、機器の長寿命化が実現され、川下事業者の製造する工作機械等の省エネルギー化や製品品質の向上に大きく貢献している。

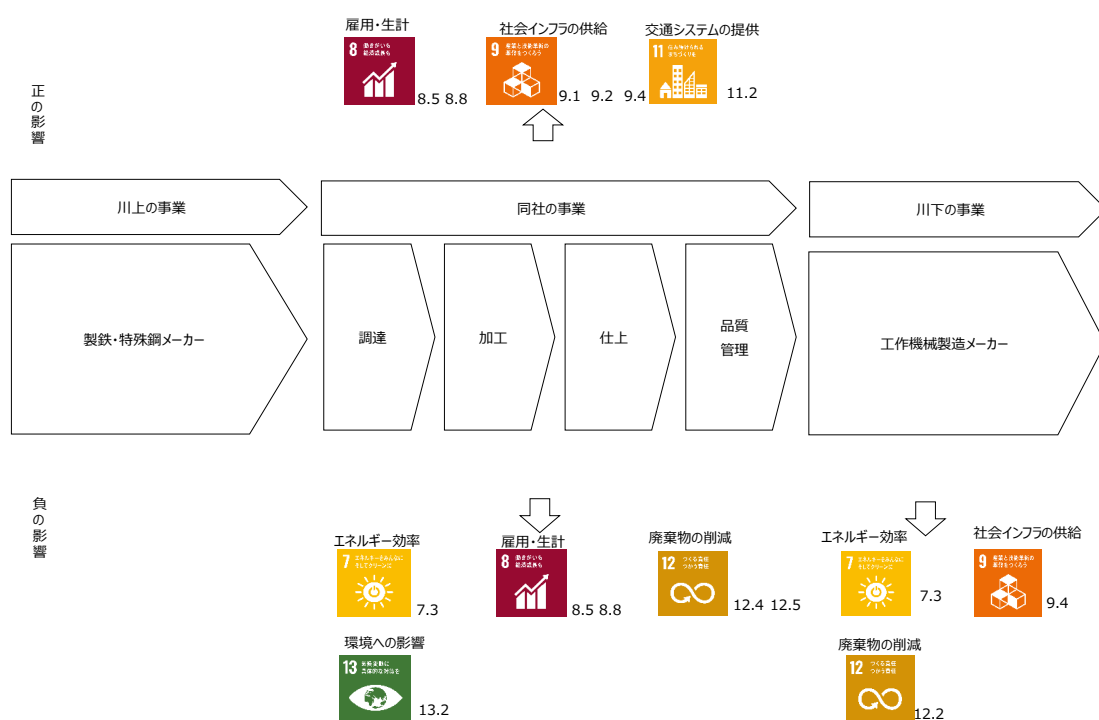
これにより、川下事業者のバリューチェーンにおいて「気候の安定性」のエリアにおける「エネルギー使用に伴う温室効果ガスの排出」という NI の緩和・抑制に貢献していると考えられる。

SDGs では、以下のターゲットに該当すると考えられる。

- ・「7.3:エネルギー効率の改善率を増やす」
- ・「9.4: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により持続可能性を向上させる」
- ・「12.2: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」

(4)特定したインパクト

下図は「バリューチェーン分析」「インパクトマッピング」の結果を踏まえて、同社のバリューチェーンが与えるインパクトを可視化したものである。



以上を踏まえて同社のインパクトを下記のように特定した。

- 高精度歯車製品の供給を通じた産業全体の省エネルギー化および脱炭素化への貢献
- 地域での雇用創出と多様で柔軟な働き方の実現
- 気候変動対策（温室効果ガス削減）を軸とした環境負荷低減

■高精度歯車製品の供給を通じた産業全体の省エネルギー化および脱炭素化への貢献

同社が提供する高精度な歯車は機械製品の駆動ロス低減や静音化、製品の長寿命化に直接寄与する。

今後は、多様な製造業との接点を広げて同社技術の波及効果を高めることで、市場全体の省エネルギー化と製品品質向上を牽引し、持続可能なものづくり社会の実現に貢献していく方針である。

SDGs では以下のターゲットに該当すると考えられる。

- ・「7.3:エネルギー効率の改善率を増やす」
- ・「9.1:質が高く信頼でき、持続可能かつ強靱（レジリエント）なインフラを開発する」
- ・「9.4:資源利用効率の向上と環境に配慮した技術・産業プロセスの導入拡大により、インフラと産業を改善し持続可能性を高める」

■地域での雇用創出と多様で柔軟な働き方の実現

同社は、岐阜県内の拠点を中心に長年にわたり事業を展開し、地域における継続的な雇用の確保と持続可能な技術承継に取り組んできた。

今後も、安定的な雇用創出を通じて地域経済の活性化に寄与するとともに、従業員一人ひとりが柔軟で自律的な働き方を選択できる労働環境を整備することで、ワークライフバランスの向上、定着率の維持、ならびに生産性の高い組織風土の醸成を実現していく方針である。

SDGs では以下のターゲットに該当すると考えられる。

- ・「8.5:雇用と働きがいのある仕事、同一労働同一賃金を達成する」
- ・「8.8:労働者の権利を保護し、安全・安心に働けるようにする」

■気候変動対策（温室効果ガス削減）を軸とした環境負荷低減

同社は、製造工程で発生する切削鉄くずの全量回収による 100%リサイクルや研磨水の自社内適切処理等、日頃から環境に配慮した事業活動を行っている。

今後は、気候変動対策のグローバル基準である SBT（Scope 1, 2）に沿った脱炭素化を推進し、製造プロセスの省エネルギー化や再生可能エネルギーの活用等を通じて製品 1 個あたりの環境負荷（ライフサイクル CO2）を低減させることで、サプライチェーン全体の脱炭素化と持続可能な産業基盤の構築に努めていく方針である。

SDGs では以下のターゲットに該当すると考えられる。

- ・「7.3:エネルギー効率の改善率を増やす」
- ・「12.5:廃棄物の発生を減らす」
- ・「13.2:気候変動対策を政策、戦略及び計画に盛り込む」



十六総合研究所

16FG

(5)インパクトニーズの確認

①日本におけるインパクトニーズ

同社の売上は主に日本国内におけるものである。国内における SDGs インデックス&ダッシュボードを参照し、そのインパクトニーズと同社のインパクトとの関係性を確認した。

本評価において特定した同社のインパクトに対応する SDGs ゴールは、以下の 5 点である。

「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なエネルギーへのアクセスを確保する」

「8:包摂的かつ持続可能な経済成長及びすべての人々の完全かつ生産的な雇用と働きがいのある人間らしい雇用（ディーセント・ワーク）を促進する」

「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」

国内における SDGs ダッシュボード上では、「13」については「大きな課題が残っている」、「7」「9」「12」については「重大な課題が残っている」、「8」については「課題が残っている」と評価されている。

同社が取り組む、温室効果ガス（CO2）排出量の削減推進、高精度歯車製品の供給を通じた工作機械・産業機械等の駆動ロス低減および省エネルギー化への貢献、製造工程で発生する切削鉄くずの全量回収・100%リサイクル、ならびに地域における安定的な雇用の創出と働きやすい就労環境整備といった取り組みは、日本国内における主要なインパクトニーズと極めて高い関係性を有していることを確認した。



十六総合研究所

16FG

Japan

OECD members



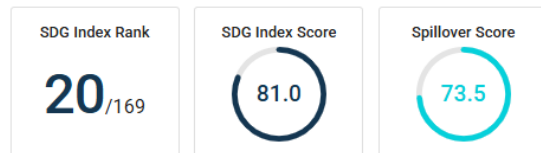
BACK

OVERVIEW

INDICATORS

FACT SHEET

POLICY EFFORTS



SDG Dashboards and Trends

Click on a goal to view more information.



Dashboards: ● SDG achieved ● Challenges remain ● Significant challenges remain ● Major challenges remain ● Information unavailable
Trends: ↑ On track or maintaining SDG achievement ↗ Moderately improving → Stagnating ↓ Decreasing ** Trend information unavailable

(出所：SDSN)

②岐阜県におけるインパクトニーズ

また、同社の事業活動が地元岐阜県を中心として行われているため、「岐阜県第2期 SDGs 未来都市計画」を参照し、岐阜県内における SDGs 達成に向けての課題を確認した。

下記のとおり、岐阜県は「温室効果ガス削減に向けた取組み」や「人材の確保・育成」等を SDGs 達成に向けての課題とするなか、同社が自社事業から生じる温室効果ガスの削減に努めること、地域雇用の創出に努めること等が、岐阜県におけるインパクトニーズと一定の関係性があることを確認した。

「岐阜県第2期 SDGs 未来都市計画」より今後取り組む課題を抜粋

(環境)

・地球温暖化により大雨の頻発化、降水日数の減少、動植物の分布域の変化等の気候変動の影響が生じており、地球温暖化の要因となる温室効果ガス削減に向けた取組みや、気候変動の影響による被害の防止・軽減を図る取組みが必要となっている。



十六総合研究所

- ・ 近年、プラスチックごみによる海洋汚染が深刻化し、生態系や人の健康への影響が懸念されている。また、国内の食品ロスは、世界の食料援助量の 1.2 倍に相当する 522 万 t に上っている。限りある地球資源を有効に活用していくため、大量生産・大量消費・大量廃棄型の社会からの脱却を図り、地下資源（化石燃料、鉱物資源等）依存から再生可能な地上資源（樹木、農産物等）への転換を進めていく必要がある。
- ・ 開発等による自然環境への影響や野生生物の領域への過度の干渉等の状況を踏まえ、改めて生態系や生物多様性の価値と機能を見つめ直し、自然と人が共生できる社会の確立が必要となっている。

（経済）

- ・ 本県の様々な産業において、人口減少・少子高齢化、人材の都市部への集中などによる人手不足が深刻化しており、人材の確保・育成とともに、多様な働き方への対応や生産性の向上が急務となっている。また、デジタル技術を活用したビジネス変革が求められているが、専門的なスキルや知識を持つ人材が不足している。
- ・ 新型コロナウイルス感染症等によるライフスタイルや原油・原材料価格や物価の高騰、急激な円安等による社会経済情勢の変化は、特に、中小企業・小規模事業者の経営を圧迫しており、事業継続と変化に強い経営体質や産業構造へのシフトが必要となっている。

（社会）

- ・ 持続可能な社会の実現には、多様性を認め合い、女性や障がい者、外国人、高齢者など、誰もが社会参画の機会を持ち、活躍でき、生きがいを得られる社会的包摂が重要となっている。
- ・ 将来を担う子どもたちが、地域社会の一員として考え行動できる人材となるよう、ふるさと岐阜への誇りと愛着を育むふるさと教育や産業教育、デジタル化や SDGs といった課題にも対応できる教育が必要である。
- ・ 地域の医療提供体制を確保するため、医師不足や、地域偏在等を解消する必要がある。また、高齢化等に起因する要介護者の増加に伴い福祉人材が求められているが、不足している。
- ・ 地域課題にとどまらず、環境問題や食料問題、世界平和等、グローバルな課題にも対応する必要がある。



十六総合研究所

16FG

(6)ポジティブインパクトに対する追加性、十六銀行との方向性の確認

ここでは特定した PI について追加性があること、十六銀行の SDGs の取組みと方向性が同じであることを確認する。

本 PIF で特定した PI は「高精度歯車製品の供給を通じた産業全体の省エネルギー化および脱炭素化への貢献」「地域での雇用創出と多様で柔軟な働き方の実現」「気候変動対策（温室効果ガス削減）を軸とした環境負荷低減」の 3 点である。

「高精度歯車製品の供給を通じた産業全体の省エネルギー化および脱炭素化への貢献」では、当社の事業成長を通して、地域経済基盤の強化・雇用創出等に貢献していく。

「地域での雇用創出と多様で柔軟な働き方の実現」では、継続的な地元人材の雇用、人材の育成、働きやすい環境づくりを行うことで雇用創出と働きやすさの実現に取り組んでいく。

「気候変動対策（温室効果ガス削減）を軸とした環境負荷低減」では SBT に沿った脱炭素化を推進し、製造プロセスの省エネルギー化や再生可能エネルギーの活用等により温室効果ガス削減に貢献していく。

以上から、上記の PI は SDGs を達成するために効果が期待できる取組みであり、追加性があるものと評価できる。

十六フィナンシャルグループでは、「十六フィナンシャルグループ SDGs 宣言」の中で「地域経済の活性化」「地域社会の持続的発展」「多様な人材の活躍推進」「環境保全と気候変動対策」「ガバナンスの高度化」の 5 つを SDGs 達成に向けた重点課題（マテリアリティ）としている。

本 PIF で特定したインパクトは、「高精度歯車製品の供給を通じた産業全体の省エネルギー化および脱炭素化への貢献」については「地域経済の活性化」と、「地域での雇用創出と多様で柔軟な働き方の実現」については「地域社会の持続的発展」「多様な人材の活躍推進」と、「気候変動対策（温室効果ガス削減）を軸とした環境負荷低減」については「環境保全と気候変動対策」とそれぞれ方向性が一致する。

以上から、本 PIF の取組みは追加性のある PI 創出支援を行うものであり、その本源的目的との合致を確認したうえで SDGs 達成に向けた資金需要と資金供給とのギャップを埋めることを目指すものである。

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、先に特定したインパクトに対し、それぞれに KPI を設定する。

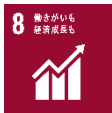
■ 高精度歯車製品の供給を通じた産業全体の省エネルギー化および脱炭素化への貢献

項目	内容
インパクトの種類	経済的側面においてポジティブインパクトを拡大
インパクトエリア・トピック	「健全な経済（零細・中小企業の繁栄）」「インフラ」
関連する SDGs	
内容・対応方針	・同社の強みである高精度・高品質な歯車技術をより多くの産業・顧客層へ多角的に展開し、機械製品の駆動ロス低減や長寿命化を通じて産業全体のエネルギー効率向上と脱炭素化の加速を目指す。 ・多様な製造業（工作機械、自動車、ロボット、産業機械等）との接点を広げることで、環境負荷低減に寄与する高精度ギヤの市場への波及効果を高め、持続可能なものづくり社会の実現に貢献する。
KPI	・2032 年 1 月期の総取引先数を 300 社以上にする。 （2026 年 1 月期実績：261 社） ※以降は改めて目標を設定する。

■ 気候変動対策（温室効果ガス削減）を軸とした環境負荷低減

項目	内容
インパクトの種類	環境的側面においてネガティブインパクトを抑制
インパクトエリア・トピック	「気候の安定性」
関連する SDGs	 
内容・対応方針	・気候変動対策のグローバル基準である SBT（Scope 1, 2）に沿った脱炭素化を推進し、製造プロセスの省エネルギー化や再生可能エネルギーの活用等を通じて製品 1 個あたりの環境負荷（ライフサイクル CO₂）を低減する。
KPI	・取得した SBT 認定に基づき 2031 年 1 月期の温室効果ガス排出量を 2024 年 1 月期対比で 42%削減する。 （2024 年 1 月期実績：523.02t-CO₂） ※以降は改めて目標を設定する。

■ 地域での雇用創出と多様で柔軟な働き方の実現

項目	内容
インパクトの種類	社会的側面においてポジティブインパクトを拡大およびネガティブインパクトを抑制
インパクトエリア・トピック	「生計（雇用、）」「健康および安全性」
関連する SDGs	
内容・対応方針	・地域の安定的な雇用創出を通じて地域経済の活性化に貢献するとともに、事業基盤の強化による持続可能な技術承継と組織成長を推進する。 ・従業員一人ひとりが柔軟で自律的な働き方を選択できる労働環境（フレックスタイム制・選択休日制等）を整備し、ワークライフバランス向上と定着率維持、生産性の高い組織風土の醸成を実現する。
KPI	・2032 年 1 月期までに総社員数を 63 名にする。 （2026 年 9 月現在：53 名） ・2028 年 1 月期までにフレックスタイム制を導入する。 （現状：フレックスタイム制なし） ・2028 年 1 月期までに選択休日制を導入する。 （※週休 2 日のうち、1 日を希望する曜日に変更できる制度） （現状：選択休日制なし） ※以降は改めて目標を設定する。

4. モニタリング

(1)岐阜ギヤー工業におけるインパクトの管理体制

同社では、代表取締役 松波 崇宣 氏を中心に自社業務の棚卸を行い、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、同氏を中心に 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。

【モニタリング体制】

統括責任者	代表取締役 松波 崇宣
-------	-------------

(2)当社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、同社と十六銀行、十六総合研究所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】

本評価書の内容は、十六総合研究所が現時点で入手可能な公開情報、岐阜ギヤー工業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、現時点での状況进行评估したものであり、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。

十六総合研究所が本評価に際して用いた情報は、十六総合研究所がその裁量により信頼できると判断したものではあるものの、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。十六総合研究所は、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。

本評価書に関する一切の権利は十六総合研究所に帰属します。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。



十六総合研究所