

各位

株式会社富山第一銀行

カルバオン株式会社との
「ファースト・ポジティブ・インパクト・ファイナンス」の契約を締結

株式会社富山第一銀行（頭取 野村 充）は、カルバオン株式会社（代表取締役 金山 宏明）を評価対象とした「ファースト・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。

本サービスを通じて、取引先の企業活動における環境・社会・経済の3つの側面に対して、インパクトを包括的に特定・分析し、ポジティブインパクトが期待できる活動と、ネガティブインパクトを低減する活動を支援いたします。

今後も、お客さまに「寄り添う」銀行として、持続可能な社会の実現に向けた企業活動を通じたSDGsの達成に寄与することで、さらなる信認につなげます。

記

1. 商品概要

本商品は、企業活動が経済・環境・社会に与えるポジティブ並びにネガティブな影響をポジティブインパクト金融原則に基づき特定し、ポジティブインパクト（プラスの影響）を拡大、ネガティブインパクト（マイナスの影響）を緩和することでSDGs達成を目指すファイナンスの取組です。当行は、インパクトに対する企業活動の影響・取組を包括的に分析・評価を行います。これらのインパクトに対するKPI（重要業績評価指標）についてお客さまとともに設定し、達成状況や取組状況について、定期的にモニタリングし、達成に向けて支援を行ってまいります。客観性を保つため当行が実施した評価について株式会社格付投資情報センターより第三者意見を取得しています。

2. 融資概要

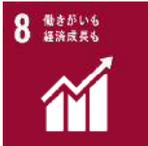
契約締結日	2024年3月6日
借入人	カルバオン株式会社
融資金額	非公表
資金使途	運転資金
モニタリング期間	5年

※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>

3. 評価企業概要 カルバオン株式会社

代表者	代表取締役 金山 宏明
本社所在地	富山県黒部市沓掛 3259
事業内容	真空チャンバー製造、機械加工他 ※詳細は評価書をご参照ください
設立年月	1953年7月

4. SDGs 達成に向けた取組事例（詳細は評価書をご参照ください）

取組内容	従業員が生き生きと働ける機会・環境の提供
インパクトの種類	社会面におけるポジティブ・インパクトの拡大
インパクト・カテゴリ	「雇用」
関連SDGs	 
対応方針	ワークインライフの推進による子育てと仕事の両立支援
毎年モニタリングする目標とKPI	2029年までに「プラチナくるみん」認定の取得



カルバオン株式会社
代表取締役 金山 宏明 氏

株式会社富山第一銀行
黒部支店長 水野 伸之助



【本件に関する問い合わせ先】
法人事業部：小竹（おだけ）
TEL 076-461-3871

ポジティブ・インパクト・ファイナンス評価書

評価対象企業：カルバオン株式会社



2024年3月6日

株式会社 富山第一銀行

目次

1. はじめに.	2
2. 会社概要.	3
(1) 会社概要	
(2) 企業理念・社是・社訓	
(3) 品質方針・環境方針	
(4) 沿革	
(5) 組織体制	
3. 事業内容.	8
(1) バリューチェーン	
(2) 半導体業界	
(3) 福祉用具業界	
(4) 生産拠点	
(5) 生産設備	
(6) 当社の技術・強み	
4. 職場環境.	18
(1) 改善提案活動	
(2) 資格取得支援の取り組み	
(3) 働きやすい環境への投資	
5. インパクトの特定.	19
(1) インパクトレーダーによるマッピング	
(2) インパクトカテゴリーに対応する SDG s ゴール	
(3) 日本におけるインパクトニーズの確認	
(4) インパクトの特定	
6. KPI の設定.	24
7. 管理体制とモニタリング.	27
(1) インパクトの管理体制	
(2) モニタリング方法	

1. はじめに

富山第一銀行は、カルバオン株式会社に対してポジティブ・インパクト・ファイナンス（以下、ファースト PIF）を実施するにあたって、同社の企業活動が、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・評価した。

分析・評価にあたっては、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」および ESG 金融ハイレベル・パネル設置要領第 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な考え方」に則った上で、カルバオン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た。

富山第一銀行は、本評価書で特定されたポジティブ・インパクトの拡大とネガティブ・インパクトの緩和に向けた取組を支援するため、カルバオン株式会社に対し、ポジティブ・インパクト・ファイナンスを実行する。

資金調達者の名称	カルバオン株式会社
調達形態	証書貸付
契約期間（モニタリング期間）	融資実行日から 5 年間
金額	非公表
資金用途	運転資金

2. 会社概要

(1) 会社概要

社名	カルバオン株式会社
代表者	代表取締役社長 金山 宏明
所在地	[プロダクションセンター] 本社・本社工場 富山県黒部市沓掛 3259 [システムセンター][R&D センター] 荻生工場 富山県黒部市荻生 388-1 [A&D センター] 芦崎工場 富山県下新川郡入善町高畠 2035-1 入善工場 富山県下新川郡入善町上飯野 1260
創業年月	1953 年 7 月
設立年月	1954 年 9 月
事業内容	真空チャンバー製造、機械加工 [本社工場] 装置設計・制作・組み立て [入善工場] プリントメンテナンス、溶接加工 [芦崎工場] プリント基板製造、自社ブランド・人材派遣事業 [荻生工場]
資本金	20 百万円 (授權資本金 80 百万円)
売上高	2,164 百万円(2022 年 12 月期)
従業員	134 名 (2024 年 1 月時点)

2. 会社概要

(2) 企業理念・社是・社訓

企業理念

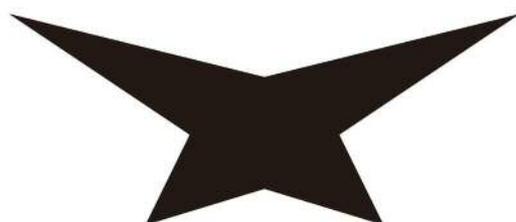
カルバオンは社会の公器として

様々な課題を探求し、

多様な解決手段をもって

付加価値を社会に提供する。

Various Value Company



KALVΛon

社是

伝統と技術の結集

社訓

1. 職場の和を大切にする
2. 誠意のある仕事をする
3. 時間と創造を尊重する
4. 夢と若さを持ち続ける
5. 不断の努力を忘れない

2. 会社概要

(3) 品質方針・環境方針

品質方針

厳しい品質管理体制を貫き、ゼロエミッションを最終目標に、
使用エネルギーの削減や、ペーパーレス化などの環境マネジメントを推進。

ISO9001 の取得

認証登録機関	URS ジャパン株式会社
認証番号	66667A
認定取得日	2006年3月3日
更新取得日	2021年2月23日（現在更新申請中）

環境方針

品質を確保しながら、世界の環境基準も見据えた、グローバルな視点から、
人と地球に優しい製品づくりを実現しています。

ISO14001 の取得

認証登録機関	URS ジャパン株式会社
認証番号	66667B
認定取得日	2006年3月3日
更新取得日	2021年2月23日（現在更新申請中）



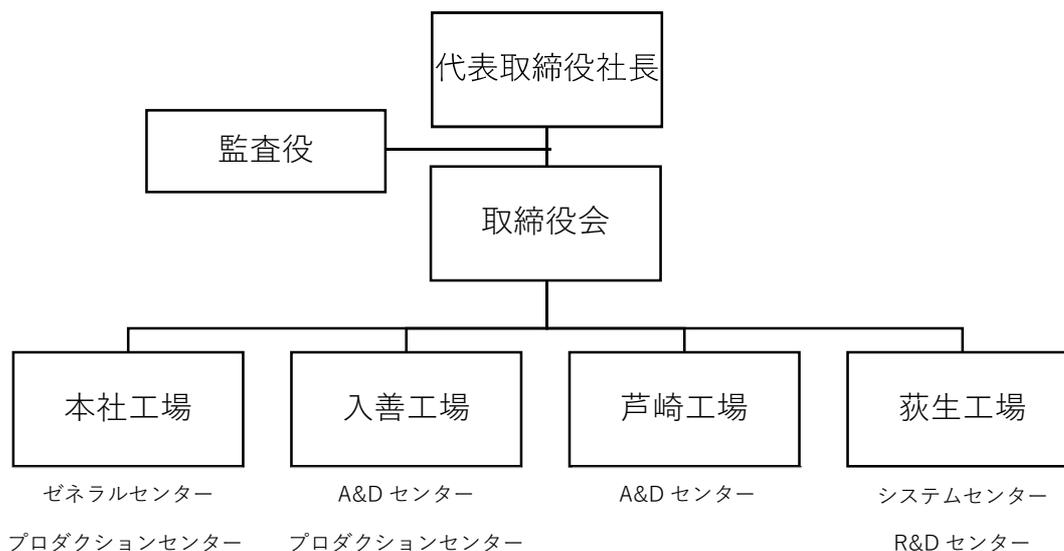
2. 会社概要

(4) 沿革

1953年7月	黒部市三日市に金山鉄工を創立
1954年9月	資本金1百万円にて「株式会社金山鉄工所」設立
1970年8月	黒部市沓掛（現在地）に移る 敷地 6,000 m ²
1973年10月	富山県中小企業団体中央会会長賞を受賞
1974年10月	労働大臣賞を受賞
1990年7月	機械・組立工場増築
1990年9月	社名をカナヤママリナリー株式会社に変更
1991年2月	真空チャンバーを本格的に生産開始
1995年11月	中小企業創造法認定事業所第1号に認定
1997年4月	国際電気株式会社様「最優秀パートナー賞」受賞
1997年11月	富山県ベンチャー企業育成法 支援第1号 第4回富山県企業グランプリ「技術部門賞」受賞
1998年12月	萩生工場竣工 敷地 4,200 m ²
1999年6月	新モジュラーシステム車いす「楽歩（らっぽ）」製造開始
2000年9月	経営革新支援法 認定事業所になる
2001年3月	富山県中小企業経営モデル企業に認定
2002年4月	株式会社日立国際電気様「最優秀サプライヤ賞」受賞
2004年11月	新組立工場完成
2006年3月	ISO9001、14001 同時取得
2012年7月	戦略的基盤技術高度化法の認定企業に
2013年5月	複合材料（炭素繊維等）とアルミニウムのハイブリッド車椅子を開発
2018年1月	本社新社屋、組立工場竣工
2019年12月	労働派遣事業認可を受ける
2020年3月	芦崎工場を購入する
2020年8月	医療機器製造業登録認可
2023年9月	社名をカルバオン株式会社に変更 入善工場竣工 敷地 17,000 m ²

2. 会社概要

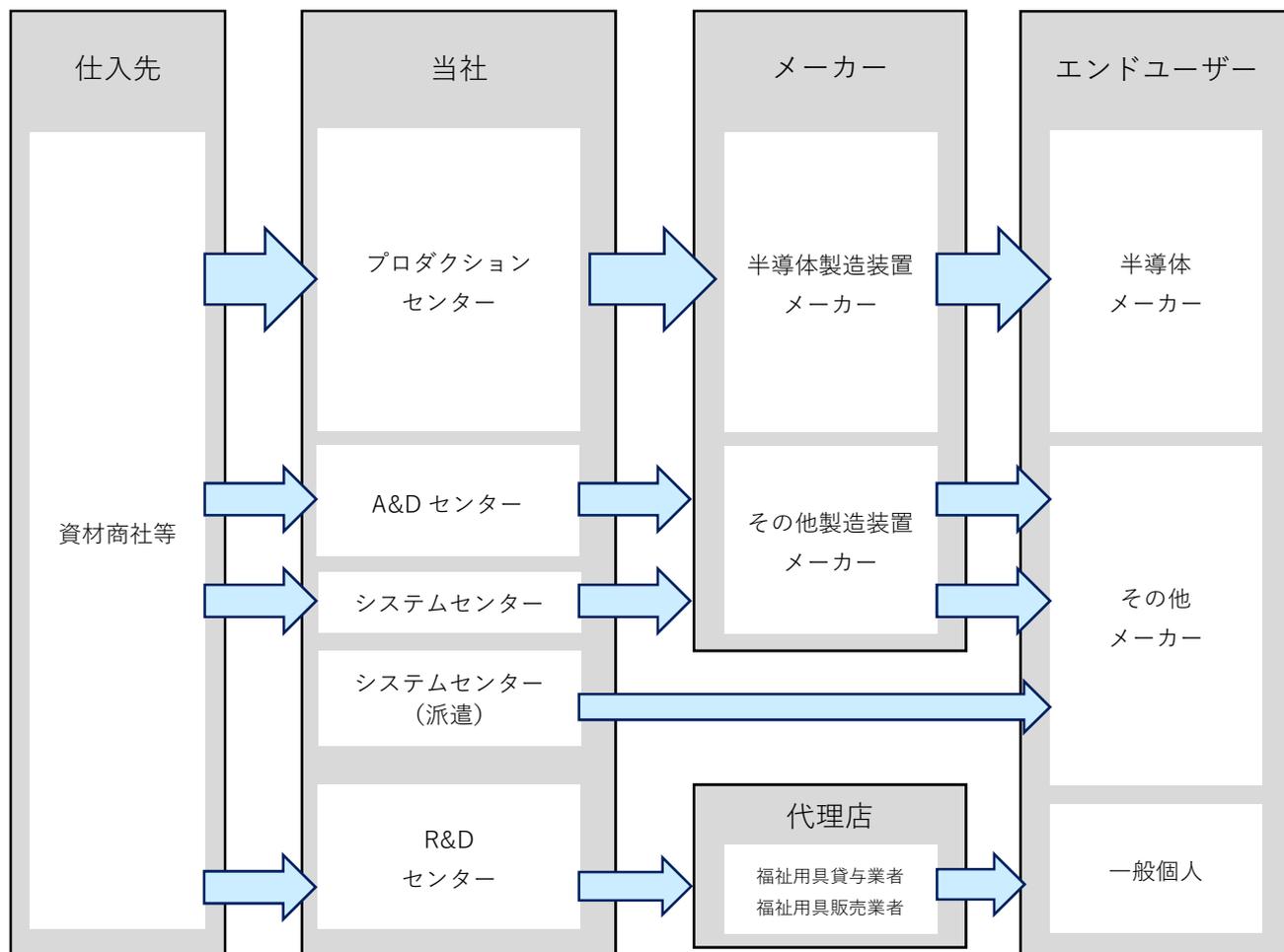
(5) 組織体制



部門名	業務内容
ゼネラルセンター	総務・人事・経理・企画等
プロダクションセンター	半導体・液晶製造装置用高真空チャンバー 各種電極板・ヒーター・周辺機器・各種大型機械 溶接加工一式、各種機械組立、検査・仕上他
A&Dセンター	機械装置設計、製作、検査組立、据付、治具、台車等設計製作 設備メンテナンス、保守・保全業務請負
システムセンター	プリント基板製造（1工程の受託）、プリント基板外観検査（受託）、プリント基板メッキ治具、検査治具製作、派遣
R&Dセンター	車椅子、次世代歩行車等の福祉器具の設計製造他

3. 事業内容

(1) バリューチェーン



当社は、1953年創業の金属加工メーカーであり、長年培ってきたアルミ溶接技術で、半導体製造装置に使用される「真空チャンバー」の製造や、優れたスキルを活かし電子デバイス製造における精密加工を主力事業としている。1999年からは、金属加工技術を活かし、車椅子の設計・製造にも進出した。

当社は、大きく分けて4つのセンターに分かれて事業を展開している。

プロダクションセンターの主力製品は、真空チャンバーである。真空チャンバーのほか航空、宇宙、原子力産業までを網羅するソリューションパートナーとして事業展開している。

システムセンターでは、プリント基板製造工程の一つである穴埋め工程を行い、その治具も当社で製作している。

A&Dセンターは、機械装置・治具の設計製作やユニット組立、据付を事業内容としている。

2023年9月に入善工場が竣工したことで、大型の装置案件やユニットの組立範囲を広げることが可能となった。

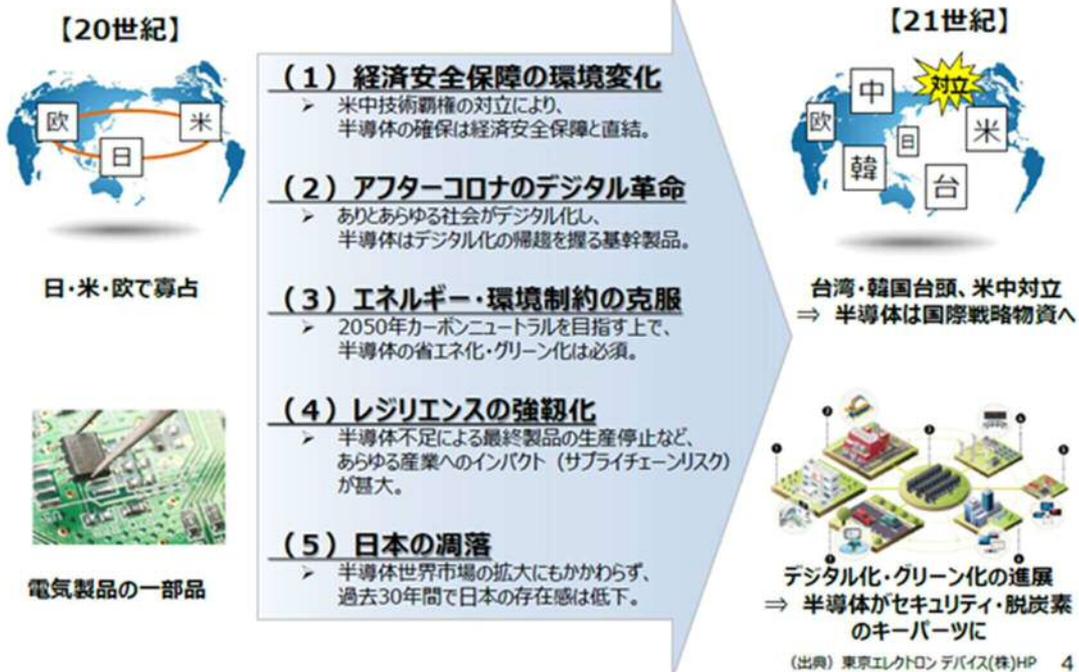
R&Dセンターは、車椅子や歩行器等の福祉機器の設計・製造・販売を事業内容としている。特注にも対応できる体制としており、乗り心地には定評がある。

3. 事業内容

(2) 半導体業界

DXの実現や、人手不足、GX、経済安保等の社会課題の解決にはAIをはじめデジタル技術の活用が重要であり、半導体はその産業基盤として必要不可欠なものである。しかしながら、世界における半導体市場の拡大にもかかわらず、過去30年間で日本の存在感は低下してきた。

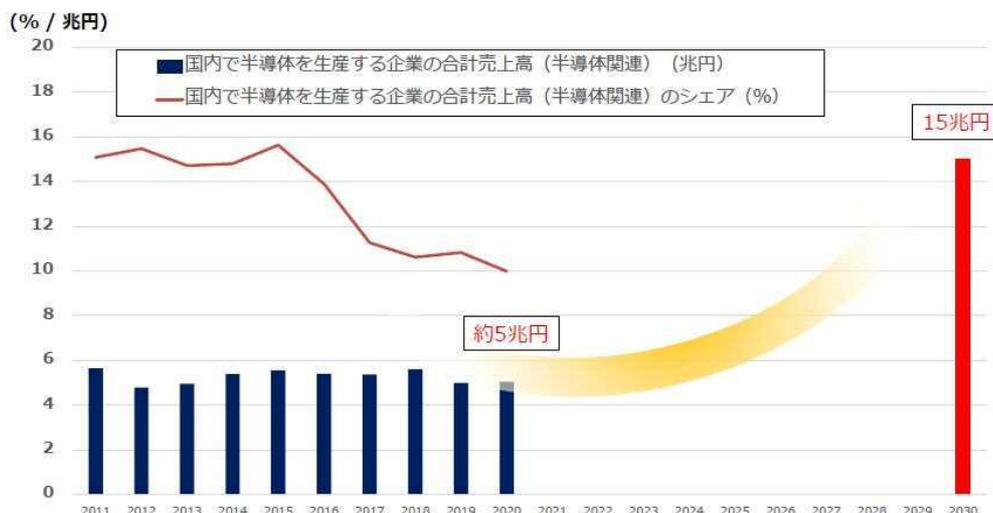
半導体を巡るグローバルな構造変化



出典：経済産業省「半導体戦略（概略）」

また近年は、米中貿易摩擦やコロナショック、ロシアによるウクライナ侵攻により、部品や部材調達のサプライチェーンが分断され、在庫の極小化やコスト競争力のある海外での集中生産のリスクが顕在化した。そういった状況下で、2023年5月に開催された広島サミットでは、G7による「強靱で信頼性のあるサプライチェーンに関する原則」を表明し、半導体等の重要物資について、世界中のパートナーシップを通じて、サプライチェーンを強化していく旨を合意した。

世界各国・地域が半導体産業の投資拡大に向けた異次元の支援策を実施しており、日本においても、2021年6月に策定した「半導体デジタル産業戦略(経済産業省)」を、2023年6月の戦略改定により、これまでの取り組みの幅を広げ、戦略の中身を具体化している。



出典：経済産業省「半導体・デジタル産業戦略」

3. 事業内容

2030年の世界の半導体市場は2021年の1.8倍となる1兆ドルまで拡大すると予想される中、日本においては2020年では5兆円であった半導体国内生産の売上高を、2030年には15兆円とする目標を掲げ、国内における半導体の安定供給を実現させる方針である。

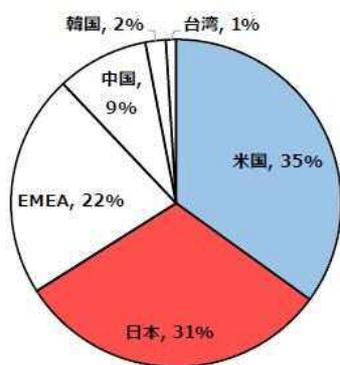
一方で、デジタル技術の活用拡大は電力消費の増加を引き起こすものであり、気候変動が国際的な課題となる中、半導体の進化によるエネルギー消費の抑制により、デジタル化と脱炭素化の両立(GX)を進めることを目指すべき方向性としている。



出典：経済産業省「半導体・デジタル産業戦略」

半導体製造にあたっては合計1,000以上の工程が必要であり、高度かつ繊細な技術力が求められる中、半導体製造装置産業では世界の約3割のシェアを日本企業が占めている。また「半導体・デジタル産業戦略」において、半導体製造装置の今後の目標・戦略として、ステップ1：製造装置の国内体制強化、ステップ2：先端半導体の製造やパッケージ技術の実現に必要な装置技術の開発、ステップ3：クリーン・グリーン製造を実現する装置技術の開発とし、半導体製造装置の国内供給体制を強化していく方針である。

半導体製造装置 各国シェア



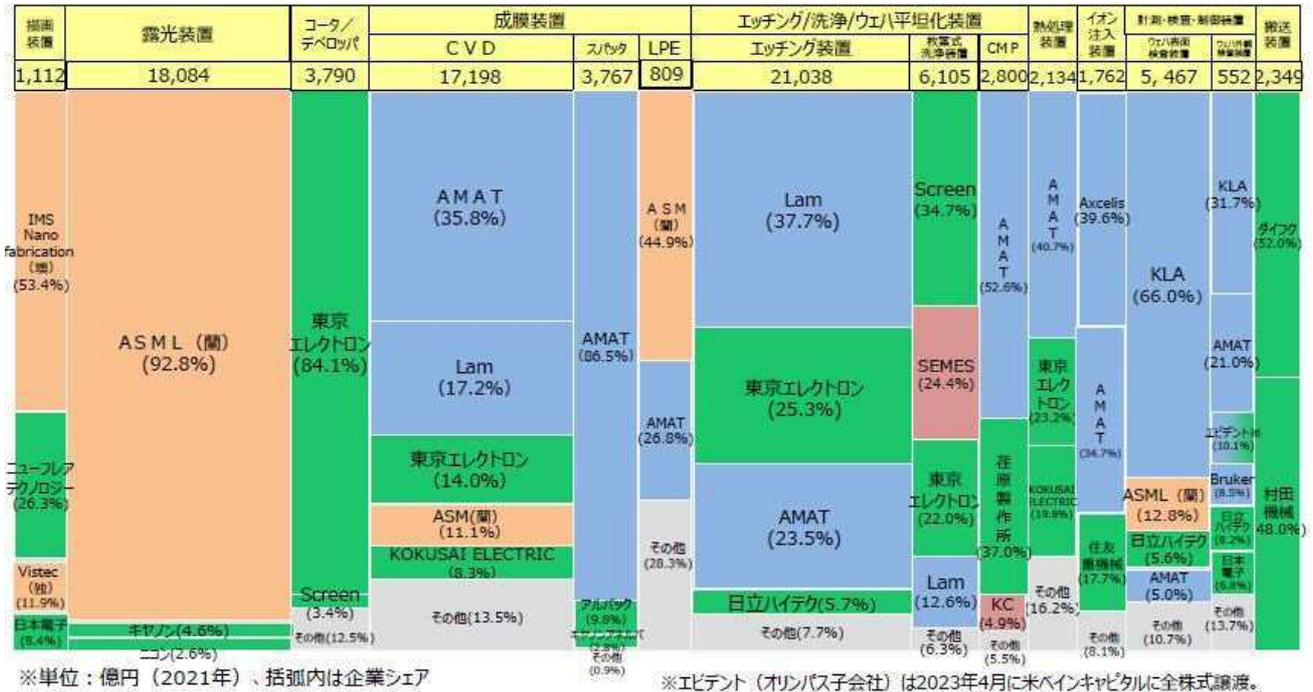
今後の半導体戦略の全体像①

	ステップ1 足下の製造基盤の確保	ステップ2 次世代技術の確立	ステップ3 将来技術の研究開発
先端ロジック半導体	国内製造拠点の整備・技術的進展	2nm世代ロジック半導体の製造技術開発一層の実現 Beyond 2nm実現に向けた研究開発 (LSTC)	Beyond 2nm実現に向けた研究開発 (LSTC) 光電融合等ゲームチェンジャーとなる将来技術の開発
先端メモリ半導体	日米連携による信頼できる国内設計・製造拠点の整備・技術的進展	NAND・DRAMの高性能化 革新メモリの開発	混載メモリの開発
産業用 スペシャルティ 半導体	国内での連携・再編を通じたパワー半導体の生産基盤の強化 エッジデバイスの多様化・多機能化など産業需要の拡大に応じた用途別従来型半導体の安定供給体制の構築	SiC/Pワー半導体等の性能向上・低コスト化	GaN・Ga ₂ O ₃ パワー半導体の実用化に向けた開発
先端パッケージ	先端パッケージ開発拠点の設立	チップレット技術の確立	光チップレット、アナログ混載SoCの実現・実装
製造装置・部素材	先端半導体等の製造に不可欠な製造装置・部素材の安定供給体制の構築	Beyond 2nmに必要な次世代材料の実用化に向けた技術開発	将来材料の実用化に向けた技術開発

出典：経済産業省「半導体・デジタル産業戦略」

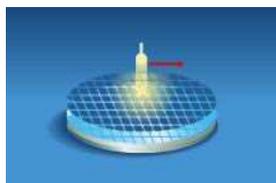
3. 事業内容

半導体製造装置製造は、日本企業が世界シェアの約3割を占めており、各工程の製造装置で日本企業が存在する。市場規模が大きい装置はアメリカ（青色）、オランダ（橙色）の企業が占めるが、日本企業（緑色）が高いシェアを占める装置も多く存在する。



出典：経済産業省「半導体・デジタル産業戦略」

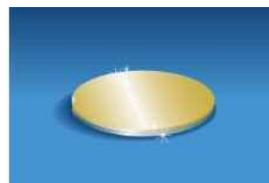
【半導体製造工程】



1. 洗浄
半導体の基となるシリコンウェーハの洗浄



2. 成膜
ウェーハ上に回路の素材となる酸化シリコンやアルミニウムなどの薄膜を形成する



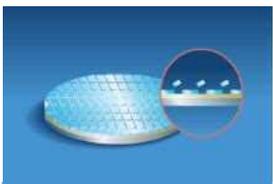
3. 成膜後洗浄
成膜後に付着した微細なパーティクルを物理洗浄で除去する



4. レジストコーティング
レジスト(感光液)をウェーハ表面に塗装し、遠心力でレジスト膜を形成する



5. 露光
回路パターンが描画されたマスクを通して遠紫外線を照射し、パターンを転写する



6. 現象
現象液を吐出してウェーハ上の露光された部分を溶かし、薄膜の表面を露出させる



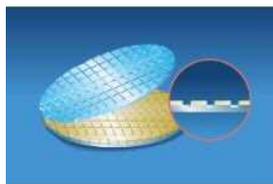
7. エッチング
フッ酸、リン酸などの薬液で露出した薄膜を腐食し、除去する



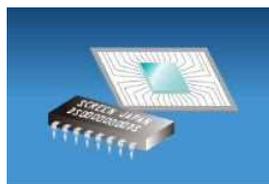
8. 不純物注入
シリコン基板に半導体の特性を持たせるため、不純物イオンをウェーハに注入する



9. 活性化
注入した不純物イオンを活性化させるため、フラッシュランプやレーザー照射による熱処理をする



10. レジスト剥離
薬液で隔離する方法と、ガスで化学反応させてレジストを灰化方法がある



11. 組み立て
一つ一つのチップに切り分け、リードフレーム(金属枠)に金線で接続し、プラスチック製の樹脂で封入する。

出典：(株)SCREEN HD HP

3. 事業内容

(3) 福祉用具業界

福祉用具は、障がい者・高齢者の生活や介護の支援のために使用する用具である。その品目は多岐に渡り、代表的なものとしては「車いす」「ベッド」「入浴関連施設」等があげられる。本業界の市場規模は（出荷額ベース）は2021年度で約1.5兆円。介護保険における、要支援・要介護者の増加を受け需要は緩やかな増加基調が続いている。2020年度はコロナ渦で営業自粛や新規要介護認定の減少が影響したため、微減したものの2021年度には回復。この背景には、高齢者の増加による福祉用具の需要拡大がある。



出典：(社)日本福祉用具・生活支援用具協会資料より弊社作成

本業界の製品の一部分は、介護保険法、障害者総合支援法、身体障害者福祉法で、それぞれ公的給付の対象品目となっている。(表を参照)そのため、利用者負担が軽く(利用者は介護保険を利用すると、基本的に自己負担は1割)安定した市場が見込まれる。なお、貸与価格については、2018年から価格の上限が設定され、貸与する商品の全国平均価格の説明などが義務付けられている。

○ 介護保険の福祉用具は、要介護者等の日常生活の便宜を図るための用具及び要介護者等の機能訓練のための用具であって、居宅要介護者等の日常生活の自立を助けるためのものを保険給付の対象としている。

【厚生労働大臣告示において以下のものを対象種目として定めている】

対象種目	
<p>【福祉用具貸与】<原則></p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 車いす(付属品含む) ・ 床ずれ防止用具 ・ 手すり ・ 歩行器 ・ 認知症老人徘徊感知機器 ・ 移動用リフト(つり具の部分を除く) ・ 特殊寝台(付属品含む) ・ 体位変換器 ・ スロープ ・ 歩行補助つえ ・ 自動排泄処理装置 	<p>【特定福祉用具販売】<例外></p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 腰掛便座 ・ 排泄予測支援機器 ・ 簡易浴槽 ・ 自動排泄処理装置の交換可能部品 ・ 入浴補助用具(※) ・ 移動用リフトのつり具の部分 <p>(※)入浴用いす、浴槽用手すり、浴槽内いす、入浴台、浴室内すのこ、浴槽内すのこ、入浴用介助ベルト</p>

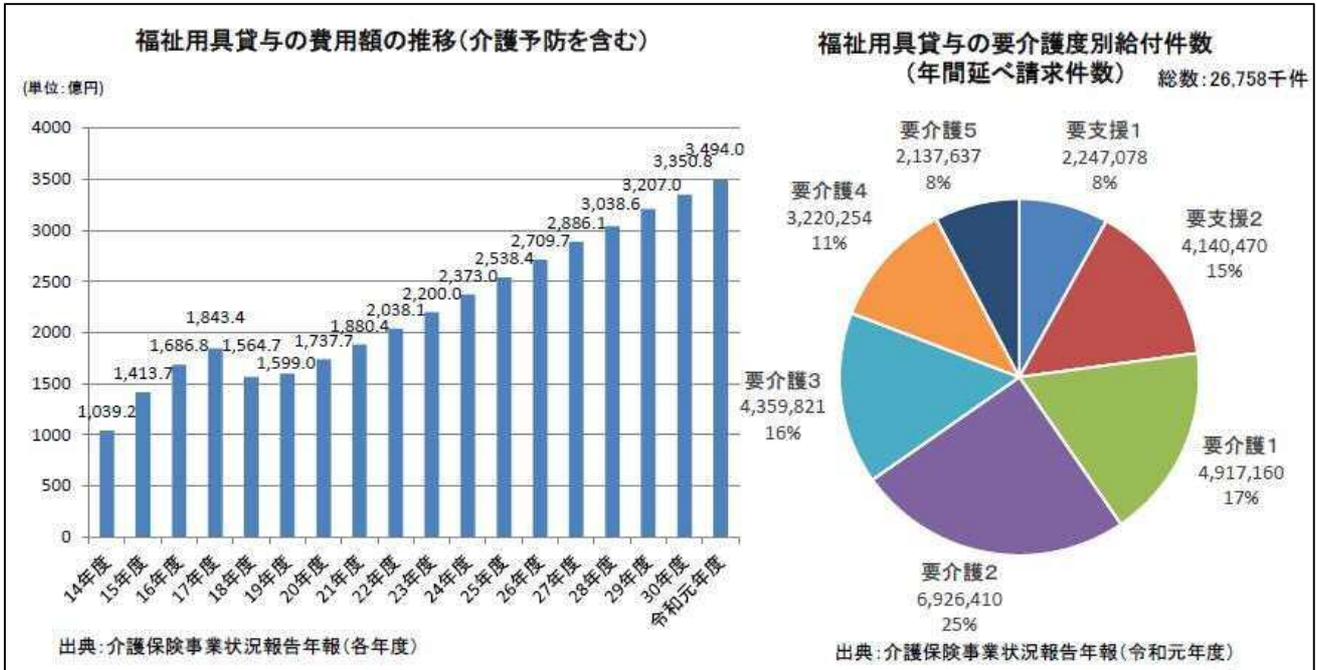
出典：厚生労働省「介護保険制度における福祉用具、居宅介護支援について」

障害者総合支援法対象種目					
・ 義肢	・ 装具	・ 座位保持装置	・ 義眼	・ 眼鏡	・ 補聴器
・ 車いす	・ 電動車いす	・ 座位保持椅子	・ 起立保持具	・ 歩行器	・ 頭部保持具
・ 排便補助具	・ 歩行補助つえ	・ 重度障害者用意思伝達装置	・ 人工内耳		

出典：厚生労働省「補装具種目一覧(平成18年厚生労働省告示第528号)」より弊社作成

3. 事業内容

介護保険における福祉用具貸与費用額は一貫して増加している。要介護度別では、要介護2以下の者が給付件数の約6割を占めている。貸与されている上位3種目は、特殊寝台、手すり、車いすであり、これらで全体の65%を占める。福祉用具を使用する要介護認定者数は、高齢人口に連動しており、60歳以上の人口は2040年ごろまで増加が続くと推計されていることから、今後もしばらくは需要拡大が続くと見込まれている。



出典: 厚生労働省「介護保険制度における福祉用具、居宅介護支援について」

➤ 特殊寝台



➤ 車いす

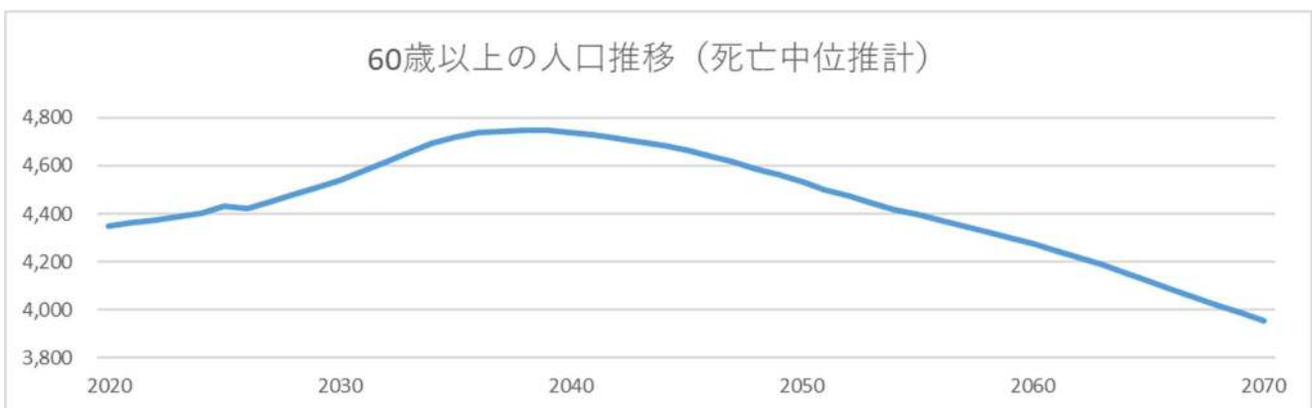


➤ 手すり



出典: 厚生労働省「介護保険制度における福祉用具、居宅介護支援について」

60歳以上の人口推移 (死亡中位推計)



出典: 国立社会保障・人口問題研究所「日本の将来推計人口」より弊社作成

3. 事業内容

(4) 生産拠点

本社工場

床面積 2,558 ㎡ 敷地面積 6,000 ㎡
富山県黒部市沓掛 3259

プロダクションセンターの拠点。
当社主力商品である真空チャンバーを主に
生産。本社機能（ゼネラルセンター）も併
設している。



荻生工場

床面積 1,734 ㎡ 敷地面積 4,200 ㎡
富山県黒部市荻生 388-1

システムセンターと R&D センターの拠
点。システムセンターでは、主にプリント
基板の穴埋め工程と検査を受託。R&D セ
ンターでは、車いすなどの自社ブランド製
品の設計と出荷業務を担っている。



入善工場

床面積 3,621 ㎡ 敷地面積 17,000 ㎡
富山県下新川郡入善町上飯野 1260

A&D センターの新拠点。2023 年 9 月竣
工。CAD システム・クレーン・各種測定
機を備え、設計から組立・検査までワン
ストップで対応可能。



芦崎工場

床面積 1,003 ㎡ 敷地面積 2,800 ㎡
富山県下新川郡入善町高畠 2035-1

A&D センターの拠点。2020 年 3 月購入。
入善工場竣工後は主に切断や溶接が必要な
作業を中心に担っている。



3. 事業内容

(5) 生産設備

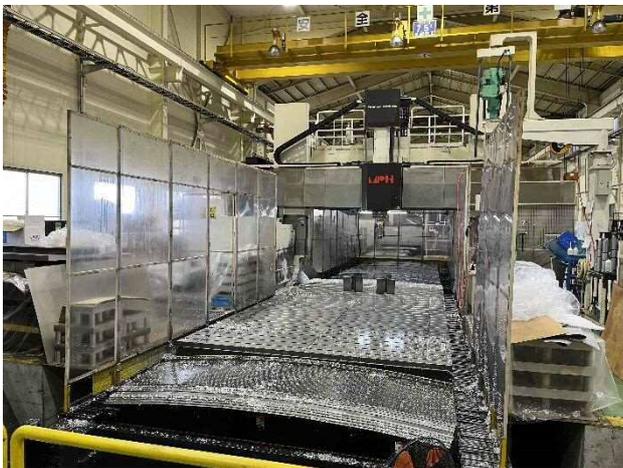
加工部門					
名称	種別	メーカー	加工範囲	台数	設置場所
CAM	TOP CAM	コダマコーポレーション		3	本社工場
マシニングセンター	複合加工機	DMG-MORI NTX3000	750X420X1635 A=101 B=120°C=360°	1	本社工場
		森精機 NT4250DCG1500s	750X420X1635 A=101 B=120°C=360°	1	本社工場
		ヤマザキマザック VARIAXIS630	630X765X510 A=150°C=360°	1	本社工場
	複合旋盤	ヤマザキマザック QTS200M	X=424 W=564 Z=564 C=360	1	本社工場
		ヤマザキマザック NEXUS100M	X=360 Z=380 C=360	1	本社工場
	門型マシニング (5面加工機)	東芝 MPH-4165B	7500 X 4900 X 800 X 1600 B=95°C=360°	1	本社工場
		東芝 MPJ-2640	4200X3000X800X1000	1	本社工場
		東芝 MPC-2640 (2パレット)	4500X3400X900X1000	1	本社工場
		オークマ MCV-A	3800X1600X400X1000	1	本社工場
	縦型マシニング センター	ヤマザキマザック VCN-700D(2パレット)	1530X700X650	1	本社工場
		ヤマザキマザック VCN-700D	1530X700X650	1	本社工場
		ヤマザキマザック VCN-530C	1050X530X510	1	本社工場
		ヤマザキマザック VCN-510C	1050X510X510	1	本社工場
		ヤマザキマザック VCN-410A	560X410X510	1	本社工場
	横中グリフライス盤	クラキ KBT-13EA	3000X2000X1300X650 B=360°	1	本社工場
		東芝 BTD-200QH	1500X1000X700X400 B=360°	1	本社工場
		東芝 BTD-110H,R16	2000X1500X1500X500 B=360°	2	本社工場
	5軸加工機	DMG森 DMU85 FD	935X850X650 A=240°C=360°	1	本社工場
		DMG森 DMU105	1135X1050X750 A=240°C=360°	1	本社工場
	NCフライス盤	複合フライス盤	クラキ CMN-6A	2000X750X850X1030	1
旋盤	汎用旋盤	ブルーライン	~Φ600	1	本社工場
旋盤	縦型旋盤(ターニングセンター)	SHIBAURA TMD13	Φ1,600xH1,100	1	本社工場
	高圧温水洗浄機			1	本社工場

3. 事業内容

加工部門					
名称	種別	メーカー	加工範囲	台数	設置場所
	直立ボール盤	ヨシダ		2	芦崎工場
	卓上ボール盤	日立		4	芦崎工場
	タッピングマシン	日立		5	芦崎工場
	ショットブラスト装置	アツジ	800X600X800	1	芦崎工場
	熱風乾燥装置	富士化学機器	1000X2000X1500	1	芦崎工場
切断機	鋸バンドソー	TSUNE TR4-262GN		1	芦崎工場
	プラズマ切断機	ダイヘン A-50		1	芦崎工場
溶接機	TIG溶接機	ダイヘン、パナソニック	500A・300A	7	芦崎工場
	MIG溶接機	ダイヘン	500A・300A	2	芦崎工場
	スポット溶接機	ナショナル	300A	1	芦崎工場
油圧プレス		コマツ		1	芦崎工場

設計部門					
種類	名称	メーカー		台数	設置場所
CAD	Pro/ENGINEER Wildfire	PTC		2	入善工場
	Solid MX	Fujitsu		1	入善工場
CAE	Pro/Mechanica	PTC		1	入善工場

検査部門					
名称	検査範囲等	メーカー		台数	設置場所
3次元測定機	850X1000X600	東京精密 SVA1000A		1	入善工場
Heリークディテクター	A-200M	アネルバ		2	入善工場
非接触温度計		ミルタ		1	入善工場
試料切断機		ストルアス		1	入善工場
表面粗さ測定器		小坂研究所		1	入善工場



3. 事業内容

(6) 当社の技術・強み

【プロダクションセンター】

当社の強みは、長年培ってきたアルミ溶接技術である。アルミ以前の真空チャンバーはステンレス製で、重い上に熱伝導率が悪いものであった。これをアルミで作るには、チャンバー内の機密性を保つための溶接が必要であり、ここに当社の技術が活かされている。



【システムセンター】

優れたスキルは、半導体を製造するための容器「真空チャンバー」製造以外でも、電子デバイス製造などを手掛ける精密加工でも発揮されている。プリント基板製造工程の一つである穴埋め工程とその検査を担っているが、その治具も制作するなど独自スキルを発揮している。



【R&D センター】

背もたれや座面の角度を自由に変えられる、座り心地の良い車いすを次々と開発。他にも、立ち上がり補助具や歩行車など豊富なアイテム数を誇る。特に、車いすは、たびたび「車いす界の〇〇」と、高級外車の名前を用いて紹介されている。その品質を支えているのは、長年培ってきたアルミ溶接技術である。



真空機器は、受注から納入まで数年を要することもある、サイクルの長い事業である。一方で、電子機器のサイクルは長くとも半年。福祉機器はお客様のニーズに合わせた対応が求められる。これら3事業部による事業展開は、それぞれを補完し合うことで、当社の安定した企業成長を果たしてきた。また、複数の事業領域を有していることで顧客から信頼を獲得する一因にもなっている。

4. 職場環境

(1) 改善提案活動

当社では全社を挙げて改善提案活動を展開している。報奨金制度もあり積極的な提出に繋がっている。生産性の向上はもちろんであるが、事故につながる作業環境を早期発見することも目的としており、労働災害の予防という側面もある。2024年度は、チーム提出率を競わせる取り組みを試行。社員全員で取り組む姿勢をさらに明確化させている。



(2) 資格取得支援の取り組み

当社は、キャリアアップできる体制づくりとして、資格取得に必要な技能講習や通信教育講座の受講にかかる、受講費及び交通費について当社が全額補助する制度を設けている。社員のスキルアップ・キャリアアップの支援に積極的に取り組んでいる。



(3) 働きやすい環境への投資

創業65周年（2018年）のタイミングで、本社社屋を新築。入退室管理には顔認証システムを導入した。カードを首から下げる必要がなく、特に工場勤務者にとっては衛生的で安全な仕組みとなっている。創業70周年には、入善工場を新築。工場2階の食堂は、北アルプスの山々を望む面に天井まで届く開放的なガラス窓を設置し、休憩時間にリラックスできる空間としている。



5. インパクトの特定

(1) インパクトレーダーによるマッピング

当社のバリューチェーン分析の結果をもとに、主要・関連業務を特定し、UNEP FI が推奨するインパクトマッピングを実施し、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。

同社の主要事業は、国際産業標準分類に則り、「金属の処理・塗装・機械加工業(2592)」「電子部品及び基盤製造業(2610)」「測定、試験、操縦及び制御装置製造業 (2651)」「その他の特殊産業用機械製造業 (2829)」「自転車及び車椅子製造業 (3092)」「その他の人的資源提供業 (7830)」を適用した。

分布図中の「◆◆」は重要な影響があるカテゴリー、「◆」は影響があるカテゴリーを示しており、当社の事業活動における「◆◆」「◆」の影響を検討する。

国際産業標準分類	川上の事業		同社事業								
	アルミニウム		プロダクションセンター		システムセンター		システムセンター		プロダクションセンター A&Dセンター		
	【2420】 第一次金属・その他非鉄金属製造業		【2592】 金属の処理・塗装・機械加工業		【2610】 電子部品及び基盤製造業		【2651】 測定、試験、操縦及び 制御装置製造業		【2829】 その他の特殊産業用機械製造業		
インパクトカテゴリー	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	
社会	水										
	食糧										
	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・公正											
強固な精度・平和・安定											
環境	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		◆		◆		◆		◆		◆	
経済	包括的で健全な経済	◆		◆		◆		◆		◆	
	経済収束										

5. インパクトの特定

インパクトマッピングにおいて特に影響が大きいと考えられるインパクトカテゴリーは、ポジティブでは「移動手段」が挙げられた。

一定の影響があると考えられるインパクトカテゴリーは、ポジティブでは、「住居」「健康・衛生」「雇用」「情報」「包括的で健全な経済」「経済収束」、ネガティブでは、「健康・衛生」「雇用」「水（質）」「大気」「土壌」「資源効率・安全性」「気候」「廃棄物」が挙げられた。このうち当社事業と関連性の高いカテゴリーを中心に検討する。

国際産業標準分類	同社事業				川下の事業				
	R&Dセンター		システムセンター		半導体		スマートフォン		
	【3092】 自転車及び椅子製造業		【7830】 その他の人的資源提供業		【2610】 電子部品及び基盤製造業		【2630】 通信装置製造業		
インパクトカテゴリー	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	Positive	Negative	
社会	水								
	食糧								
	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・公正								
	強固な精度・平和・安定								
	環境	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			◆		◆		◆		◆
経済	包括的で健全な経済	◆		◆◆		◆		◆	
	経済収束	◆							

5. インパクトの特定

当社顧客の製造業においては、様々な工程で自動化が進む一方で、人の手でしか加工や組み立てが出来ない工程も依然数多く存在している。2023年9月に竣工した当社の入善工場では、芦崎工場から移管した業務（主に装置の組み立て）を行っているが、広大な作業面積（3,621㎡）を確保したことで、今後は大型のFA（ファクトリーオートメーション）装置の組み立て案件の獲得や、設計から組み立てまで一貫した社内製作案件の増加を推進していく。これにより、顧客はリードタイムの減少や、部品の保管・組み立て場所が不要になるなどのメリットを享受できる。多様な製造業のビジネスを支えることで「包括的で健全な経済」のポジティブ・インパクトの増大に貢献する。将来的にはクリーンルームを整備し、医療・化学分野への進出を行い、「薬都とやま」を製造設備面から支える企業を目指していく。

また、当社のR&Dセンターで販売している車いすの販路拡大に取り組んでいく。当社のアルミ溶接技術を活かした車いすは、乗り心地の良さから商品性は評価されているが、認知度の低さが課題。新規取引先の開拓や、レンタル卸での採用を増やす営業活動を展開し、当社の車いすの普及を通じて、障がい者がより暮らしやすい社会の構築に貢献していく。これは、「健康・衛生」のポジティブ・インパクトの増大に貢献する。

当社の主力事業は、半導体製造装置部品（真空チャンバー）の製造であり、半導体は時間や場所を問わずコンピューターを使える「ユビキタスコンピューティング」の時代を実現するために必要不可欠である。半導体はスマートフォンにも使用されており、当社は間接的に「情報」におけるポジティブ・インパクトの増大に貢献している。

製造業における大きな課題として、工場稼働に伴う二酸化炭素の排出や産業廃棄物などが環境への影響として挙げられる。便利な社会の実現と持続可能な成長を両輪で進めていくことは、企業として社会的使命である。当社はISO14001の取得を通じて、人と地球に優しい製品づくりを実現している。具体的な目標数値としては、電力使用量の削減目標を全社として掲げており、2024年度については、2023年度対比で3%削減を目指す。また、今後の取り組みとして、サプライチェーンの一端を担う企業として、二酸化炭素排出量の把握は必要であることから、2024年度中に二酸化炭素排出量の計測を開始できる体制を整え、モニタリングの中で排出量目標を設定し、削減に向けて取り組みを進めていく。この目標値を達成することで「資源効率・安全性」及び「気候」のネガティブ・インパクトの抑制に努めていく。

雇用においては、安定雇用による生計へのポジティブ・インパクトがある一方で、労働者の健康面と安全性のリスクがネガティブ・インパクトとなっている。当社ではワークインライフの実現に向けて、働き方改革に積極的に取り組んでいる。ゼネラルセンターから時間外労働の削減に向けたデータの提供や、有給休暇の取得しやすい環境づくりを行っている。今後は、2029年までにプラチナくるみんの取得を目指し、更なる働きがいのある職場環境の構築に努めていき、「雇用」のカテゴリーにおけるポジティブ・インパクトの増大、及びネガティブ・インパクトの抑制に努めていく。



出典：厚生労働省 HP

5. インパクトの特定

(2) インパクトカテゴリーに対する SDGs ゴール

当社の売上高は全て日本国内における事業であり、日本の SDGs ダッシュボードから当社のインパクトとの関係性について確認する。今回特定したインパクトと関連の高い SDGs のゴールは下記となる。



(3) 日本におけるインパクトニーズの確認

持続可能な開発ソリューションネットワーク (SDSN) に掲載されている日本のダッシュボードによると、大きな課題が残る項目が「赤色」、重要な課題が残る項目が「橙色」、課題が残るのが「黄色」、目標達成が「緑色」となる。

今回特定したインパクトと対応する SDGs のゴール 8 項目のうち、3 項目が大きな課題が残る、2 項目が重要な課題が残る、2 項目が課題が残る項目である。日本に課題が残る項目が 8 項目中 7 項目該当していることから、日本における同社のインパクトは重要度が高いと判断する。

日本

経済協力機構加盟国



[戻る](#) [概要](#) [指標](#) [ファクトシート](#) [政策への取り組み](#)



SDGダッシュボードとトレンド



ダッシュボード： ■ 大きな課題が残る ■ 重要な課題が残る ■ 課題が残る ■ 目標達成 ■ 情報が無い
 動向： ↓ 減少 → 停滞 ↗ 緩やかに改善 ↑ SDGs の達成を順調に進めている ● トレンド情報は利用できない
 または維持している 出典：SDGs ダッシュボード

5. インパクトの特定

(4) インパクトの特定

以上を踏まえ、当社のインパクトを下記のように特定した。

- **当社事業を通じたサプライチェーンへの貢献**
- **環境負荷低減に向けた取り組みの強化**
- **全従業員がより働きがいを持てる職場環境の構築**

(5) 特定したインパクトと富山第一銀行との方向性の確認

当社において、特定したインパクトと富山第一銀行のサステナビリティ方針と方向性が同じであることを確認する。

富山第一銀行では、サステナビリティ方針のなかで、「1.地域経済の持続的な成長」「2.地域社会の持続的な発展」「3.環境保全」「4.健全な企業経営」の4点を、サステナビリティを巡るマテリアリティ（重点課題）としている。

「当社事業を通じたサプライチェーンへの貢献」では「1.地域経済の持続的な成長」「2.地域社会の持続的な発展」という観点で、「環境負荷低減に向けた取り組みの強化」では「1.地域経済の持続的な成長」「2.地域社会の持続的な発展」「3.環境保全」という観点で、「全従業員がより働きがいを持てる職場環境の構築」では「4.健全な企業経営」の観点で方向性が一致する。

以上より、本ポジティブ・インパクト・ファイナンスに取り組むことで、環境問題や地域社会・経済を取り巻く課題に対して持続可能な社会の実現に貢献し得る資金の提供が可能となり、本ファイナンスを通じてSDGs達成に向けた取り組みの支援を目指す。

6. KPI の設定

● 当社事業を通じたサプライチェーンへの貢献

当社主力事業である半導体製造装置に使用される「真空チャンバー」の生産は、日本の半導体政策をサポートし、我々の便利で豊かな日常生活を支えていることから、「情報」と「包括的で健全な経済」のポジティブ・インパクトの増大に貢献する。また、システムセンターで受注している「プリント基板製造」も、情報端末に関連する工程であることから、こちらも「情報」と「包括的で健全な経済」のポジティブ・インパクトの増大に貢献する。

A&D センターは入善工場の竣工により、これまで対応出来なかった大型の装置案件にも対応することが可能になった。これにより、顧客はリードタイムの減少や、部品の保管・組み立て場所が不要になるなどのメリットを享受することができ「包括的で健全な経済」のポジティブ・インパクトの増大に貢献する。また、当社 R&D センターで手掛けている、車いすの販売を推進することで、障がい者や暮らしやすい社会の構築に貢献。誰もが生き生きと暮らすことができる社会づくりに寄与する事は、「健康・衛生」のポジティブ・インパクトの増大に貢献する。

項目	内容
インパクトの種類	社会面におけるポジティブ・インパクトの拡大 経済面におけるポジティブ・インパクトの拡大
インパクトカテゴリー	「健康・衛生」「情報」「包括的で健全な経済」
対応方針	[プロダクションセンター] 電子・科学分野の高精度品にチャレンジし、新規顧客の開拓を進める [システムセンター] スキルアップにより業務効率を改善させ、プリント基板製造案件の更なる取り込みを推進する [A&D センター] FA（ファクトリーオートメーション）装置等の設計から組立まで一貫した社内製作案件の増加 [R&D センター] 車いすの新規取扱先の増加に向けた営業活動の展開
KPI	[プロダクションセンター] 売上高目標 2024 年 12 月期 1,500 百万円、2028 年 12 月期 2,000 百万円 (2023 年 12 月実績：1,113 百万円) [システムセンター] 売上高目標 2024 年 12 月期 280 百万円、2028 年 12 月期 400 百万円 (2023 年 12 月実績：188 百万円) [A&D センター] 売上高目標 2024 年 12 月期 500 百万円、2028 年 12 月期 620 百万円 (2023 年 12 月実績：278 百万円) [R&D センター] 売上高目標 2024 年 12 月期 120 百万円、2028 年 12 月期 139 百万円 (2023 年 12 月実績：56 百万円)

関連する SDGs



6. KPI の設定

● 環境負荷軽減に向けた取り組みの強化

製造業における大きな課題として、工場稼働に伴い発生する電力使用が二酸化炭素の排出に繋がって環境へ悪影響を及ぼしている。今回 KPI としての電力使用量と二酸化炭素排出量を減少させることで「気候」のネガティブ・インパクトの抑制に努めていく。

項目	内容
インパクトの種類	環境面におけるネガティブ・インパクトの抑制
インパクトカテゴリー	「気候」
対応方針	<ul style="list-style-type: none">・ 製造装置を中心に省エネ機器への入替等を進め電力使用量を抑制する。・ CO2 排出量の計測に着手し、サプライチェーンの一端を担う企業としての責任を果たしていく。
KPI	<ul style="list-style-type: none">・ 2024 年 12 月期の電力使用量を 2023 年 12 月期比で 3%削減する ※2024 年 12 月期は 2023 年 9 月竣工の入善工場分を除外して計算する ※2024 年 12 月期以降の目標は、モニタリングの中で実績値を踏まえて改めて設定する・ CO2 排出量の計測を 2024 年度中に開始できる体制を整え、モニタリングの中で排出量削減目標を設定し、削減に向けて取り組んでいく

関連する SDGs



6. KPI の設定

● 全従業員がより働きがいを持てる職場環境の構築

当社ではワークインライフの実現に向けて、働き方改革に積極的に取り組んでいる。育休対象となる女性の取得率は100%を達成しており、出産後も働き続けられる環境を構築している。一方で男性の育児休業の取得については定着しておらず、プラチナくるみんの取得を通じて、男性の育児休業の取得への理解を進めていく。安心して子育てと仕事の両立を図ること出来る企業風土を実現することで、「雇用」の 카테고리におけるポジティブ・インパクトの拡大に努めていく。

項目	内容
インパクトの種類	社会面におけるポジティブ・インパクトの拡大
インパクトカテゴリー	「雇用」
対応方針	ワークインライフの推進による子育てと仕事の両立支援
KPI	2028年12月期までにプラチナくるみんの認定を取得

関連する SDGs



7. 管理体制とモニタリング

(1) インパクトの管理体制

当社は、能澤常務様を中心にサステナビリティに関する方針・施策の決定や、重要課題（マテリアリティ）の検討、推進、進捗状況のレビューなどを行っている。

本件におけるインパクトについては、山田様が中心となり、管理・KPI 達成に向けた施策を実施する。

最高責任者	代表取締役社長 金山 宏明
管理責任者	企画室 セレクタリー 山田 丈博
管理部署	ゼネラルセンター

(2) モニタリング方法

本ポジティブ・インパクト・ファイナンスで設定した KPI の達成及び進捗状況については、富山第一銀行と当社とで定期的に面談の場を設け、共有する。本面談は少なくとも年 1 回実施するほか日頃の情報交換や営業活動の場等を通じて実施する。

富山第一銀行からは、KPI 達成に必要な資金およびその他ノウハウの提供あるいは富山第一銀行の持つネットワークから外部資源とマッチングすることで、KPI 達成をサポートする。

モニタリング期間中に達成した KPI に関しては、達成後もその水準を維持していることを確認する。なお、経営環境の変化などにより、KPI を変更する必要がある場合は、富山第一銀行と当社が協議の上再設定を検討する。

注意事項・免責事項

1. 本評価書は、富山第一銀行がカルバオン株式会社から提供された情報や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。
2. 富山第一銀行は、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。

● 本件に関するお問い合わせ先

株式会社富山第一銀行

法人事業部 コンサルティングチーム

〒930-8630

富山市西町5番1号（TOYAMA キラリ7F）

TEL (076) 461-3871