

ポジティブ・インパクト・ファイナンス評価書

アアルピィ東プラ 株式会社

2024年3月29日

株式会社 足利銀行

目次

1. はじめに	P1
2. 会社概要	P2
(1) 企業概要	
(2) 経営理念	
(3) 事業内容	
(4) 事業部門	
(5) 業界動向	
3. 包括的分析	P18
(1) UNEP FI のインパクト分析ツールを用いた分析	
(2) 特定されたインパクト領域とサステナビリティ活動の関連性	
4. サステナビリティ活動	P21
(1) 環境面での活動	
(2) 社会面での活動	
(3) 社会・経済面での活動	
5. KPI の設定	P32
(1) 環境面	
(2) 社会面	
(3) 社会・経済面	
6. マネジメント体制	P36
7. モニタリング	P37

1. はじめに

足利銀行は、アールピィ東プラ株式会社（以下、アールピィ東プラ）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あたり、アールピィ東プラの企業活動が、環境・社会・経済に及ぼすインパクト（ポジティブな影響およ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、株式会社日本格付研究所（JCR）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」および ESG 金融ハイレベル・パネル設置要綱第2項（4）にもと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」に則ったうえで、中小企業¹に対するファイナンスに適用している。

<本ファイナンスの概要>

金額	600,000,000 円
資金使途	設備資金
実行日	2024 年 3 月 29 日
モニタリング期間	15 年 10 ヶ月

1 IFC（国際金融公社）または中小企業基本法の定義する中小企業ならびに会社法の定義する大会社以外の企業

2. 会社概要

(1) 企業概要

企業名	アールピィ東プラ株式会社
従業員数	448名
設立	1955年
資本金	943百万円
業種	プラスチックシート、プラスチック製品製造業
事業内容	<ul style="list-style-type: none"> ・精密プラスチック成形 IT、家電、輸送車両、住宅設備等あらゆる産業分野向け 食品・飲料用容器等 ・プラスチックシートの製造、販売 電子部品の搬送用、食品包装用、その他の産業部材用等 ・プラスチック製品の設計、成形技術および機能性素材の開発
取得認証	<ul style="list-style-type: none"> ・ISO9001取得 ・ISO14001取得 ・ISO22000取得 ・FSSC22000取得

(2024年2月29日現在)

沿革	
1953年	アクリル樹脂シートを主体とした成形加工を開始
1955年	東洋プラスチック株式会社を設立 真空成形機を設置
1958年	ウォールキャビネット®を生産開始
1959年	冷蔵庫部品及び建材を量産開始 洗面台・浴槽の開発に着手
1960年	東洋樹脂株式会社を設立
1965年	東京営業所を開設
1968年	竜舞プラスチック株式会社を設立 大型射出成形機を設置

1969年	マレーシアに合弁会社 TOYO PLASTIC (MALAYSIA) SDN. BHD. を設立
1971年	滋賀工場完成
1974年	東洋プラスチック株式会社を東プラ株式会社に変更 多層シートの技術を発展させ、4種7層までの多層シートを生産開始
1975年	FRA® (強化アクリル樹脂) マーブルが昭和50年度第18回全日本プラスチック製品コンクール通産大臣賞を受賞
1980年	特殊低発泡成形法 (New S.F.) による射出成形品の量産開始 原材料樹脂の製造を行う明彩化学株式会社を設立
1984年	米国 S.P.I. にて最優秀賞受賞 (New S.F. 応用の製品設計)
1988年	竜舞プラスチック株式会社と東プラ株式会社合併 アールピィ東プラ株式会社に変更
1989年	東洋樹脂株式会社の吸収合併
1990年	射出成形部門・高圧ガス中空成形 (AGI) 生産技術開発完了
1991年	射出成形部門、H2M (超中空成形) 技術完成、量産開始
1995年	インドネシアに合弁会社 PT. TOPLA ABADI JAYA を設立
1996年	RFM (曲管射出成形) 技術完成
2003年	本社を吹田市江坂町に移転
2007年	ポリテック株式会社を連結子会社化 関東群馬工場操業開始
2008年	さいたまエコシート株式会社を連結子会社化
2011年	ベトナムに TOPLA VIETNAM CO., LTD. を設立
2012年	東プラテクノ株式会社を連結子会社化 関東群馬工場に太陽光ソーラーパネルを設置
2013年	ウォールキャビネット®のニューモデルを上市
2015年	さいたまエコシート株式会社を吸収合併
2016年	ポリテック株式会社を吸収合併
2018年	東プラテクノ株式会社と明彩化学株式会社を合併し統合、 会社名をテクト株式会社に変更 太栄産業株式会社を連結子会社化
2019年	関東竜舞工場を竜舞プラスチック株式会社として分社化
2020年	札幌工場がエコルールマーク取り組み企業として認定

2021年	使用済プラスチックの再資源化事業への取り組んでいる株式会社アール プラスジャパンへ資本参加
2023年	和歌山工場に太陽光ソーラーパネル設置 旭化成パックス株式会社よりカップ容器事業譲受

RP 東プラの事業所	
事業所	所在地
本社	大阪府吹田市
東京支店	東京都千代田区
関東事業所	群馬県太田市
中部営業所	愛知県一宮市
関東群馬工場	群馬県邑楽郡邑楽町
太田工場	群馬県太田市
さいたま工場	埼玉県熊谷市
滋賀竜王工場・滋賀甲西工場	滋賀県湖南市
和歌山工場	和歌山県日高郡由良町
札幌工場	北海道札幌市

<本社>



<群馬工場>



同社 HP より

<同社のロゴ>



同社 HP より

グループ会社	
会社名	住所
テクト株式会社	本社・熟成形事業部 群馬県太田市 コンパウンド事業部 群馬県太田市
太栄産業株式会社	本社・工場 大阪府南河内郡太子町 東京営業所 東京都千代田区
PT. TOPLA ABADI JAYA	インドネシア
TOPLA VIETNAM CO., LTD	ベトナム
TOYO PLASTIC (MALAYSIA) SDN. BHD.	マレーシア

<TOPLA VIETNAM CO., LTD>



<太栄産業株式会社>



同社 HP より

(2) 経営理念

アールピィ東プラは、以下の経営理念を掲げている。時代の変化により、求められる製品が変化していくなか、そのニーズに応えることで社会から必要とされる企業を目指していく。また、昨今関心が高まる環境課題の解決へ貢献をすることで、「美しい国日本に貢献する企業」を目指していく。

経営理念
<ol style="list-style-type: none"> 1.社会に役立つサービスこそ、企業の唯一の目的である。 2.我々は、人・もの・時間という貴重な社会の資源を無駄なく使って社会の役立つ価値を造り出さなければならない。 3.社会はどんどん変化していくので、我々は常に情報を重視して、自らを柔軟に変化させて対応する活力ある人間集団を志向しなければならない。 4.企業の利益は、以上のような我々の努力を社会が評価した結果として生まれる。 5.利益によって、企業の存続と発展が保証され、我々の生活の安定と向上が可能となる。

同社 HP より

(3) 事業内容

アールピィ東プラは、シート押出²、真空成形³、射出成形⁴のプラスチック成形加工の3つの基本技術を駆使し、プラスチックの総合加工メーカーとして多彩なプラスチック製品を生み出している。同社では、提案から設計、開発、生産まで総合的に担う技術力と生産体制によりニーズに最適な製品を製造する。その用途は住宅、家電、医療・介護、食品包装など多岐に渡り、人々の快適な生活になくてはならない存在である。

同社の歴史は1953年に中川泰治氏が創業したことに始まる。当時、終戦から復興へ向けて建物の建設や物の製造が急速に発展していくなか、北海道で海軍として終戦を迎えた中川氏が、戦闘機の一部を加熱し変形させ、照明器を製造したことが同社の始まりと言われている。中川氏は1955年に同社の前身となる東洋プラスチック株式会社を設立すると、英語が堪能であったため海外の技術を手掛かりに、1台の真空ポンプを利用し真空成形の技術を磨いていく。その後、中川氏は磨かれた技術とアイデアにより次々と製品を開発し、同社を飛躍的に発展させていく。

同社を大きく発展させた製品として挙げられるのが、ウォールキャビネット®と呼ばれるプラスチック製のキャビネットである。当時木製であったキャビネットを同社が日本で初めて真空成形の技術を活用して量産を実現させると、高度経済成長時には公団住宅の建築を追い風に需要が旺盛となり、同社は大きく発展した。また、冷蔵庫で使用される内箱は、同社が大手家電メーカーと取引を開始するきっかけとなった製品であり、同社の発展に大きく貢献した。これらは、現在も同社を代表する製品である。

<創業時から現在も製造される同社の主要製品>



ウォールキャビネット



冷蔵庫内の内箱

同社 HP より

² プラスチック製品の原料となるシートを製造する技術

³ 加熱したシートを金型に置き真空状態にすることで成形する技術

⁴ 製品の原料となる樹脂を高温で溶かして金型に流し込み冷却することで成形する技術

1960年代に入ると、主要取引先が群馬県へ進出したことをきっかけに、同社も群馬県へ進出した。創業当初より、真空成形の材料となるシートを外部業者から購入していたが、受注増加への対応や製造の効率化のために、シート製造装置を導入することでシート製造を内製化した。そして1960年代後半には、大型射出成形機を導入して、射出成形技術を確立させ、同社の3つの基本技術である、シート押出、真空成形、射出成形を軸として総合加工メーカーとして発展していく。この頃、主要取引先の海外進出とともに、同社でも海外初となるマレーシアへ進出した。

その後、人口増加を背景に住宅設備や家電の需要はさらに旺盛となり、同社ではあらゆるニーズに応えるために新たな技術を開発していく。例えば、シートに様々な機能を持たせるための「4種7層までの多層シート技術」や、射出成形において材料とともに高圧ガスを注入することで製品の精度を高める「高圧ガス成形技術」、さらには射出成形においてプラスチックの管を曲げて成形する「曲管射出成形技術」など様々な技術を開発することで、身近な生活から社会インフラに至るまで幅広いプラスチック製品を供給してきた。

1990年代に入ると、バブル崩壊に伴い日本経済は低成長となり、主要取引先がコスト削減のため、製造拠点を海外に移転し始める。そのため同社もインドネシア、中国、ベトナムと海外へ進出していく。国内では、シート押出工場である関東群馬工場を操業開始するとともに、環境課題への取り組みを進めるため、ペットボトルの再生フレークを使用したシート製造のパイオニアであったポリテック株式会社とさいたまエコシート株式会社を買収し、PETシートの市場シェア拡大を図った。その後も、積極的なM&Aを手掛け、東プラテクノ株式会社⁵や太栄産業株式会社の連結子会社化や、カップ容器事業の譲受により、新たな市場へ進出し事業拡大を続けてきた。

昨今のSDGsへの関心の高まりから、プラスチックゴミによる海洋汚染問題や温室ガス排出による気候変動への対策としてプラスチックの使用量削減が求められ、業界全体が逆境にあるなか、プラスチック製品の軽量化やペットボトルの再生シートの供給により、他社に先駆けて環境負荷軽減の取り組みを進めてきた。同社は環境課題に真剣に向き合い「環境」をキーワードにSDGs達成に向けた5つの方針を掲げている。

⁵ 現在のテクト株式会社

＜SDGs 達成に向けた RP 東プラの 5 つの方針＞

1. 素材の再資源化 3R を軸に、さまざまな環境配慮活動により低炭素社会を実現します。
2. プラスチックの特性を生かした製品開発により、環境保全と資源の保護に貢献します。
3. 国内外より多様な人材を採用し、国内地域や海外の発展に貢献します。
4. 地域との共存共栄を目指し、社会貢献活動を実施していきます。
5. 関係法令や社会ルールの遵守を通じて、健全な企業活動を推進します。

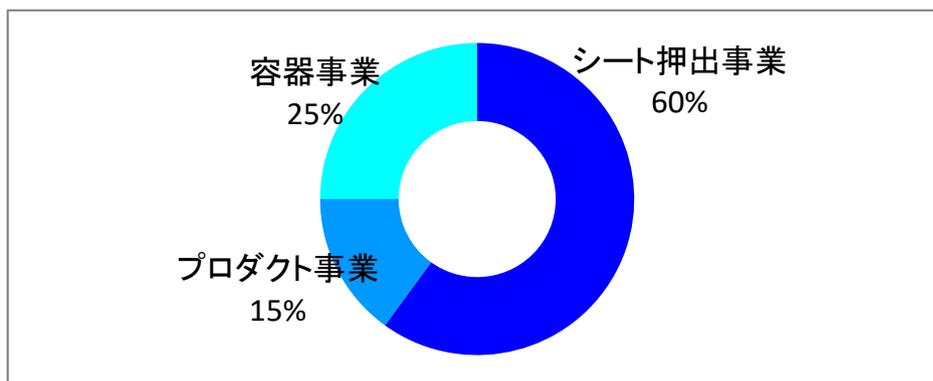
同社 HP より

時代の変遷とともに環境課題への対応や、消費者が求めるものが変化していくが、同社は品質方針と環境方針を掲げ、環境課題の解決へ貢献しながら、時代が求める製品を提供し続けることで、さらなる発展を目指す。

(4) 事業部門

アールピー東プラの事業は、シート押出事業、プロダクト事業、容器事業から構成され、主な事業は以下の通りである。

＜同社の事業の構成比率＞



同社提供資料より作成

① シート押出事業

シート押出事業は、プラスチック製品の原料となり、自社のプロダクト事業でも使用するシートの製造・販売を行っている。製品によりシートに求められる機能が異なり、熱成形やガスバリア⁶、耐油など様々な機能がその製品に応じて付加される。また同社では、4種7層まで複数のシートを重ねる技術により、シートに複数の機能を持たせることが可能である。PETシート製造においては、外販メーカーとして国内最大規模となる、年間約5万tの製造能力を誇る。

＜同社で製造されるシートの主な種類とその用途＞

主要製品	特徴	用途例
PETシート (ポリエチレン テレフタレートシート)	PETボトルの再生フレークを最大100%使用したA-PETシートなど、様々な用途に使用されるシート	食品容器、 フルーツパック、 食品トレー等
PPシート (ポリプロピレン シート)	多層することでバリア性や耐熱性、耐寒性、帯電防止などの性能を有するシート。食品の長期保存等に役立つ。	食品容器、 食品トレー、 電子部品搬送用 トレー等

⁶ 酸素の透過を抑制する機能

PS シート (ポリスチレンシート)	遮光性や耐折強度、厚みの精度が 要求されるシート	コンデンサー コネクタ等
BIO シート	植物由来成分を原料として利用し た環境へ配慮したシート	飲料容器等

＜同社のシートにより製造される製品の例＞



PET シートの製品の例



PP シートの製品の例



PS シートの製品の例

同社 HP より

② プロダクト事業

プロダクト事業は、真空成形事業と射出成形事業から構成される。それぞれの事業における製造方法及び特徴と強みは下表の通りである。

＜同社で製造されるプロダクトの成形方法とその特徴＞

成形種類	製造方法	特徴と強み
真空成形	プラスチックシートを加熱し型内の空気を真空吸引し型に密着させ、製品形状をつくる。	自社の機能性多能シートの活用や TSF ⁷ により軽量で高強度な製品の製造が可能である。
射出成形	加熱・溶融させたプラスチック材料を金型内へ注入し、冷却・固化させて製品をつくる。	1,300 t から 2,000 t までの成形機を保有する。ガスインジェクション ⁸ による中空成形や軽量化、無塗装で高外観な製品の製造を実現する。

⁷ Twin Sheet Forming 二つの真空成型品を溶着し中空体やリブ（補強）構造体を製作する成形方法

⁸ 窒素ガスを注入することで製品内部の圧力を保持し細部まで樹脂を行き届かせる技術

③ 容器事業

容器事業では、同社の成形技術と曲面印刷技術を活かして、飲料用のコップやデザートカップ、惣菜・食品用容器を製造・販売している。同社では、環境負荷軽減のために、植物由来の原料や無機物系素材を使用した製品も供給している。またほとんどの規格品でオーダーメイドのオリジナル印刷が対応可能である。

＜同社で製造される容器種類とその特徴＞

用途別	特徴
飲料用コップ	210ml～700ml の 50 種類以上の製品に対応。 軽く、清潔感・高級感のあるガラスのような透明性を実現した。また透明以外にも半透明、白色にも対応している。
デザート、惣菜・食品容器	高透明・高光沢でガラスのような風合いを実現し、耐寒性や耐熱性に優れている。台座と容器本体の組立方式のため幅広いデザインに対応可能である。

＜飲料や食品の容器として使用される同社の製品＞



同社 HP より

同社の製品は、「医療・介護分野」「住宅・建材分野」「家電・OA・電子分野」「食品分野」「自動車・輸送機器分野」「環境・省エネ分野」「アミューズメント分野」「その他の産業分野」の 8 分野に分類され、同社の技術によりそれぞれの分野で求められる機能を実現させる。

＜各分野における製品の特徴と例＞

分野	特徴	製品の例
住宅・建材	耐水性、耐腐食性、耐衝撃性、加工性等プラスチックが持つ特性を最大限に活用し、水回りの製品をはじめとした住宅関連製品を製造する。	バスタブ・ユニットバス部品、洗面ミラー・カウンター、トイレ内装部品等
家電・OA・電子分野	家電やOA機器に使用される精密成形品や製造段階で利用される電子部品の搬送用トレイ等を製造する。	薄型テレビフレーム、冷蔵庫（内箱、扉パネル）、携帯電話用バッテリー、ケース等
食品分野	食品の長期保存に役立つ容器用シート等の様々な機能を持つシートを製造する。飲料・デザート容器、チルドトレイまで成形し製造する	ミルクポーション、ゼリー容器、惣菜容器、飲料・デザート容器、チルドトレイ等
自動車・輸送機器分野	耐久性と安全性、さらには軽量化が求められる自動車の社内外の部品や鉄道分野で使用されるプラスチック部品を製造する。	冷却パイプ、タイヤカバー、トラック内装材、鉄道車両部品等
医療・介護機器分野	抗菌性や扱いやすさが求められる医療機器や検査機器、介護機器のプラスチック部品を製造する。	医療用トレイ、介護用ユニットバス部品、調剤分包機用カバー等
環境・省エネ分野	大規模な水処理施設や太陽光発電システムに使用する部材など、環境維持と省エネを実現するプラスチック製品を製造する。	屋上緑化トレイ、高速道路騒音対策用、ノイズリデューサー、水処理施設向け部材等
アミューズメント分野	ゲーム機器メーカーやパチンコ台、スロット台メーカーなどの多種多様なプラスチック製品を製造する。	ゲームセンターのゲーム機、パチンコやスロット機器等
その他	工場で使用されるパレットや店舗の看板、スポーツ等の様々な分野に必要なプラスチック製品を製造する。	搬送用パレット、店舗看板、自動販売機部品等

＜同社の製品例＞



バスタブ・ユニットバス
部品



薄型テレビフレーム



ミルクポーション



鉄道車両用背面テーブル



医療用トレイ



部品・製品搬送用トレイ
同社HPより

(5) 業界動向

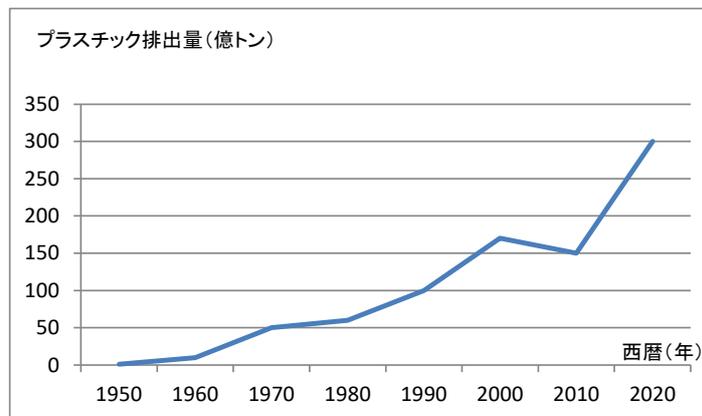
①プラスチックがもたらす豊かさ

プラスチックは合成樹脂とも呼ばれ、水素や炭素、酸素などの原子を人工的に大量に組み合わせて製造される。プラスチックの製造は1950年頃より技術が発達していった。主に、熱可塑性⁹と熱硬化性¹⁰の2つの特徴を有し、その加工性の高さから日本の高度経済成長とともに家電などの日用品や工業製品として広く使用されていった。

プラスチック製品の製造においては、プラスチックに様々な機能を持たせることで、利便性の向上や環境課題の解決につなげている。例えば、ガスの透過抑制や遮光機能を備えた食品容器は食品寿命の長期化による食品ロスの削減に、高強度で軽量の自動車部品は車両の軽量化による燃費の向上に貢献している。プラスチックであることで付加できる機能を活用し、様々な産業で利用されている。

加工性や利便性が高く、環境課題に貢献するプラスチックは、今日では人々の生活になくてはならない存在であり、世界におけるプラスチック排出量は増加傾向である。

<世界のプラスチック排出量の推移>



令和2年5月 経済産業省・環境省

「サーキュラーエコノミーおよびプラスチック資源循環分野の取り組みについて」より

②プラスチック製品における環境課題

プラスチックが様々な環境課題に貢献する一方で、プラスチックが抱える課題も注目されており、プラスチック製造業者は課題解決への取り組みを求められている。

まず挙げられる課題は、プラスチックの製造に必要な原油の利用である。プラ

⁹ 加熱すると柔らかくなり冷やすと固まる性質

¹⁰ 加熱すると固くなる性質

スチックの原料となるエチレンやプロピレンなどは、原油を精製して得られるナフサを熱分解反応させて製造される。ナフサを熱分解反応すると、気体のエチレンやプロピレンが精製され、水素や炭素と結びつき「モノマー」と呼ばれる分子となる。その分子が大量に結びついたものが、プラスチックの原料となるポリエチレンやポリプロピレンである。原油を原料として製造されるため、原油の枯渇や精製される際に発生する二酸化炭素による地球温暖化が懸念されている。

次に、プラスチック製品における環境課題として、プラスチックの海洋ゴミ問題が挙げられる。2015年に開催されたG7エルマウサミットでプラスチックの海洋ゴミが世界的課題であることが提起されると、2019年のG7大阪サミットでは「G20海洋プラスチックごみ対策実施枠組み」が承認されるなど、海洋ゴミ問題は世界全体での取り組みが急務として認識される課題である。

海洋プラスチックゴミにより懸念される問題	
・生態系を含めた海洋環境への影響	・観光、漁業への影響
・船舶渡航への障害	・沿岸域居住環境への影響

令和2年5月 経済産業省・環境省

「サーキュラーエコノミーおよびプラスチック資源循環分野の取り組みについて」より

③ プラスチックを取り巻く業界動向

これらの課題を解決するために、世界ではプラスチック製品の削減とともに、これまでの大量生産、大量消費、大量廃棄であったリニアと言われる直線型の経済から、リサイクルにより製品と資源の価値を可能な限り長く維持し、廃棄物の発生を最小化させる循環型の経済への変化が求められている。そのため、国内では2000年に「循環型社会形成推進基本法」が、2022年には「プラスチックに関わる資源循環の促進等に関する法律」が施行された。「プラスチックに関わる資源循環の促進等に関する法律」では、製品の設計から製造、販売、回収、再利用まですべての段階において、環境へ配慮して製造することが示されており、プラスチック製造業者に求める「プラスチック使用製品設計指針」が定められている。このような政府の施策を受け、プラスチック製品製造業界で、大手企業を中心にペットボトルの製造におけるプラスチック利用量の削減や、植物由来の原料使用などの取り組みがみられる。また、自治体においても横浜市や鎌倉市、気仙沼市などが「プラスチックごみゼロ」を目指すことを宣言し、マイバッグやマイボトルの使用を推奨するなど、プラスチックの削減へ向け

た取り組みが活発化している。

＜プラスチック使用製品設計指針の一部＞

減量化	プラスチック製品に使用される材料を削減する
包装の簡素化	フィルム包装などをシンプルにする
長期使用化、長寿命化	部品を交換する事で長期使用可能にする 製品の寿命を長くする
材料の変更	再生プラスチックやバイオプラスチックへ変更する

一般社団法人プラスチック循環利用協会 HP より

＜プラスチックを取り巻く状況を踏まえた国内動向＞

リデュース	・レジ袋有料化義務化等のプラスチックの使用削減
リサイクル	・2030年までに容器包装の60%をリユース、リサイクル ・2035年までに使用済みプラスチックを100%リユース、リサイクルする
再生材バイオプラ	・技術革新やインフラ整備 ・2030年までにバイオマスプラスチック約200万t導入

令和2年5月 経済産業省・環境省

「サーキュラーエコノミーおよびプラスチック資源循環分野の取り組みについて」より作成

一般社団法人プラスチック循環利用協会によると、2022年度における国内のペットボトルのリサイクル率は、86.9%にのぼるなど、リサイクルへの関心の高さから、リサイクル率は増加基調である。

アールピー東プラでは、プラスチックの削減とリサイクルを実現すべく、環境配慮型製品の開発と製造に積極的に取り組んでいる。例えば、リサイクルペットボトルのフレークを原料としたシートやバイオプラスチックを活用したカップの開発・製造がそれにあたる。

今後、サステナビリティ推進本部を中心に、環境に配慮したプラスチック製品の製造を通して、環境課題へ貢献しながら、人々の快適な生活へ実現していくことで、社会から必要とされる存在であり続ける。

3. 包括的分析

(1) UNEP FI のインパクト分析ツールを用いた分析

UNEP FI のインパクト分析ツールを用いて、アールピィ東プラのプラスチック製品製造業を中心に、網羅的なインパクト分析を実施した。その結果、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、ネガティブ・インパクトとして「保健・衛生」「雇用」「水（質）」「大気」「土壌」「資源効率・安全性」「気候」「廃棄物」が抽出された。

さらに、同社の社員教育への取り組みから「教育」を、リサイクルペットシートの製造から「資源効率・安全性」「廃棄物」を、自動車の部品製造による軽量化と燃費の向上から「気候」をポジティブ・インパクトに追加した。またコンプライアンスやハラスメントに関する研修の実施状況から「人格と人の安全保障」をネガティブ・インパクトに追加した。一方で、ネガティブ・インパクトにおける「水（質）」「大気」「土壌」については、事業活動において影響を及ぼすものを使用していないため削除した。

インパクト領域	インパクト分析ツールにより抽出されたインパクト領域		個別要因を加味し特定されたインパクト領域	
	ポジティブ	ネガティブ	ポジティブ	ネガティブ
保健・衛生		●		●
教育			●	
人格と人の安全保障				●
雇用	●	●	●	●
水（質）		●		
大気		●		
土壌		●		
資源効率・安全性		●	●	●
気候		●	●	●
廃棄物		●	●	●
包摂的で健全な経済	●		●	

(2) 特定されたインパクト領域とサステナビリティ活動の関連性

<環境面>

テーマ	主な取組内容	インパクト領域	インパクト	
			インパクトの向上	ネガティブ・インパクトの低減
製品の提供による環境負荷軽減	各種シート製造 ・ボトルブレイクを使用したリサイクル PET シートの製造	資源効率・ 安全性 廃棄物	●	
	各種製品の製造 ・軽量化により燃費向上に貢献する自動車部品 ・食品ロスの削減につながる食品包装容器	資源効率・ 安全性 廃棄物 気候	●	
	環境への負荷を軽減した素材を活用した製品の製造 ・植物由来のポリプロピレンを10%配合したカップの製造 ・石灰石などの無機物を配合したカップの製造 ・ストローレスのカップ製造によるプラスチックの削減 ・マスバランスバイオ PP カップの製造	資源効率・ 安全性 廃棄物 気候		●
	・エコエアパレットの製造	資源効率・ 安全性 廃棄物 気候	●	
自社における環境負荷軽減	カーボンニュートラルへの取り組み ・GHG 排出量測定と削減計画策定による削減 ・太陽光発電設備の利用による創エネルギー ・物流における CO2 排出削減	気候		●

<社会面>

テーマ	主な取組内容	インパクト領域	インパクト	
			インパクトの向上	ネガティブ・インパクトの低減
人材育成	<ul style="list-style-type: none"> 人材育成制度の整備 メンター制度の導入 階層別研修の実施 	教育	●	
	<ul style="list-style-type: none"> ハラスメント研修の実施 	人格と人の安全保障		●
ワークライフバランスの充実	<ul style="list-style-type: none"> 有給休暇の取得促進 時間外勤務の削減 	雇用		●
健康経営 労働安全性向上	<ul style="list-style-type: none"> 労働災害事故防止 健康診断の実施および実施後のフォロー 	保健・衛生 雇用		●

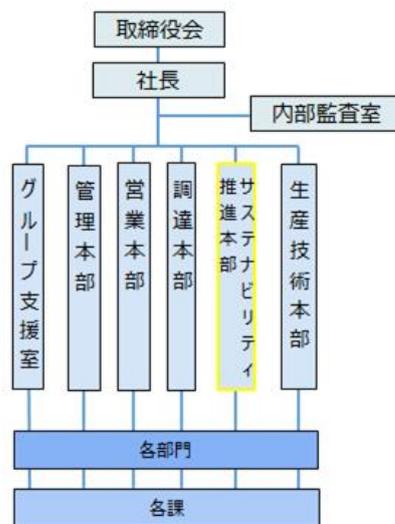
<社会・経済面>

テーマ	主な取組内容	インパクト領域	インパクト	
			インパクトの向上	ネガティブ・インパクトの低減
ダイバーシティ	多様な人材の活躍 <ul style="list-style-type: none"> 東南アジア出身者の人材雇用 支援学校生の研修受入れと雇用促進 	雇用 包摂的で健全な経済	●	

4. サステナビリティ活動

アールピー東プラでは、代表取締役社長のもとにサステナビリティ推進本部を設置している。サステナビリティ推進貢献プロジェクトを掲げ、社内管理から製造部門、物流まで全社の横断的なサステナビリティ活動の推進、管理を担っている。

<同社の組織図>



同社 HP をもとに作成

<5つの環境貢献プロジェクト>

プロジェクト名		役割
SSR	Stock Space Restructuring	倉庫および在庫管理による効率化
COP	Carbon Offset Planning	自社の脱炭素への取り組み
EMP	Eco Material Project	リサイクルPET フィルムを活用した製品の拡充
SPP	Sustainable Product Promotion	環境配慮型製品の開発、販売促進
DXP	Digital X-formation Project	DX の推進

同社 HP より作成

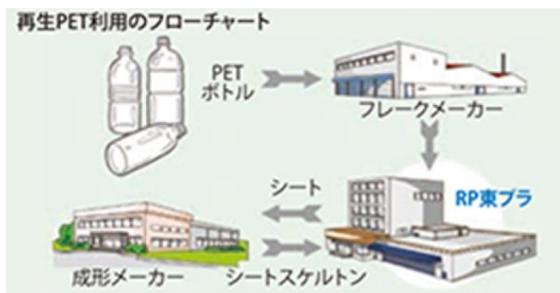
(1) 環境面での活動

1. 製品の提供による環境負荷軽減

① ボトルフレークを使用したリサイクル PET シートの製造

同社では、PET ボトルをリサイクルした原料から、包装資材などに使用されるリサイクル PET シートを製造することで、資源の有効利用および廃棄物削減に貢献している。リサイクル PET シートは同社が製造する PET シートのおよそ 50%となる 2 万トンのシートの原料に使用されており、原油からシートを使用する場合と比較すると、原油の量に換算して年間約 18 キロリットル、CO₂ の排出量にすると 26,500 トンの抑制効果が得られている。

<ペットボトルのリサイクルフロー>



<PET 再生 APET シートを使用した
たまごパック>



同社 HP より

② 各種プラスチック製品の製造

プラスチックは軽量であることや高強度など、その性能から様々な産業で活用される。例えば、食品部門における食品容器の製造では、ガスバリアシートを活用して、酸素の透過を抑制することができる。同社のガスバリアシートは、ゼリーやミルクポーション、惣菜の容器などで使用され、製品や顧客のニーズに応じて酸素透過性能をシートに付加することで食品の長期保存と食品ロス削減へ貢献している。

自動車・輸送機器部門では、同社の曲管射出成形法を活用して、自動車の冷却パイプなどが製造される。金属で製造された冷却パイプと比較して、同社の製品は約 60%の軽量化を実現することが出来、自動車の燃費が向上し排出される CO₂ の削減に貢献している。

環境・省エネ分野では、屋上や壁面の緑化に使用する植栽基盤用資材の製造を行っている。屋上や壁面に使用するには軽量かつ耐久性が必要となる。同社が製造する資材は、

プラスチックで製造されるからこそ屋上や壁面での使用に適しており、緑化の断熱効果による空調設備の省電力化を通して、気候変動対策を行っている。

このように、同社はプラスチックが持つ特性を活用した、環境課題の解決が可能な製品を製造することで、環境負荷軽減に貢献している。また各種製品における端材や成形不良の製品は、異物を除去後、新たなシートに再生することで、廃棄する資源を抑えて生産している。

＜環境負荷軽減へ貢献する同社の製品＞



軽量化による燃費向上に
貢献する自動車部品



屋上や壁面を緑化すること
で電力の使用量を削減する
資材



ガスバリアの技術を
活かし食品ロス削減に
貢献する食品の容器

同社 HP より

③ 環境への負荷を軽減した素材を使用した製品の製造

同社では、原油の使用を削減すべく、植物由来のポリエチレンを 10%配合したカップを製造することで、限られた資源の使用を抑えている。これは、プラスチックの原料となるナフサを精製する際に発生する CO₂ を抑制することにもつながる。経済産業省製造産業局の「カーボンリサイクル関連プロジェクトの研究開発・社会実装の歩行性」によると、プラスチック製品を含む石油化学用ナフサは、全産業における 12.4%におよぶため、その使用削減が期待されている。同社は植物由来のポリエチレンで製品を製造することで、CO₂ 排出の削減を通して気候変動対策に貢献しているといえる。

また、「石から生まれたカップ」の製造においては、石灰石などの無機物を活用している。このカップの製造で使用される素材には、株式会社 TBM が開発した「LIMEX」と呼ばれる石灰石などの無機物が 50%以上と、樹脂が使用される。LIMEX は耐水性に優れることから飲料用のカップ製造に使用される。石灰石を主原料とすることから原油の使用削減につながるものである。

さらに同社は、ストローレス用のカップのリッド（蓋）を製造する。同社が製造するリッドは飲み口がついており飲みやすいだけでなく、ストローを使用しないことによる、プラスチック製品の削減に貢献している。

同社のこれらの製品は耐水性や、飲みやすさなどの機能面だけでなく、植物由来の原料や石灰石を原料とすることで、原油使用の削減となり環境負荷の軽減へ貢献することが評価され、大手コンビニエンスストアをはじめスポーツ観戦の会場など様々なところで採用されている。

<同社の環境配慮製品>



バイオマス 10 配合カップ



石から生まれたカップ



ストローレスリッド

同社 HP より

③ マスバランスバイオ PP カップの開発

同社は、植物由来のバイオナフサを原料としたマスバランス方式のカップを開発し、認証取得に向けて準備を進めている。マスバランス方式とは、バイオナフサなどのある特性をもった原料が、化石由来原料など異なる原料と混合される場合、投入量に応じて製品の一部に対してその特性の割当を行う手法であり、顧客はバイオマス割合を指定することができる。

環境への関心の高まりから、再生可能なバイオマスナフサの 100%使用することを希望している取引先が使用する予定もあり、今後は営業活動や展示会への出展を通じて市場認知度向上させるとともに、既存取引先へも展開することで、資源の効率的な利用に貢献していく考えである。

<マスバランスバイオ PP カップ>



同社提供資料

④ エコエアパレットの製造

同社は、航空輸送用として軽量のエコエアパレットを開発した。エコエアパレットは再生材を 100%使用していることから、資源の効率的な活用に貢献するとともに、軽量であることから、輸送費の削減や輸送における CO2 排出削減に貢献することができる。また同製品は、内部には一般的なポリスチレンの 50 倍の強度を持つ再生材を、表面には再生材の HIPS¹¹を使用しており、破損しにくいため長期利用が可能でもある。

今後同社では、社内タスクチームにより環境負荷軽減へ貢献する自社製品をさらに拡充していく考えである。

<同社のエコエアパレット>



<エコエアパレットの導入メリット>

- ・材料がリサイクル材であるため環境負荷軽減に貢献する。
- ・軽量で持ち運びしやすく輸送時の燃費向上に貢献する。
- ・耐水性や耐久性に優れる。

同社 HP より

II. 自社における環境負荷軽減

① 自社における GHG 排出量の測定と削減

同社では、サステナビリティ推進本部内のタスクチームの一つである、COP (Carbon Offset Planning) により、自社の GHG 排出量を測定した。2022 年度の Scope1 および Scope2 の排出量は、23,559tCO₂ であることを確認し、今後の削減計画を策定した。今後、自社内での太陽光発電設備の増設や在庫集約による効率的な配送等の見直しにより GHG 排出量を削減するほか、製造するシートにおけるライフサイクルアセスメント¹²を算出し、GHG 排出量の削減に取り組んでいく。

② 太陽光発電設備の利用

同社は、太陽光発電設備を活用し創エネルギーを行うことで気候変動対策へ貢献している。

和歌山工場では 2023 年度より太陽光発電を設置しており、年間 565MWh を発電する

¹¹ ハイインパクトポリスチレンの略ポリスチレンを加工し衝撃性を高めた素材

¹² 製品の製造段階から流通までの一連の環境負荷を算定する方法

ことで、電気を購入した場合と比較して発電する際に発生する CO2 に換算して約 180t-Co2 の排出削減効果を得られる予定である。

関東群馬工場においては、2013 年度よりパネル面積 5,120 m²の設備を設置しており、年間約 800MWh を発電している。自己消費ではないが、発電する際に排出される CO2 に換算すると、間接的に年間約 325 t-Co2 削減効果が得られている。2024 年度には、既設の製品倉庫と建設予定の新倉庫の屋上に自己消費の太陽光発電設備を追加設置し、年間約 850MWh を発電予定である。さらに、太田工場においても工場・倉庫の屋上に太陽光発電設備を設置し年間約 900MWh を発電予定であり、さらなる創エネルギーによる気候変動対策へ取り組む計画である。

また同社は、外部業者と協力し地中熱を活用することを検討している。年間を通して一定の温度である地中熱を活用して、自社建物の室内を夏は涼しく、冬は暖かくすることで、エネルギーの使用量を抑えることが期待されている。

<関東群馬工場の太陽光パネル>



<和歌山工場の太陽光パネル>



同社 HP より

③ 物流における CO2 排出の削減

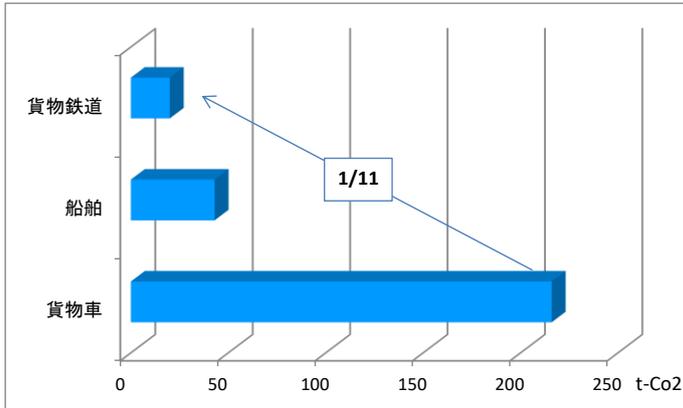
同社は、モーダルシフト¹³の実施や最適な製造地での製造や配送により、CO2 の排出削減に努めている。

同社は、北海道から関東、関西に主要工場を有していることから、納品地に近い工場で製品を製造することで、製品の輸送距離を短くし、輸送における環境負荷の軽減に取り組んでいる。

また輸送手段は、可能な限り貨物車ではなく貨物鉄道を利用している。国土交通省の HP によると、貨物列車を利用するとトラックでの輸送時と比較して、CO2 の排出量が 11 分の 1 に削減できる。同社のモーダルシフトへの取り組みは、特に面積が広く輸送距離が長くなる札幌工場において効果が大きく、国土交通省から「エコレールマーク取組企業」の認定を受けるなど、外部からも評価を得ている。

¹³ トラック等の自動車で行われている貨物輸送を鉄道や船舶の利用へ転換する事

<輸送機関別の CO2 排出量原単位¹⁴>



<エコレールマーク>



国土交通省 HP を参考に作成

¹⁴ 1 トンの貨物を 1km 輸送した時の CO2 排出量

(2) 社会面での活動

1. 人材育成

アールピィ東プラでは、社員の能力を高めるため人材育成に取り組んでいる。

新入社員は基礎教育を受講後、各部へ配属される。同社では新入社員の育成が、新入社員を受け入れる先輩社員の成長の機会でもあると捉え、受け入れる部署が、その部署の現状や業務内容に沿った育成計画を策定し、OJTを実施する。新入社員に年齢が近い社員を指導にあたるメンターとして選任することで、新入社員が相談しやすい環境を整備している。

部署へ配属後は、各部署内で資格取得を促進したり、各業務に必要なスキルマップを作成することでスキルアップに取り組んでいる。奨励される資格は、第一種衛生管理者のように管理者として必要な資格から、射出成形技能士のように実務に活用できる資格まで多岐に渡り、取得した際には難易度に応じて祝い金が与えられる。各部署の管理者は、それぞれの部署を運営するにあたり、必要なスキルを洗い出し、現状どこまで充足しているか、今後の予定を考慮すると、どのスキルを持った人材が必要となるかを把握し、部署内に必要な育成計画を立てて、育成に励んでいる。また、人事評価や営業スキルアップ、マーケティング等の目的別研修や、各階層別集合研修などの求められるスキルに合わせた研修も定期的で開催され、コミュニケーションの活性化とスキル向上の両立を図っている。

<人材育成制度の一部>

社内研修・講習	自己研さん支援制度
管理職研修、課長任命時講習	通信教育、外部セミナー受講
班長・係長任命時講習	教育、訓練計画書作成
新入社員講習とフォローアップ講習	所属長により個人別に教育、訓練計画
特定目的講習	を作成しOJT、Off JTを実施する

同社HPをもとに作成

<取得を推奨している資格の一部>

第一種衛生管理者	機械保全技能士1級
防火管理者	射出成型技能士1級

同社提供資料より作成

また、ハラスメント防止などのコンプライアンス対策のため、コンプライアンス行動指針を定め、定期的な研修により周知することで、コンプライアンスを徹底している。

＜同社のコンプライアンス行動指針＞

■ コンプライアンス行動指針

当社は以下のコンプライアンス行動指針を遵守し、自社の企業活動が社会に必要な存在として評価され、企業の存続と発展が継続できるよう、より高い倫理観を有した企業風土づくりに努めてまいります。

（遵守事項）

1. 安全で有用な製品・サービスを提供し、消費者・顧客の満足と信頼を獲得する。
2. 公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行う。
3. 広く社会とのコミュニケーションを保ち、情報管理を厳格に行うとともに、信頼される財務情報を作成・利用する。
4. 政治や行政と健全かつ正常な関係を保つ。
5. 従業員の多様性、人格、個性を尊重するとともに、安全で働きやすい環境を確保し、ゆとりと豊かさを実現する。
6. 環境問題への取り組みは人類共通の課題であり、当社の存在と活動に必須の要件であることを確認し、自主的、積極的に行動する。
7. 「良き企業市民」として、積極的に社会貢献活動を行う。
8. 市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力には、毅然として対応する。
9. 国際的な事業活動においては、国際ルールや現地の法律の遵守はもとより、現地の文化や習慣を尊重する。
10. 経営トップは、コンプライアンスの実践が自らの役割であることを認識し、率先垂範する。
万が一これに反するような事態が発生したときには、自らが問題解決にあたる姿勢を内外に明らかにし、原因究明、再発防止に努める。

同社 HP より

同社の育成制度は、代表者の「市場やニーズの変化に応じて、スピーディーに会社を変えていくため、柔軟さと強靭さに富んだ組織にしたい」との思いを反映し、チャレンジ精神を持ち、自ら変革していける人材の育成を目的に制定されている。

II. ワークライフバランス

同社では、有給休暇の取得推奨日を設定するとともに、本部から各担当の課長へ所属社員の有給休暇の取得状況を定期的に配信し現場にも把握させることで、取得促進に取り組んでいる。その他、創業記念日などの各種休暇制度を設定し、休暇促進に取り組んでいるほか、男性の育児休暇取得推進を図っている。

勤務時間については、フレックスタイム制の勤務を導入することで、業務の繁忙状況に応じて勤務時間を調整したり、交代勤務時間の短縮をしたりするなど、勤務形態の多様化等に取り組むことで短縮を図っている。

今後、同社では業務の多能化を図り、状況に応じて一人一人が複数の業務を担うことで、休暇を取得しやすい環境の整備を進め、ワークライフバランスの充実を図っていく考えである。

III. 健康経営と労働安全性向上

アールピィ東プラでは、労働災害事故防止のために RPT (Revolution of Productivity in Total) 推進課が中心となり、労働災害事故の防止に努めている。RPT 推進課は、毎年活動方針を全社へ展開するほか、課題や問題点を共有し、定期的な工場の見回りなどを実施している。見回りは、5S と言われる整理、整頓、清潔、清掃、躰を基本として、生産、品質、コスト、納期、安全、モラル、環境の 8 つの柱に分類され、現場の安全確認を実施している。製造現場では、安全衛生委員会を月に 1 回実施するほか、各工場内において勉強会を実施することで、工場内での労働災害事故の防止に取り組んでいる。

健康経営への取り組みでは、健康診断の実施に加えて、診断結果のフォローも実施しており、社員の健康状態の改善と共に従業員の健康状態に合わせた働き方を検討するなどの施策を実施している。メンタルヘルス対策として社内アンケートを実施しているほか、産業医に相談できる体制を整備することで、従業員が心身ともに健康を維持できる様に取り組んでいる。

また、同社では健康経営優良企業の認定取得を計画している。健康管理や健康増進、心の健康だけではなく、働きがいやライフプランの充実など、厚生労働省が掲げる「社会的な健康」の実現を含めた健康経営を目指している。

(3) 社会・経済面での活動

ダイバーシティ経営

アールピエ東プラはダイバーシティへの取り組みを進めており、多様な人材が活躍している。

例えば、女性が活躍できる職場を目指して、女性が働きやすい職場整備の一環として、工場では専用休憩室の設置や更衣室の充実、作業補助設備導入等を推進している。さらに、女性独自の特別休暇制度の導入やベビーシッター費用補助、おむつ代補助等の福利厚生制度を導入しているほか、管理職への積極登用も行っている。

また、ベトナムやミャンマー、インドネシアからの外国人技能実習生を年間 10 名程度受け入れており、現在 18 名の実習生が在籍している。技能実習生の受け入れにおいては、遵守事項にコンプライアンスの実践や国際的な事業活動において他国の文化や習慣を尊重する旨が示されており、遵守事項は年間カレンダーと共に印刷され、全員が携行することで、外国人も働きやすい環境が整備されている。実習生は、同社国内での勤務を終えた後、希望があれば海外のグループ会社を含めた転勤により、長期に渡り活躍できる環境が整備されている。

同社では、特別支援学校から研修の受け入れや採用を行っている。採用された人材は、各現場で活躍するほか、大阪本社の近くで同社が運営する農園にて野菜を生産するなどして活躍している。

5. KPI の設定

特定されたインパクト領域のうち、環境・社会・経済に対して一定の影響が想定され、アールピー東プラの持続可能性を高める項目について、以下のとおり KPI が設定された。また、KPI を設定しないインパクト領域についても、適切な取り組みがなされていることを、引続き確認していく。

(1) 環境面

インパクト領域	資源効率・安全性、廃棄物
インパクトの別	ポジティブ・インパクトの向上
テーマ	製品の提供による環境負荷軽減
取組内容	各種シート製造
KPI(指標と目標)	リサイクル PET シートの市場を研究しラインナップの拡充をはかり、2027 年までにシート事業におけるリサイクル PET シートの売上を 75%まで増加させる (2022 年度実績 50%)
関連する SDGs	 

インパクト領域	資源効率・安全性、廃棄物、気候
インパクトの別	ネガティブ・インパクトの低減
テーマ	製品の提供による環境負荷軽減
取組内容	マスバランスバイオ PP カップの製造
KPI(指標と目標)	販路拡大により、2027年までに2022年度の販売額対比で、400%増加させる
関連するSDGs	 

インパクト領域	気候
インパクトの別	ネガティブ・インパクトの低減
テーマ	自社における環境負荷軽減
取組内容	太陽光発電設備による創エネルギー
KPI(指標と目標)	太陽光発電設備の利用による創エネルギーを2025年までに年間1,750MWh増加させる
関連するSDGs	 

(2) 社会面

インパクト領域	教育
インパクトの別	ポジティブ・インパクトの向上
テーマ	人材育成
取組内容	資格取得支援
KPI(指標と目標)	取得を推奨する資格の取得者を年間延べ8名以上とする (2022年度実績 年間0名)
関連するSDGs	

インパクト領域	保健・衛生、雇用
インパクトの別	ネガティブ・インパクトの低減
テーマ	健康経営、労働安全生の向上
取組内容	労働災害事故防止
KPI(指標と目標)	労働災害事故の発生を毎年0件とする (2022年度実績 年間6件)
関連するSDGs	 

(3) 社会・経済面

インパクト領域	雇用、包摂的で健全な経済
インパクトの別	ポジティブ・インパクトの向上
テーマ	ダイバーシティ経営
取組内容	多様な人材の活躍
KPI(指標と目標)	<ul style="list-style-type: none"> ・管理職の比率における女性の比率を 2030 年までに 8%以上とする (2022 年度実績 4%) ・外国人の技能実習生を年間 10 名以上受け入れる (2022 年度実績 年間 10 名) ・障がい者雇用を積極的に取り組み、法定雇用率以上を維持する (2022 年度実績 2.9%)
関連する SDGs	

6. マネジメント体制

アールピィ東プラでは、本ファイナンスに取り組むにあたり、サステナビリティ推進本部が中心となり、自社の事業活動の棚卸を行い、インパクトリーダーやSDGsとの関連性について検討したうえでKPIを設定した。

本ファイナンス実行後においても、代表取締役社長 南目益男氏を最高責任者、取締役執行役員 青木正人氏を実行責任者として、全従業員が一丸となってKPIの達成に向けた活動を実施する。

<KPIの達成に向けた活動の実施体制>

最高責任者	代表取締役社長 南目 益男
実行責任者	取締役執行役員 青木 正人

7. モニタリング

本ファイナンスで設定した KPI の進捗状況についてはアアルピ東プラと足利銀行の担当者が定期的に会合の場を設け、共有する。会合は少なくとも年に 1 回実施するほか、日々の情報交換や営業情報の場を通じて実施する。

足利銀行は、KPI 達成に必要な資金およびその他ノウハウの提供、あるいは足利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 の達成に向けてサポートを行う。

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、アアルピ東プラと足利銀行が協議のうえで再設定を検討する。

本評価書に関する重要な説明

1. 本評価書は、足利銀行がアールピー東プラから提供された情報と、足利銀行が独自に収集した情報にもとづき、現時点での計画または状況に対して評価を実施しており、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。
2. 本評価を実施するにあたっては、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」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)にもと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、JCR から、本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。
3. 足利銀行は、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>

株式会社足利銀行

法人コンサルティング部 緑川 和洋

法人コンサルティング部 本野 徳松

〒320-8610

栃木県宇都宮市桜4丁目1番25号

TEL : 028-622-0111