



FURUTA
kasei TM

統合報告書 2020



経営理念

有限会社古田化成は
プラスチック射出成形を通じて
社会が豊かになるモノを
提供いたします。

雇用創出

地域住民の雇用を積極的
に行い、「地域住民の働く
場」を提供することで地
域貢献に繋がります。

環境配慮

材料のリサイクル、水資
源の節約・汚染ゼロに努
めることで、環境負担低
減を図ります。

品質管理

品質管理部門を設け、品
質管理の担当もつけるこ
とで、安全で高い品質の
製品を生産します。

目次

イントロダクション

- 01. 代表あいさつ …05
- 02. 沿革 …07

価値創造

- 03. 中期経営計画 …11
- 04. 価値創造プロセス …13
- 05. 社会貢献 …15
- 06. 事業説明 …17
- 07. 新規事業 …19

事業基盤

- 08. 事業資本
 - 財務データ …23
 - 財務資本 …24
 - 製造資本 …25
 - 知的資本 …26
 - 人的資本 …27
 - 社会・関係資本 …28
 - 自然資本 …29
- 09. 非財務データ …30

会社情報

- 10. 統合報告書とは …33
- 11. 従業員一覧 …34
- 12. 会社概要 …35
- 13. あとがき …36

introduction

イントロダクション



代表あいさつ

沿革



— 語られる代表の想い

— 古田化成の生い立ち



2008年に代表である私が事業承継しました。時代によって変化する社会からの要求に応じ多くの工夫と新しい発想で今日もお客様から必要とされる企業として日々活動を続けています。

創業時は岐阜県関市の刃物メーカーからカミソリや医療機器等のプラスチック部品を受注生産していました。その後、自動車の内装部品や重要保安部品、水洗関連のプラスチック部品も受注生産しています。

現在はそれらの生産技術を活かし昨年より岐阜県産業技術総合センター様と共同研究事業を進め炭素繊維入り複合素材を使用したボルト・ナットを開発中です。今年度より、ぎふ技術革新センターの正会員となり「成長産業向け炭素繊維入り複合材ボルトの生産技術研究会」を設立しました。航空機・自動車及びドローン等の成長産業向け軽量化

部材を開発中です。

弊社では現在も医療機器用部品や自動車部品などを受注生産していますが、自社製品がなく下請企業からの脱却を目指して新規製品を開発したいと考えています。そこで新規製品を開発するにあたり、CFRP(Carbon Fiber Reinforced Thermo Plastics : 炭素繊維部材)製ボルトの開発に着目しました。この理由として、航空・宇宙産業および自動車産業において近年軽量化が求められているためであります。

自動車では1台当たり3000本、航空機では1機当たり300万本の金属製ボルトが使用されており、軽量かつ高強度のCFRP製ボルトを量産化し、一部でも採用されれば自動車および航空機等の大幅な軽量化が達成でき、売上の向上と企業認知度も格段にあがると考えました。弊社が成形し出荷する製品により、使用するユーザーの生活が豊かになり明るい社会に繋がればと考えます。

2020年には、ぎふ技術革新センターの助成金制度を利用してM4、M3、M2の小径カーボンプラスチック製ボルトの金型を製作しました。現在は産業用ドローンメーカー様等、関心を示していただいている企業に対して、販路開拓を行い、実証実験を行っていただいています。また、今後環境問題として大きく取り上げられる可能性のある、航空機や自動車に採用されているCFRPの産業廃棄物対策に対して、炭素繊維リサイクル技術確立しているメーカー様と協力して、リサイクル炭素繊維入り複合素材で成形したカーボンプラスチック製ボルトの商品化を可能にする段階まで開発が進んでいます。

今後は、カーボンプラスチック製ボルトなどの軽くて錆びない製品の開発をさらに進め、展示会出展で各産業・企業に広く認知されることにより各分野での採用が期待できると考えます。そして弊社の受注が増え収益増となり、新規設備の導入そして正規採用などに繋がることにより、経営方針にあります【プラスチック射出成形を主に企業活動を行う中で地域住民の雇用を積極的に行い、「地域住民の働く場所」として地域貢献につながるよう生産活動を行う】が実現できれば幸いに思います。

有限会社古田化成 代表取締役

古田伸亨

プラスチックが地球で工業化されてから約 90 年になります。今ではプラスチックがあることが当たり前となり、生活をしていく上で欠かせない存在となっています。古田化成でも皆様の生活を支えるプラスチック樹脂を活用した製品を開発・製造しています。

ここでは創業から現在に至るまでの歴史をご紹介します。

1975 年

創業

初代代表である古田亘が
プラスチック射出成形企業
として事業を開始

2005 年

品質管理の徹底

製造部門と品質管理部門の
部署分けを行い
責任区分を明確化

法人化

会社の法人登記を行い
「有限会社古田化成」
として再始動

1983 年

2018 年

新製品開発

自社製品として
炭素繊維を含んだ
ボルトを開発

事業継承

現代表である
古田伸享が
代表取締役就任

2008 年

value creation

価値創造

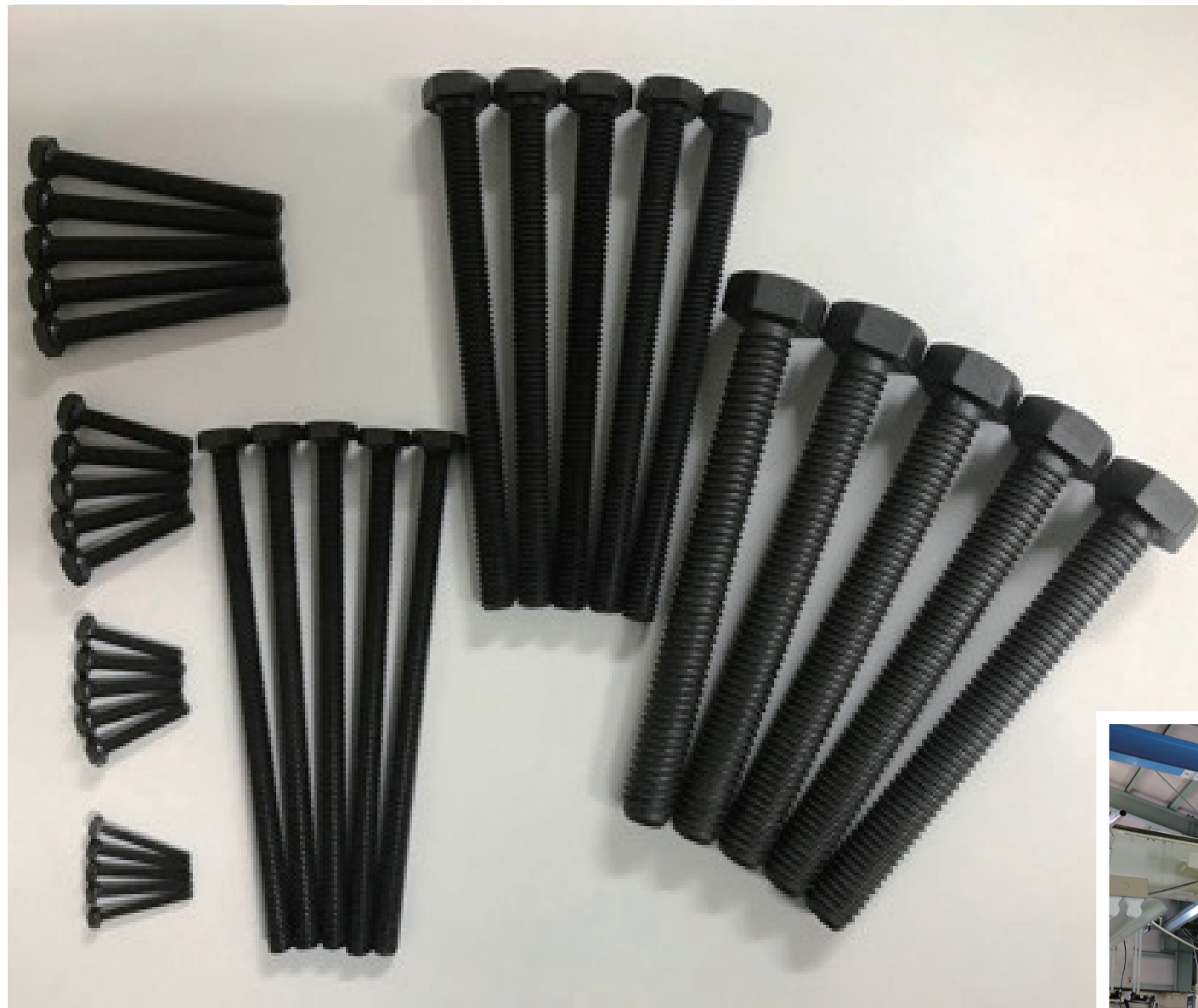
中期経営計画

価値創造プロセス

社会貢献

事業説明

新規事業



— 日本を支える技術力

— 理想への道筋

中期経営計画

2020 年度はオンラインという新しい形の展示会の出展を手探り状態の中、数多く行いました。また、産業用ドローンメーカーに対し営業を開始し、販路拡大に邁進いたしました。

加えて、カーボンプラスチック製ボルト M4、M3、M2 の金型製作を行い自社製品のバリエーションを増やしつつ、各産業のカーボンプラスチック製ボルト採用に対する環境調査を行い、より一層お客様にご満足いただけるよう製品製作を行いました。

世界の
カーボンプラスチック製
ボルトメーカーへ

価値創造

2021

- ・カーボンプラスチック製ボルト…キャップボルト金型製作
- ・産業用ドローンメーカー…販路開拓、販売開始
- ・医療機器メーカー…販路開拓活動開始
- ・航空宇宙産業…販路開拓活動開始

2022

- ・カーボンプラスチック製ボルト…六角ボルトとキャップボルトの取扱規格を拡大
- ・産業用ドローンメーカーに対するカーボンプラスチック製ボルトの売り上げを当社売上げ比率 2 割の達成
- ・医療機器メーカー…販売開始

2023

- ・カーボンプラスチック製ボルトの売り上げを当社売上げ比率 5 割の達成
- ・射出成形機の更新および各設備更新

毎年の展示会出展、各産業のカーボンプラスチック製ボルト採用に対する環境調査

価値創造プロセス

ここでは古田化成の持つ資本と強みを掛け合わせた結果、多くの価値が生まれていることを視覚的に表しています。IIRC（International Integrated Reporting Council、国際統合報告評議会）が公表したフレームワークに則り、資本を投入して事業活動を行い、付加価値を創出し、インプットした以上に資本を増加させるプロセスを、“価値創造のプロセス”として捉えています。この価値のフローについてはバランスト・スコアカードの4つの視点に基づき最終的には財務の視点にフォーカスした形で把握しています。

IIRCのフレームワークを
もとにした6つの資本

財務資本

→ P.23

製造資本

・安定した供給のための製造・品質管理体制 → P.25

知的資本

・成形技術
・検査 → P.26

人的資本

・働きやすい環境の提供
・品質管理 → P.27

社会・関係資本

・メーカーや地域社会との信頼関係 → P.28

自然資本

・プラスチックペレットへ再生 → P.29

資本の投入

学習と成長の視点

従業員のモチベーション

品質管理の教育

企業理念の浸透

内部ビジネス・プロセスの視点

45年の経験・技術力

顧客への対応力

情報の開示

新規ブランドの設立

品質保証

顧客の視点

顧客満足度の向上

顧客創出の増大

社会的価値の向上

財務の視点

継続可能な収益の増大

持続可能な利益の増大

資本の拡大

古田化成の未来

財務資本

・カーボンプラスチック製ボルト売上高を3,000万円に上昇

製造資本

・高品質で安全な製品の安定供給

知的資本

・品質管理のノウハウを継承

人的資本

・定着率と愛着の向上

社会・関係資本

・信頼の向上とパートナーシップの拡大

自然資本

・環境に配慮した事業活動

カーボンプラスチック製ボルトの売上比率5割を達成

世界のカーボンプラスチック製ボルトメーカーへ

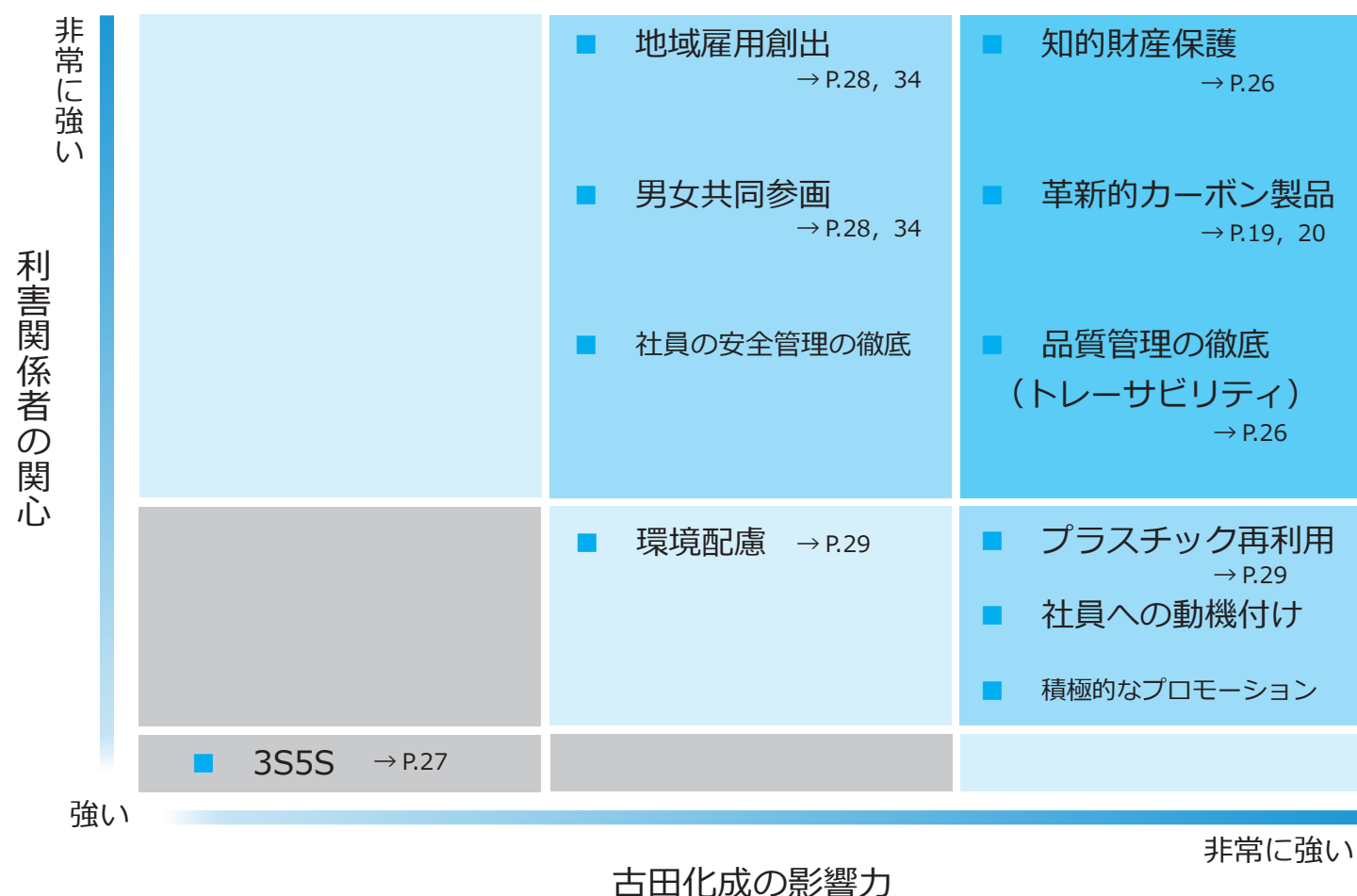
資本の蓄積

マテリアリティ

現在、社会が抱える課題に対して事業活動を通じてどのように取り組み、貢献していくのが改めて大きく問われています。私たち古田化成は、将来にわたり、社会とともに持続的に成長するために、経営理念を踏まえ、事業活動を通じて、ステークホルダー（利害関係者）にとって重要であると同時に、古田化成にとって影響の大きい課題として自らの強みを生かし優先的に取り組むべきマテリアリティ（重要な課題）を特定しました。

策定したマテリアリティ・マトリックスは下の図表の通りです。利害関係者の関心と古田化成の影響力が共に非常に強くなるほど、より重要な課題といえます。

マテリアリティ・マトリックス



SDGs

持続可能な開発目標 (SDGs:Sustainable Development Goals) とは、2015 年 9 月の国連サミットで採択された 2030 年までに持続可能でよりよい世界を目指す国際目標です。SDGs は 17 のゴール・169 のターゲットから構成されています。



近年人々の価値観が多様化している中で、SDGs は国際社会が合意した価値観ともいえます。そのためビジネスの指針として信頼に足るとされ、取り組みを明記することの重要性が高まっています。

当社は責任ある企業活動、事業並びに事業を支える基盤の取り組みを通じて社会課題を解決し、持続可能な社会の実現に貢献します。

古田化成の取り組み

主な取り組み	関連する SDGs	該当ページ
● 新規事業（カーボンプラスチック製ボルト）	9 産業と資源効率の改善をすすめる 13 気候変動に具体的な対策を	p.19
● プラスチックペレット（原材料）の再利用	12 つくばない、減らす、リサイクル	p.25, 29
● 男女共同参画	5 エンパワーment 10 人々の参加をすすめる 11 住み続けられるまちづくりを	p.27
● 快適な労働環境の提供 （適正な労働時間管理、多様な働き方の推進）	8 働きがいも経済成長も 11 住み続けられるまちづくりを	p.27
● 湧水を利用した節水への取り組み	6 安全な水とトイレを世界中に	p.29

事業

古田化成ではプラスチックの成形方法に射出成形を採用しています。

射出成形とは、高温でプラスチックを溶かし、金型の中に流し込んで固めて取り出す製造方法で、ほとんどのプラスチック製品がこのような作られています。その特徴は金型を作ってしまうとどんなに複雑な形でも高品質で作ることができる点にあります。さらに射出成形機が機械化されていることから速いスピードでの生産が可能であり、大量生産に効果的な方法です。これにより、価格を抑えることもできます。

射出成形の加工方法には大きく分けて熱可塑性樹脂と熱硬化性樹脂の2種類があります。熱可塑性樹脂は強度が高く生産までに時間がかかるため少量生産に向いています。熱硬化性樹脂は加工時間が短いため大量生産に向いていると言えます。古田化成では熱硬化性樹脂を採用しています。

主な取引先

公共インフラ

あまり目に留まりにくいですが、皆さんの生活になくてはならないインフラ関係に使用されるプラスチック部品を受注しています。

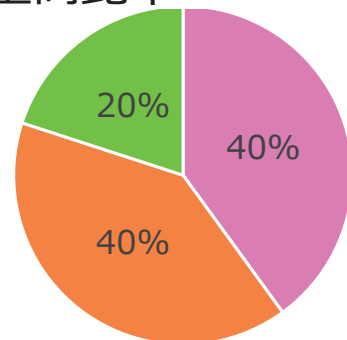
自動車

シートベルトなどの重要保安部品を受注しています。生産・検査は全て社内で行い、品質保証をしています。

刃物

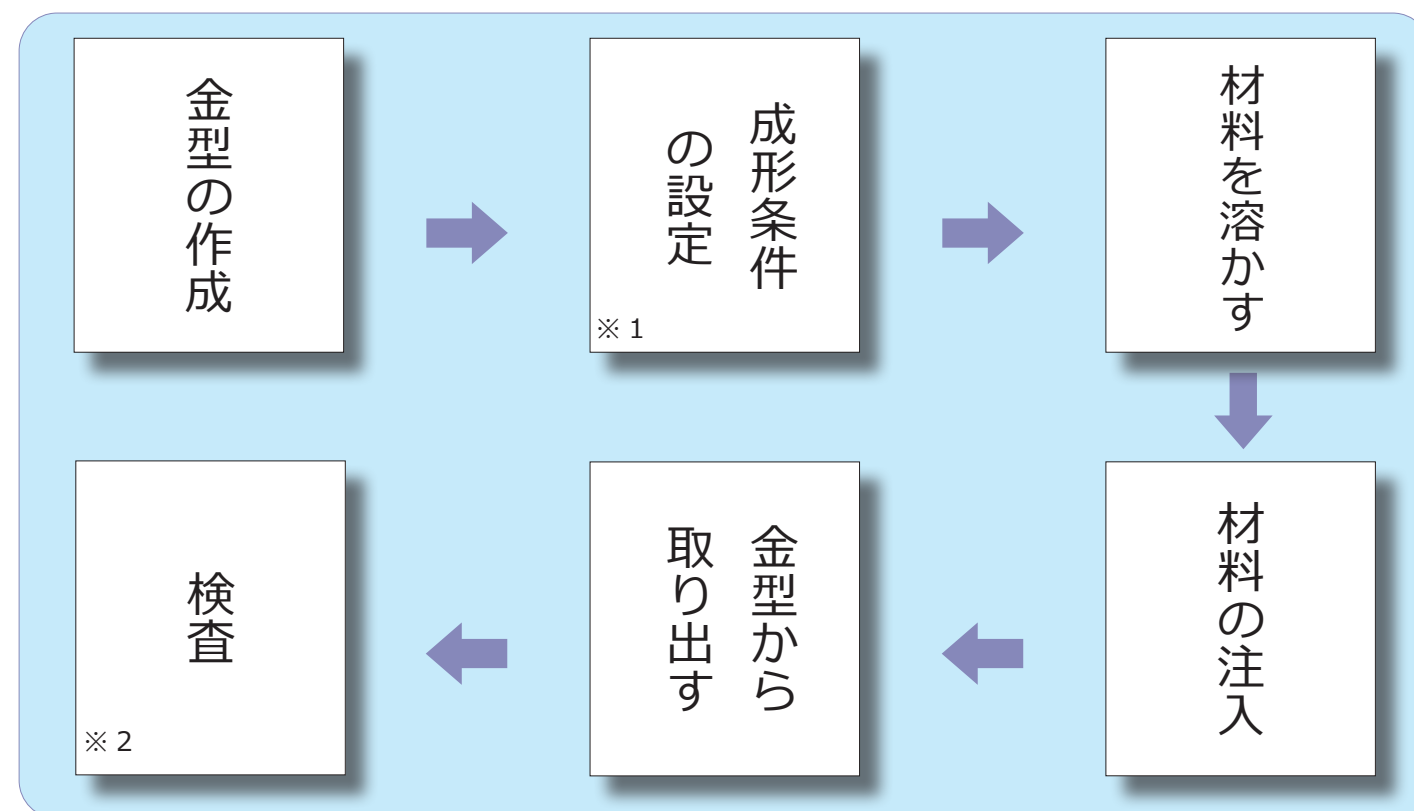
ホテルに置いてあるアメニティー用カミソリや医療用メス、文房具のカッターナイフなどを受注しています。製品は全て全数検査を行っています。

売上高比率



■ 自動車 ■ 公共インフラ ■ 刃物

古田化成の生産の流れ



※ 1 詳しくは知的資本の成形技術の項目参照 (P.26)

※ 2 詳しくは知的資本の検査の項目参照 (P.26)



製品検査室の様子

カーボンプラスチック製ボルトとは？

カーボンプラスチック製ボルトとは、炭素繊維を30パーセント含む複合素材で成形されたボルトです。一般にある鉄やチタンでできているボルトより6分の1も軽量化されておりこのカーボンプラスチック製ボルトを製品に使用することで、製品自体の大幅な軽量化が見込めます。



また、電気を溜め続けられない帯電防止性が高いことや、熱に強いといった性質があるため、電子機器や精密機器への使用にも向いています。さらに金属でないことから、錆びることがなく従来のボルトより長期間劣化せずに使い続けることができます。

沿革

新規事業沿革

- 2014年 岐阜大学のCFRP研究会に参加
- 2017年 カーボンプラスチック製ボルトの製作がスタート
- 2018年 メッセなごや2018で製品を発表
- 2019年 岐阜県産業技術総合センターと共同開発契約を締結
M8、M6、M5のボルトを開発
メッセなごや2019に出展
- 2020年 M4、M3、M2のボルトを開発

製品開発までの流れ

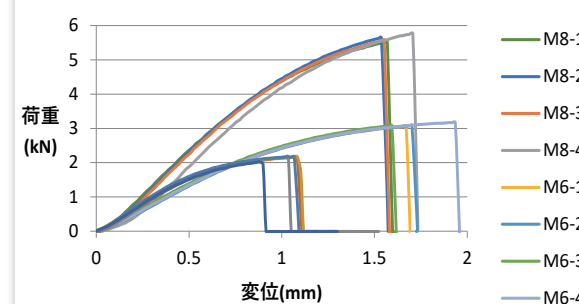
岐阜大学のCFRP研究会に参加したことで、当社の技術である射出成形によって炭素繊維を使用した製品は作れないかと考えました。当時取引があったメーカーから炭素繊維入り複合素材成形の依頼を受けたこともあり、4年ほどかけて実績と技術を蓄積しました。その間に炭素繊維の軽くて錆びない特性を生かしたボルトが良いのではないかと思い立ち、製作へと至りました。



市場動向

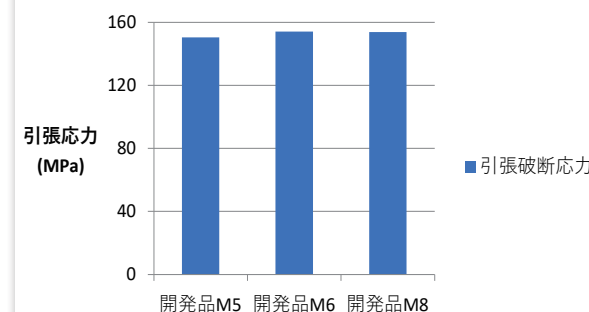
現在、カーボンプラスチック製ボルトは市場が未開拓の分野であり、先行事例がなく実際の製品に使用された実績はありません。しかし、炭素繊維には多くの注目が集まってきており、左記の強みを生かし今後製品の課題を解決することが期待されています。

ボルトサイズごとの耐荷重



耐荷重とは、物などが何kgまで耐えられるか示した荷重のことを示しています。また、M8やM6とはボルトの規格の違いで、Mとはmmでサイズを表したボルト直径のことです。つまり、M8とは直径が8mmのボルトのことを表しています。同製品を複数本検査をしても耐荷重の数値に大きなばらつきはなく、品質の安定性を示しています。

ボルトサイズごとの引張破断応力



引張破断応力とは、ボルトを引っ張った時に耐えられる力のことです。グラフは、直径の異なる3種類を直径1cmあたりの平均に直した時の引張破断応力になります。直径が異なっても、引張破断応力の平均が同じであることが、自社のボルトの強みといえます。

カーボンプラスチック製ボルトの将来性

カーボンプラスチック製ボルトは今日、飛行機や車など少しでも軽量化した部品を取り入れたい業界での価値が上がっています。さらに研究が進み、強度面での性能が向上することになればボルトの概念は大きく変わるかもしれません。

business foundation

事業
基盤

事業資本

非財務データ

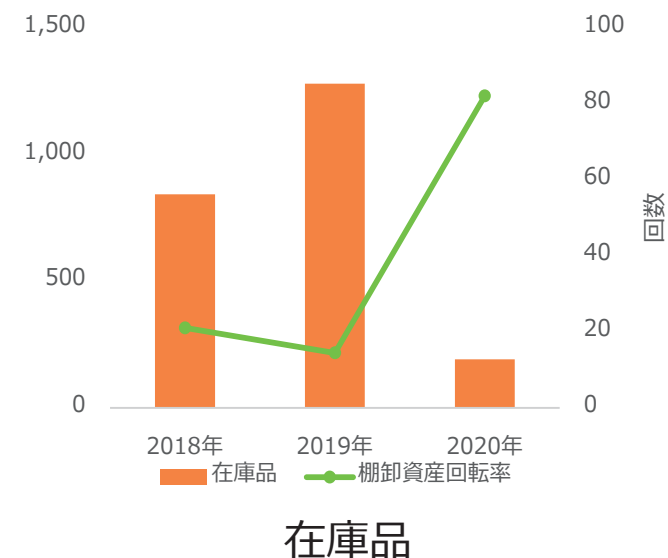
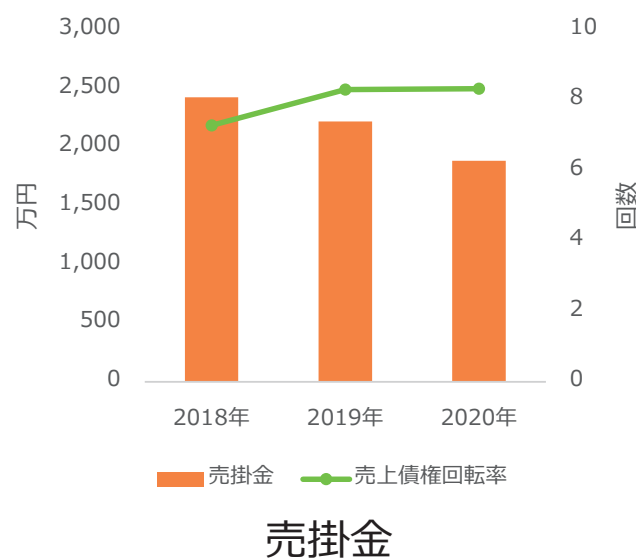
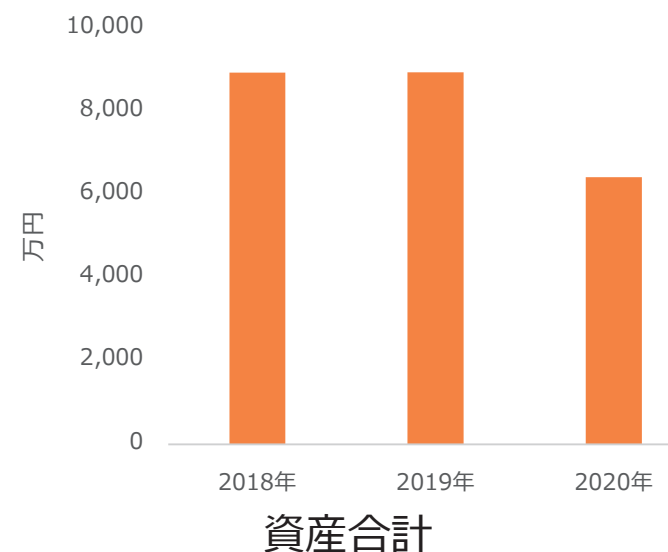
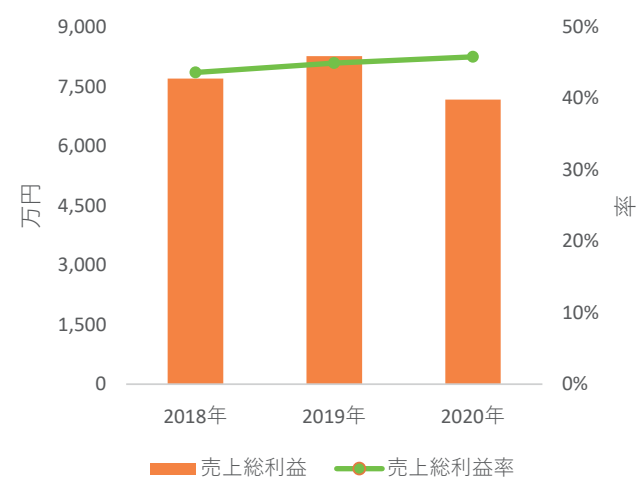
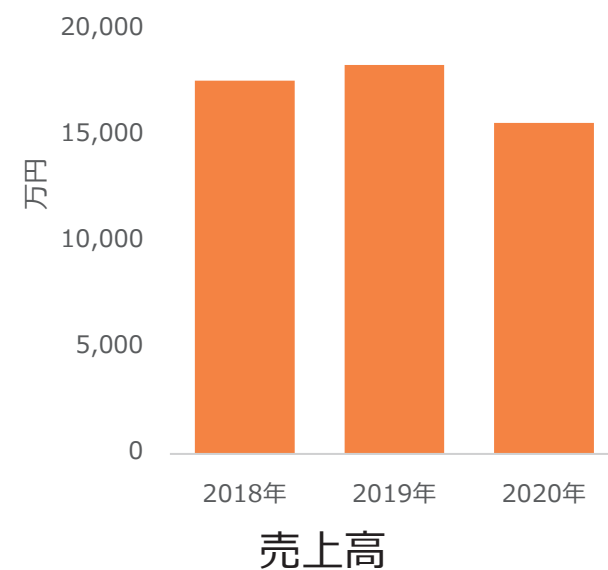


— 事業を構築する6つの源流

— 数字で見る古田化成

08 事業資本

財務データ ハイライト



財務資本

ここでは財務データについて詳しく説明をします。各項目のデータの推移については前ページにあるグラフを参照してください。

初めに売上高について概観します。近年は売上高が減少傾向にありますが、これは受注していた自動車部品の廃盤や、パチンコやスロット部品が法律規制などの影響で新台入れ替えが少なくなりアミューズメント関連部品の受注が減少したことによります。また、2020年度は新型コロナウイルスの影響を受けてしまったことも原因にあげられます。

次に売上総利益について概観します。利益額で見ると2020年度は減少していますが、売上総利益率で見ると上昇しています。売上総利益率は売上にも占める利益の割合を示しており、これが高いほど収益性が高い魅力のある製品であることを意味します。

資産合計は現金や売掛金、建物、商品などの合計を指します。そのため、それらの減少が資産合計の減少につながっています。

次に売掛金について概観します。売掛金は製品を売り上げたときに発生するもので、あとで取引先からお金をもらえる権利です。ビジネスの現場では現金取引をすることはそれほど多くなく、後払いをすることが多いため売掛金がしばしば用いられます。売掛金が多くあっても実際に運用できる手元の現金が増えているわけではないため、売掛金よりも現金という形で売上高を得たほうが良いとされています。そのため売掛金は減らした方が良い科目です。

最後に在庫品について概観します。当社の在庫品は通常使われる「在庫品」とは違い、お取引先様の商品の材料や梱包材のことを指します。納期の都合上、材料を事前に購入しておくことや、スムーズな発送作業ができるよう、事前に製造し製品を確保しておくこともあります。在庫品は滞留した分管理場所や管理に要する人件費などがかかります。そのため在庫品を減らすことは、費用と人手の削減につながります。



製造資本



古田化成では主に以下の機械によって製品を製造しています。導入している会社が少ない機械も保有しており、古田化成の強みとなっています。

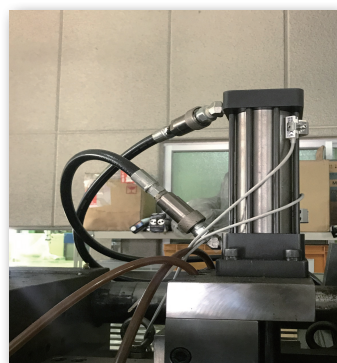
射出成形機

プラスチック製品を成形する機械です。油圧機、サーボモーター機含め13台を保有しています。



油圧中子装置

長い筒状の製品を生産する時に必要な装置です。現在この装置を保有している会社は少ないです。



樹脂乾燥機



製品量産時にプラスチック素材に対して温風を送ることで除湿させ、物性を安定させることができます。

取り出し機



成形され射出成形機上に取り付けられた製品を取り出し、コンベアー上に整列させます。

ストッカー

取り出し機によって製品が運ばれ、整列されます。長時間の無人生産が可能になり、製品の変形も減ることから、品質の安定につながっています。



粉砕機

生産時に出るランナーや歩留まり品を細かく粉砕し、再利用できるようにしています。



知的資本

古田化成には他に劣らないと自信を持って言えるスキルやそのノウハウがあります。これは長年の経験による積み重ねにより形成されたものであり、唯一無二の財産です。お客様からも高い評価をいただいています。また、検査の工程は全てアウトソースせず社内で行い目の届く管理を大切にしています。

また、現在岐阜県産業技術総合センターと共同開発を行っており、さらなるお客様や社会のニーズに応えられるよう製品の拡充に取り組んでいます。このように新製品の開発を行うことが、新規市場の開拓にもつながっていくと考えています。

成形技術

成形をするには数多くの細かい成形条件の設定が必要となります。この組み合わせは無限大であり、そのためこの技術は経験の中でしか培うことができない特別な技術となっています。



検査

検査にとっても労力のかかる小さな製品でも全数検査やロット管理を行い、確実なトレーサビリティを構築しています。これにより不良品の納品を防ぐのみならず、問題が生じた際にその原因を明らかにすることが可能となっています。



商標権

知的財産活動の一環として現在カーボンプラスチック製ボルトの事業のブランド化として弊社社マークのカーボンプラスチック製ボルトのロゴを商標登録出願中です。

FURUTA
Boulon en Carbone™

人的資本



ISO9001 は品質管理の仕組みに関する国際規格であるため取得することでお客様に安心してもらえると考えました。ISO を取得する前段階として 3S を根付かせる事に着手しました。3S とは製造業の現場で職業環境整備の合言葉として掲げられている言葉で、整理・整頓・清掃の頭文字を取っています。これを根付かせたあと、ISO9001 の取得のため製造に関するすべての記録を取り、トレーサビリティを追求しました。これにより、万が一不具合が生じた際でもどの機械から、いつ、何個目の製品が不具合となってしまったのかを明らかにすることができます。

現在 ISO9001 の運用は取りやめましたが、このノウハウと文化は古田化成に根付いており、新しい世代へも脈々と受け継がれています。従業員一人ひとりの成形技術や検査のスキルは誇れるものであると同時に、守るべき財産です。そのため、従業員にはできるだけ働きやすい環境を提供すべく、可能な限り労働時間に融通を利かせています。古田化成は人をコストではなく、経営資産であると考えています。

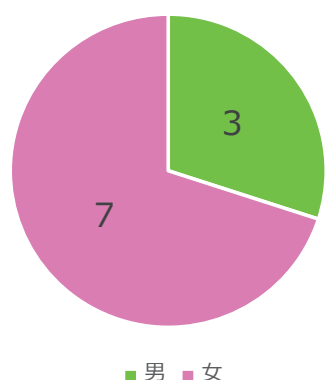
また、品質管理を担当とする専門の従業員がおり、品質管理にはとことんこだわっています。ありがたいことにお客様からも安心の声をいただいております。今後も安全で高品質な製品づくりに邁進してまいります。

雇用

古田化成では年齢や性別、学歴などには関係なく、採用活動を行っています。

また、従業員一人ひとりが能力を最大限に発揮でき、最適なワーク・ライフ・バランスを実現できるような就業環境を整えています。具体的には希望する人には終業時間を早めたり、就業時間を短縮する代わりに休憩時間を短縮したりということを可能としています。

従業員割合



■男 ■女

社会・関係資本

古田化成は数多くの社会・関係資本に支えられ成り立っています。

創業当初から長い間ご愛顧いただいているメーカーや、当社製品の試験にご協力をいただいている研究機関など信頼関係を築き、情報交流等を行っています。ご愛顧いただいているメーカーの紹介によりお仕事をいただくこともあります。

これらの繋がりは今後の古田化成の成長、発展にとってなくてはならないものであると考えます。

また、2018 年と 2020 年の 2 回中部経済新聞様に展示会で出展した際のことを記事にいただき、東京都台東区にある岐阜ホール様には支援させていただいたご縁から似顔絵を載せていただいております。

機械メーカー

製品を製造するに当たり必要な機械の情報や取り扱い方など、担当者様と常に情報交換をし、最新の情報を得るようにしています。

資材購入会社

弊社内で必要としている部材や現在困っていることなど定期的に伝え、新しい提案をいただけるようにしています。

顧客

担当者様とは頻繁に情報交換を行い、弊社内の製造負荷や検査負荷などを常に伝え、納期や品質の安定に努めています。

岐阜県産業技術総合センター

担当者様とは定期的に会議を行い、開発や試験の進捗状況などお互いの現状を伝え合い製品開発をしています。

地域

地域住民の雇用を積極的に行い、「地域住民の働く場」を提供しています。さらに働きやすい環境を従業員に提供しています。

金型メーカー

岐阜県産業技術総合センター様との打ち合わせ内容を随時報告し、金型の製作が円滑に進みますよう情報提供をしています。

自然資本



原材料

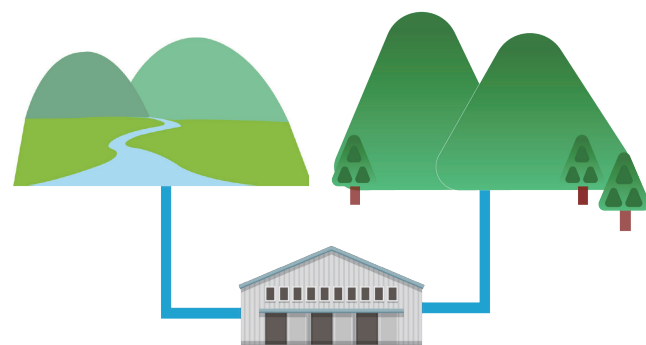
製品製造の際に工場内で出たプラスチック材は、プラスチックリサイクルメーカーに販売し、プラスチックペレットとして再生しています。

また、CFRP からカーボンを取り出すリサイクル技術を持っている企業とともに、リサイクル炭素繊維を使用してカーボンプラスチック製ボルトを生産できるように開発中です。これは今後世界的な環境問題になると思われるカーボンの廃棄問題の解決法になるのではないかと考えています。

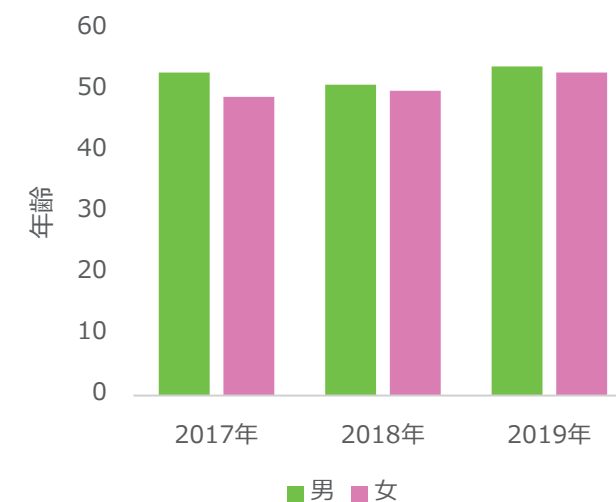


湧水の利用

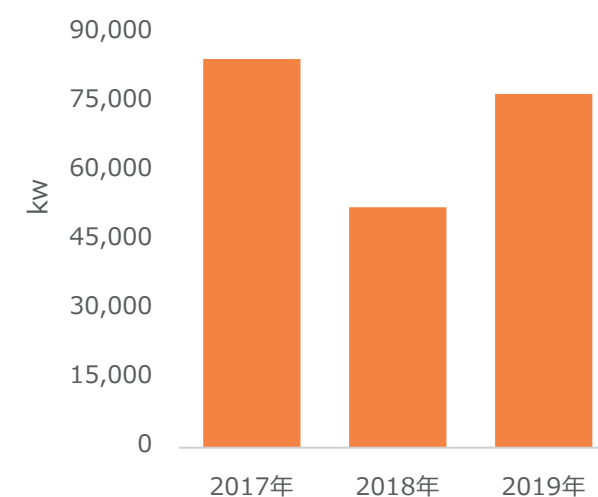
工業用の排水はなく、金型を冷やすための冷却水として山の湧水を使用しています。水を使用した後は長良川へ戻しているのですが、冷却水は汚染されていないため、環境に負荷をかけることはありません。



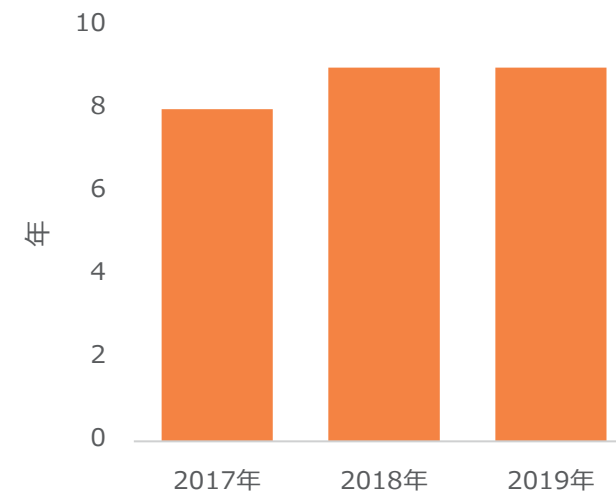
古田化成

非財務データ
ハイライト

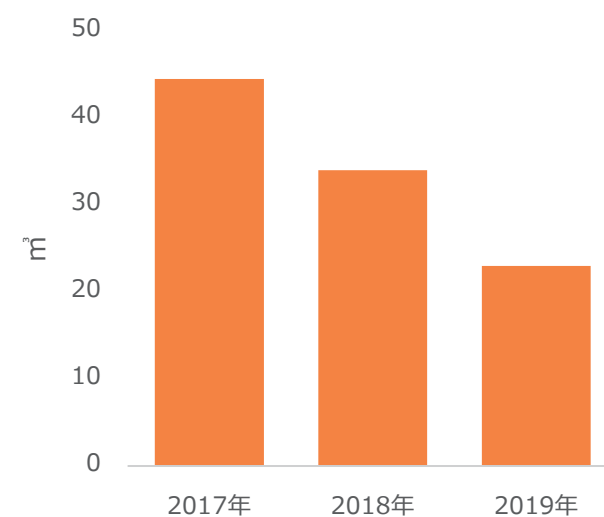
男女別平均年齢



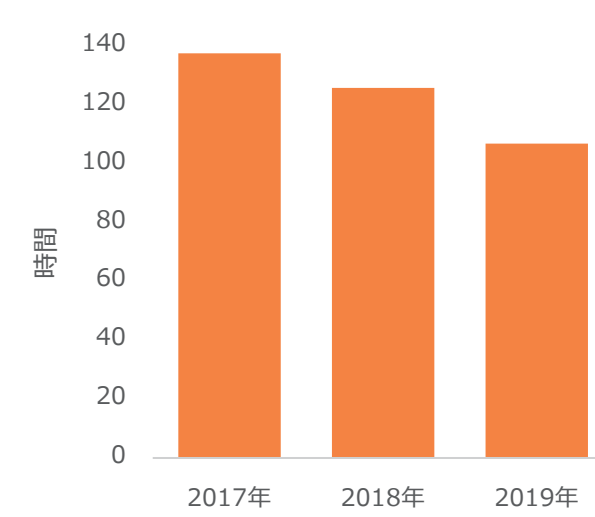
電力使用量 (kw)



平均勤続年数



産業廃棄物排出量 (m³)



一人当たり時間外労働時間数

company info

会社情報

統合報告書とは

従業員一覧

会社概要

あとがき



— 会社を作る仲間

— 関係者の皆様へ

統合報告書とは

統合報告書は有形の資産と無形の資産の両方の観点から自社独自の強みやビジョンを記載し、社内外からの理解を得るツールです。

本統合報告書は以下の6つの基本原則に沿って作成しています。

戦略的焦点と将来的志向
組織の戦略及びその戦略がどのように組織の短・中・長期の価値創造能力や経営資源に影響を及ぼすかについて説明します。

情報の結合性
組織の長期にわたる価値創造能力に重大な影響を与える要因の関連性や相互関係の全体像を示します。

一貫性と比較可能性

一貫性のある指標によって表記し、かつ他の組織と比較ができるように記載します。

統合報告書

組織がステークホルダーのニーズと関心をどのように、どの程度理解・考慮し、対応しているかについて説明します。

ステークホルダー対応性

重要性と簡潔性
重要性のある全ての事項について、正と負両方の視点から偏りなく、かつ重大な誤りなく記載します。

信頼性と完全性
組織の短・中・長期の価値創造能力に対し重要な影響を与える事象に関する情報を開示します。また、それらの情報を簡潔に記載します。

従業員一覧

古田化成に必要不可欠な従業員です。品質管理と運送業務と、その他の業務を分担して行っています。従業員は地元住民から積極的に採用をし、産休や育休後も全員職場復帰をしており復帰後は育児にも専念できるよう、それぞれに合わせた時間で働いてもらっています。

今後も地域に密着した雇用を積極的に行い、従業員が働きやすい環境を提供していくことに努めていきます。



※今年は新型コロナウイルス感染症予防のためマスクを着用しています。

安心安全な製品をお届けする仲間

会社概要

・社名	有限会社 古田化成
・代表者	代表取締役 古田伸享
・創業	1975 年
・法人化	1985 年
・事業内容	プラスチック射出成形品の製造及び組み立て
・本社所在地	岐阜県美濃市上河和 335-1
・電話番号	0575-32-2613
・FAX 番号	0575-32-2539
・従業員数	10 人 (パート含む)
・メールアドレス	nobu-01@msg.biglobe.ne.jp

リンク



<https://www.furuta-kasei.com/>



@furutakasei

「統合報告書 2020」を最後までお読みいただき、誠にありがとうございます。

本統合報告書は社内外すべてのステークホルダーのみなさまに、当社の財務情報や目に見えない資産（無形の資産）をぜひとも知っていただきたいという強い思いから作成を開始しました。

今まで財務情報を開示したことがなく、当社の無形の資産を明示したこともありませんでした。そのため、“古田化成”を真の意味でお伝えできていなかったのではないかと思います。本統合報告書によって、当社の価値や強みを認識していただくのみならず、さらに安心し、信頼していただけるのではないかと考えております。

事業内容や財務・非財務といったデータに加え、SDGs の視点も取り入れることにより当社の全体像をはっきり映し出したものとなっております。今後の当社の成長、企業価値向上、そして持続可能な社会の実現に統合報告書は有益であると判断し、本統合報告書を作成致しました。また、統合報告書の開示は重要視されているにもかかわらず、中小企業での発行例はとても少ないです。そのため、本統合報告書が他の中小企業の手本となりましたら幸いです。

報告書作成

専修大学 経営学部 岩田弘尚ゼミナール 12 期生
岩山侑嗣 植田友里 川西雄哉 馬場夏実 飯塚杏 越前花穂 早川拓実 藤倉啓太

私たちは、地方中小企業に焦点を当て、統合報告書が企業の従業員に及ぼす影響について研究を進めていきたいと考えました。その研究の場として、有限会社古田化成様にご協力いただき、作成することとなりました。

お問い合わせ先

有限会社古田化成 代表取締役 古田 伸享
T E L : 0575-32-2613

発行

2021 年 2 月

