



AIDA

Annual Report 2018

2018年3月期
会社案内

アイダ エンジニアリング 株式会社

プレス成形システムのトップブランドとして、暮らしを支えるモノづくりに貢献します。

アイダエンジニアリングの技術は、身の回りにあるさまざまな工業製品に活かされています。同じ形状のものを大量に生産するなら、生産性が高く、省資源・省エネルギーなプレス成形の右に出るものはありません。当社はプレス技術を通じて、人々の生活をより豊かに、便利に、快適にするため、さらなる研究開発を続けてまいります。

自動車関連 (一例)

1 自動車

ボディパネル



サーボタンデムライン



フード、ドア等の外板パネル

シート部分



順送プレス



シートベルトバックル、シートレール等

車体骨格部品



トランスファープレス

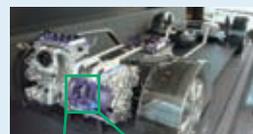


センターピラー

HV/EV用モーターコア



高速精密プレス



モーターコア (ローター)

8

HOSPITAL

1

3

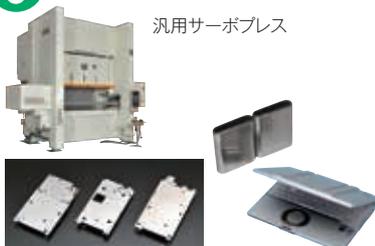
目次

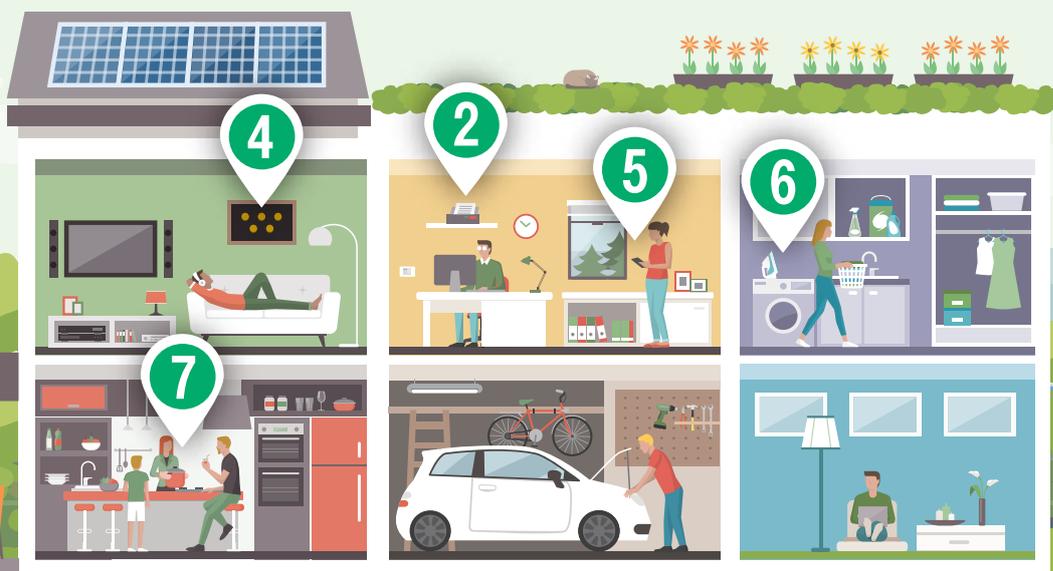
Profile	1
At a Glance	3
アイダのグローバルネットワーク	5
アイダの強み	7
ステーキホルダーの皆さまへ	9
特集	13
環境・省エネへの取組み	17
コーポレート・ガバナンス	19
取締役・監査役	21
連結財務サマリー	23
セグメント情報／業績ハイライト	25
株式情報	26
会社概要／沿革	27
拠点情報	28

業績の見通し等、将来の情報に関する注意事項
 本アニュアルレポートには、現段階における各種情報に基づいて、当社の経営陣が判断した将来見通しに関する記述が記載されています。
 これら将来見通しに関する記述には、リスクや不確定要素が含まれており、将来の業績を保証するものではありません。

財務数値、グラフに関する注意事項
 本アニュアルレポートは、記載する金額の億円未満もしくは百万円未満をそれぞれ切り捨てて表示しています。

家電・日用品等(一例)

<p>2 プリンター 汎用サーボプレス  プリンター内部部品</p>	<p>5 スマートフォン・パソコン関連 汎用サーボプレス  スマートフォンフレーム、パソコン筐体、USB差し込み口等</p>	
<p>3 自転車 精密成形プレス  ペダル、ハブ、ブレーキ等各種自転車部品</p>	<p>6 洗濯機 トランスファープレス  洗濯機内部部品 (各種モーターケース、ブラケット等)</p>	
<p>4 コイン 冷間鍛造プレス  地金型コイン、記念メダル等</p>	<p>7 キッチン関連 汎用サーボプレス  レンジフード、ガスコンロ、炊飯器部品等</p>	<p>8 医療用部品  汎用サーボプレス ヘールハンドル、カテーテル等</p>

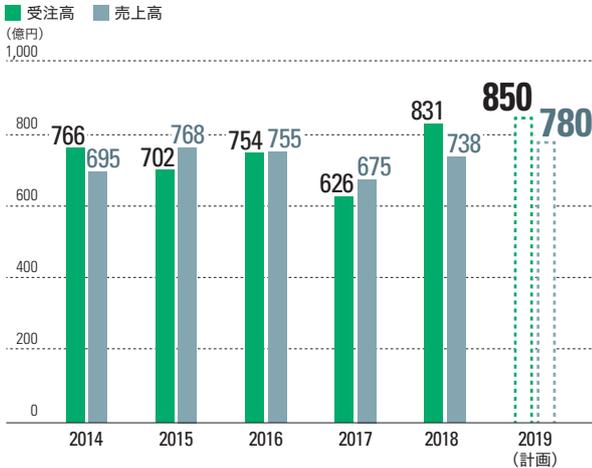


At a Glance

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
3月31日に終了の事業年度

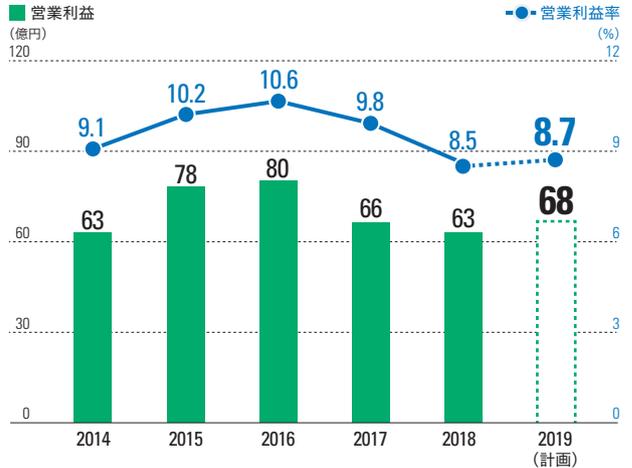
受注高・売上高

持続的な成長で過去最高を目指す



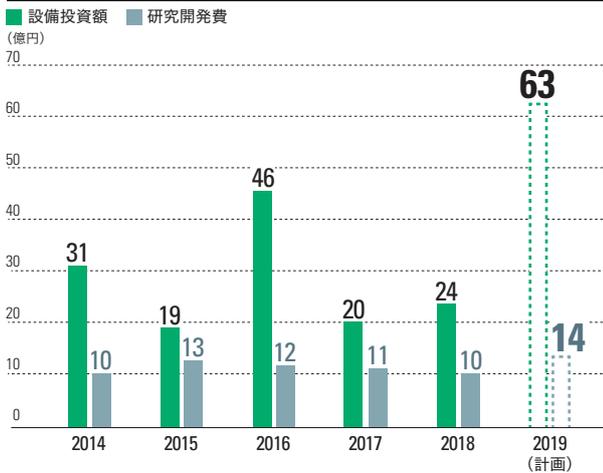
営業利益・営業利益率

安定的に10%以上の営業利益率を目指す



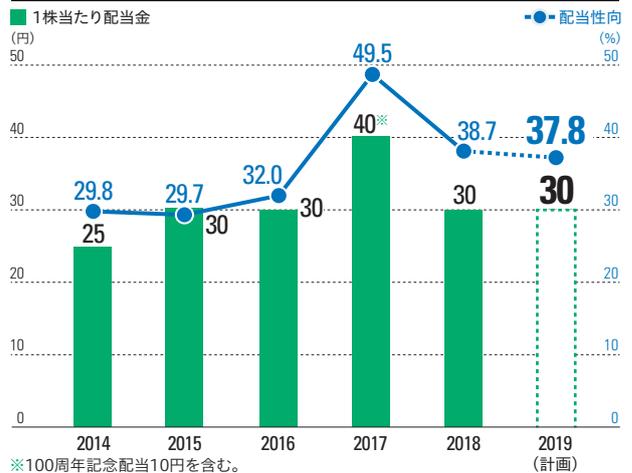
設備投資額・研究開発費

積極的に成長投資を実行



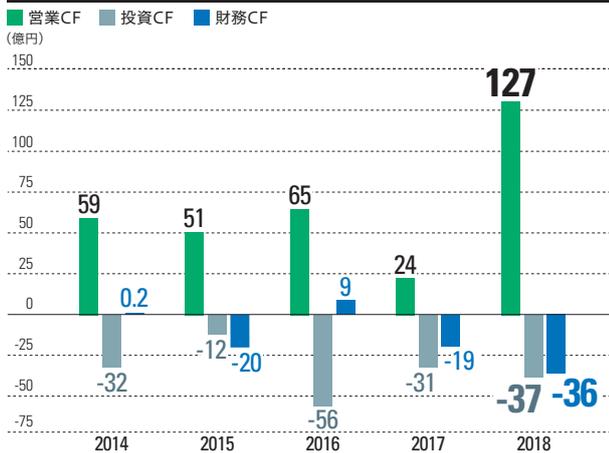
1株当たり配当金・配当性向

安定的に30%以上の連結配当性向を継続



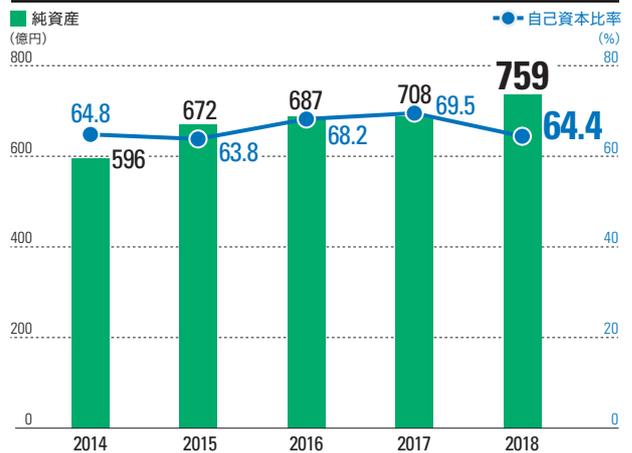
キャッシュ・フロー (CF)

成長投資を可能にする
良質なCFポートフォリオを維持



純資産・自己資本比率

強固な財務基盤を実現



売上高

世界第2位

製品
シリーズ

35トンから
4,000トンまで

自動車関連業界、電機・電子関連業界向けを中心に、プレス成形システムの分野で世界的なブランドであるアイダは、グローバルに事業展開し、世界第2位の売上高を誇っています。

成形システムビルダとして、お客さまのあらゆるニーズに応えられる開発力により、小型汎用プレスから大型専用プレスまで幅広い製品シリーズを展開しています。

主な製品・サービス

プレス機械

主な製品

- 汎用サーボプレス
- 中・大型プレス
- 中・大型サーボプレス
- 高速プレス
- 精密成形プレス
- 冷間鍛造プレス
- 汎用プレス



自動機 (FA)

主な製品

- パイリング装置
 - 搬送装置
 - 材料供給装置
 - ・ コイルフィーダー
 - ・ ディスタックフィーダー
 - 搬送ロボット
 - 中間搬送装置
 - 金型交換装置
- ほか



サービス

主なサービス

- レトロフィット
- プレス点検
- オーバーホール
- 移設工事
- 予防保全



事業区分別・プレス機械市場別売上高

プレス機械

売上高構成比



サービス(プレス関連)

売上高構成比



その他

売上高構成比



※日本リライアンス株式会社及び株式会社RASの新規連結影響19億円を含む。

中期経営計画“AIDAプラン523”における事業区分別売上高(2018年3月期)

	金額(億円)	構成比
● プレス機械	461	62.4%
● 自動機(FA)	123 ^{※1}	16.7%
● サービス	154 ^{※2}	20.9%
合計	738	100.0%

※1日本リライアンス株式会社の新規連結影響15億円を含む。

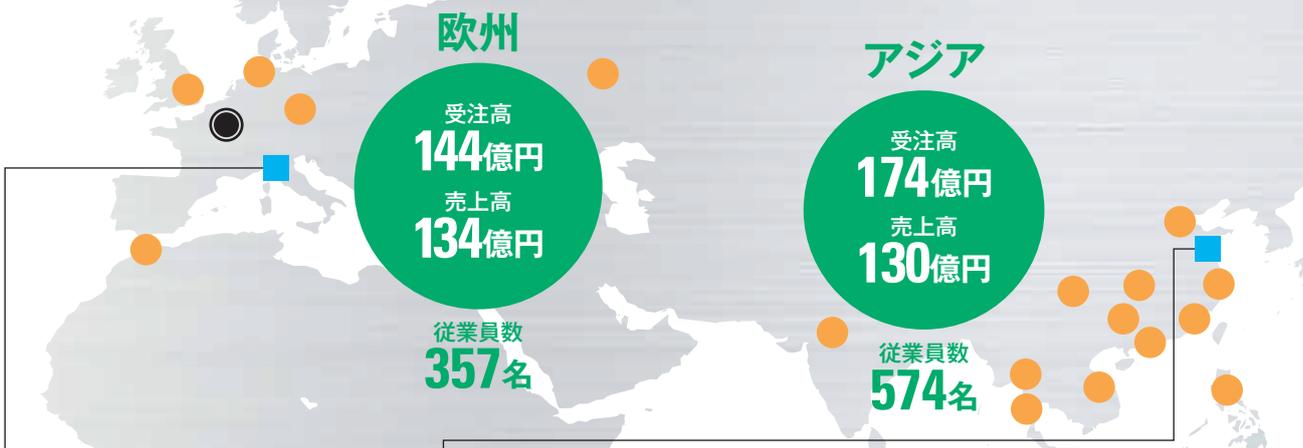
※2株式会社RASの新規連結影響3億円を含む。

世界規模の営業・サービス体制

当社の主力市場である自動車関連産業は生産拡大を続けており、新しい自動車のモデルを各国で同時に量産・発売するという垂直立ち上げも広がっています。こうしたお客さまのグローバルなモノづくりに対応するため、当社は19ヶ国37都市に直営の営業・サービス拠点を置き、プレス機械の据付からア

フターサービスまで、きめ細かなサポートを提供しています。

また、「インターナショナル・セールス・チーム」が地域の枠を越えて連携し情報を一元化することにより、お客さまの当社や現地工場に密着した営業活動を展開しています。



- 生産拠点
- グローバルセールス・サービスネットワーク
- テクノロジーセンター



AIDA S.r.l.



AIDA PRESS MACHINERY SYSTEMS CO., LTD.



AIDA ENGINEERING (M) SDN. BHD.
AIDA MANUFACTURING (ASIA) SDN. BHD.

イタリア

敷地面積: 55,000㎡ 建築面積: 24,170㎡

中国

敷地面積: 67,960㎡ 建築面積: 30,004㎡

マレーシア

敷地面積: 72,843㎡ 建築面積: 29,131㎡

世界5極での最適生産体制

お客さまのグローバルな生産活動の中で、国や地域をまたいだ製品供給が求められます。当社は日本、中国、マレーシア、アメリカ、イタリアの世界5極に生産拠点を構え、拠点間の連携によって世界規模での最適生産を可能にしています。需要地の近くで生産することで、調達・輸送コスト低減や工期短縮

を実現するとともに、日本国内と同一仕様の加工機を導入することでプログラムや治工具の共通化・標準化を進め、世界各国で安定した品質を提供します。今後もお客さまに信頼いただけるパートナーとして、さらなる事業拡大に向けた生産基盤を構築していきます。



日本

受注高
335億円
売上高
289億円

従業員数
1,062名

米州

受注高
176億円
売上高
184億円

従業員数
208名



アイダエンジニアリング株式会社(本社)



AIDA AMERICA CORP.

日本

敷地面積:184,968㎡ 建築面積:82,325㎡

アメリカ

敷地面積:171,858㎡ 建築面積:16,750㎡

お客様の長期的なパートナーとして
モノづくりに最適な生産ラインを実現します。



1

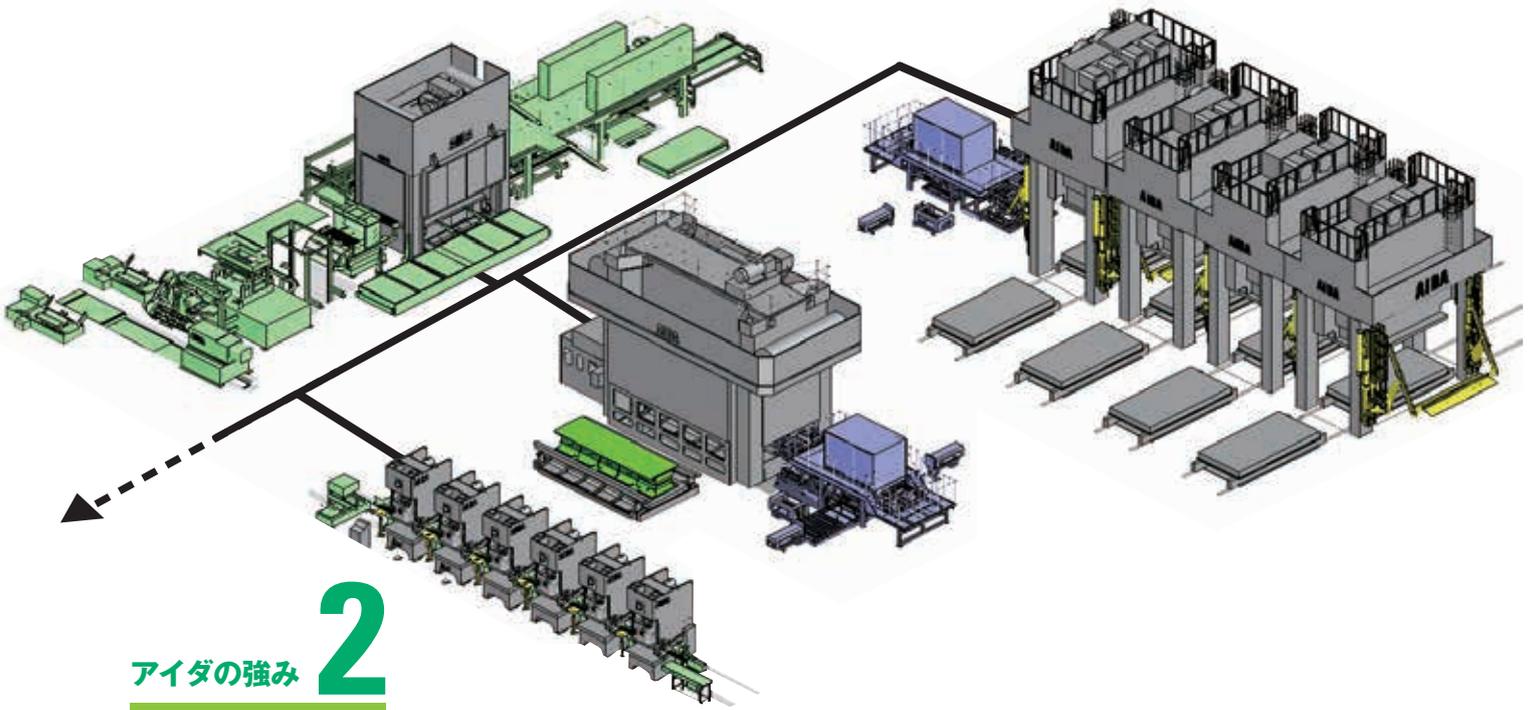
アイダの強み

技術力・商品開発力

プレス成形システムのパイオニア・スペシャリスト

市場のグローバル化や環境・エネルギー問題等、モノづくりを取り巻く環境の急激な変化を背景に、生産現場における課題はより高度化・多様化しています。当社は付加価値の高いプレス機械を小型から大型までシリーズ化し、さらに厚板加工や高速精密加工といった用途・目的ごとに幅広くラインナップしています。それによって、生産効率化や品質向上はもちろん、高付加価値成形や難加工材への対応等、お客様のさまざまなニーズに応じた最適なプレスラインを提供しています。

当社は、創業から約1世紀にわたり、数々の国産初となるプレス機械を開発してきました。2002年に世界初のダイレクト駆動式サーボプレス、2008年に世界最大級(当時)の大型サーボプレスの開発を手掛ける等、いつの時代もプレス成形システムのパイオニアとして進化し続けています。プレス機械の主要な構成部品を内製化する等、モノづくりへの強いこだわりと、これまでに培った独自の技術力・商品開発力を活かし、お客様にとって最適な生産環境を実現します。



アイダの強み

2

トータルソリューション力

生産ライン全体の最適化を可能にする成形システムビルダ

生産効率向上、品質向上、省エネルギー化等の多岐にわたる生産現場の課題を解決するためには、生産ライン全体をマネジメントする視点が必要です。当社はプレス機械だけでなく、付帯する材料供給装置や自動搬送装置、産業用ロボットの開発、さらに工法開発等も含めた「成形システム」を提案することで、お客さまに最適なソリューションを提供しています。



アイダの強み

3

サービス・サポート力

生産現場を長期的に支えるエンジニア集団

世界各地にサービス拠点を展開している当社は、専門のサービスエンジニアによるプレス機械や周辺装置の各種メンテナンス、スペアパーツの供給、予防保全等を通じて、お客さまへ長期にわたるアフターサービスを提供し、信頼関係を築いています。

また、オーバーホールを含め、精度・性能の改善、新機能の付加、最新装置への置換等を行う「レトロフィット(近代化)」の提案により、お客さまの既存設備の価値向上、コスト削減にも貢献しています。

**環境変化を捉え、
重点事業や成長領域への
積極的なリソース投入により
持続的な企業価値の向上を
目指します。**

代表取締役会長兼社長 (CEO) **会田 仁一**



2018年3月期(当期)の連結業績についてお聞かせください。

**国内外の受注が大幅に回復。
受注高は過去最高となり、売上・利益ともに回復基調にあります。**

アイダグループは、2018年3月期から3ヶ年の新中期経営計画をスタートさせました。初年度を終え、さらなる成長に向けて力強い一歩を踏み出すことができましたと感じています。

中期経営計画では、当該期間中に売上高を800億円に、営業利益率は安定的に10%以上を確保することを目標に掲げています。初年度の2018年3月期については、国内外で自動車関連向けプレス機械の受注が大幅に増加しました。なかでもEV需要の拡大等の追い風を受け、モーターコア生産用の高速プレスの受注が伸長しています。また、中国のEVメーカーからアルミボディー成形用のタンデムラインの大口受注を獲得するとともに、中・大型のトランスファープレス等の受注も堅調に推移しました。その結果、受注高は年間実績として前期比32.7%増、過去最高の831億円となりました。

売上高については、前期比9.3%増の738億円となり、当初計画の720億円を超えました。国内外で自動車関連向けを中心とした売上が増加したほか、日本リライアンス株式会社の新規連結効果が主な要因です。地域別では、特に日本や欧州でのプレス機械の売上が堅調でした。

営業利益については、原材料費の増加等による原価率の上昇やドイツのテクノロジーセンター立ち上げコスト、100周年関連支出等の影響により、前期比4.6%減の63億円となりました。経常利益は前期比12.5%減の59億円、親会社株主に帰属する当期純利益は前期比4.0%減の47億円となりました。

中期経営計画の進捗状況についてお聞かせください。

6つの重点施策を着実に遂行し、事業拡大と基盤構築を推進しています。

2018年3月期にスタートした中期経営計画においては、①市場・顧客開拓、②商品競争力向上、③重点事業強化、④グローバル業務体制高度化、⑤人材育成・開発、⑥成長基盤構築、という6つの重点施策に取り組んでいます。それぞれの取り組み状況と、2年目となる2019年3月期の重点施策についてご説明します。

■市場・顧客開拓

2018年3月期に引き続き、グローバル顧客の開拓とテクニカルマーケティング力の強化に取り組み、メガサプライヤーとの取引を拡大するとともに、欧州・新興国市場の開拓に注力していきます。特に自動車の電動化が加速していることを踏まえ、モーターやバッテリー等の部品生産に適した高速プレスや汎用プレスといった高付加価値製品の需要掘り起こしに注力しています。グローバルでの販促強化の成果も現れ、特に高速プレスについては、日系だけでなく非日系のモーター部品メーカーからの受注や引き合いが増加しました。

■商品競争力向上

昨今、中・大型プレスの価格競争が激しくなっています。当社グループはこのような状況を踏まえ、当社で開発した高出力大型サーボモーターの実用化によるモーター搭載数の削減、トランスファープレスのコンパクト化、順送プレスの性能向上等、価格面と機能面でプレス機械の競争力を強化するべく、開発に注力しています。また、自動車車体におけるハイテン材、アルミ材、炭素繊維等の新素材への需要増加に応えるべく、サーボ技術を活用した新素材対応成形システムの開発にも取り組んでいます。特に、先般開発した超ハイテン材対応冷間プレスについては、現状は試作機段階ですが、改良を加えて早期に実用化していきたいと考えています。

■重点事業強化

自動機（FA）事業強化の一環として、2018年3月期に日本リライアンス株式会社とその子会社・株式会社RASを子会社化しました。当期は2社との連携を強化し、プレス周辺自動機の設計や制御装置製作、サーボドライバやIoT分野における開発等で、相乗効果の拡大を図ります。

また、サービス事業では、新たな取組みとして、サービス本部内に製造機能を構築し、従来のサービ



2018年秋に完成予定の名古屋サービス工場（イメージ図）

ス拠点では取り扱うことができなかった近代化工事やオーバーホールに対応できるようにします。まず名古屋サービス工場にこの体制を構築すべく、2017年11月に工場建て替えに取り掛かりました。2018年秋の完成後には、早期に同工場での業務体制を軌道に乗せ、来期以降は、関西や北関東のサービス拠点にも同様のコンセプトを展開していきたいと考えています。

■グローバル業務体制高度化

前中期経営計画(2015年3月期～2017年3月期)から、国内外で工場の拡張と加工機の追設による内製化の拡大を推進してきました。2018年3月期は、拡張工事が完了した中国工場が本格稼働するとともに、国内外3拠点で大型縦旋盤を導入しました。引き続き、機械設備の追設、オペレーターの技能向上、既導入設備の稼働率アップ等によりさらなる内製化向上を目指します。

また、設計部門においてもグローバル共同体制を整備し、グローバルで製品仕様や部品の共通化を進めます。グローバルガバナンス強化に向け、受注、設計、生産、原価管理等の運営方法や諸コードの統一化にも継続して取り組んでいきます。

■人財育成・開発

前期から継続して、海外生産拠点の従業員の技能向上に向け、本社によるOJTを活用した海外現地従業員教育に積極的に取り組んでいます。2019年3月期は、それに加え、今秋建て替えが完了する名古屋サービス工場において、サービス製造機能を担う人財の育成に注力していきます。

また、労働時間管理の徹底、健康・安全対策の強化等、「働き方改革」に向けた諸施策にも取り組んでいきます。

■成長基盤構築

研究開発については、「②商品競争力向上」で掲げたサーボシステムの開発、トランスファープレスや順送プレスの高機能化、新素材対応関連の開発等、当社製品の競争力強化に繋がる戦略投資に重点を置きます。

成長投資については、前期比158.8%増の63億円の設備投資を計画していますが、2019年3月期の重点施策は、高速プレスの増産体制の構築です。EV等の普及により駆動用モーターの需要が拡大していることを踏まえ、2018年3月期から津久井工場において、モーターコア打ち抜き用の高速プレスの増産に向けた設備更新に着手しています。工事は2018年冬に完了予定で、生産能力は従前の1.5倍以上に拡大する見込みです。

中期経営計画 2018年3月期～2020年3月期

基本戦略

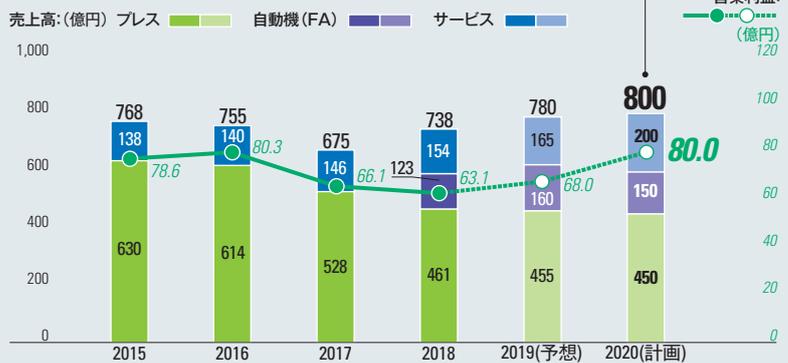
AIDA新世紀に向けた新たな挑戦

ビジョン

環境・省エネ・技術を支える
グローバル先進企業として
深化する。

業績目標

“AIDAプラン523”



2015年3月期～2017年3月期

AIDA100周年を見据えた成長基盤構築

2018年3月期～2020年3月期

AIDA新世紀に向けた新たな挑戦

2019年3月期(来期)の見通しと株主還元方針をお聞かせください。

堅調なプレス受注や日本リライアンス等の連結効果により増収増益を目指します。株主の皆さまに対しては、安定配当を継続していきます。

2019年3月期の受注高は前期に続き堅調に推移すると考えており、前期比2.2%増の850億円を予想しています。売上高については、堅調な受注に加え、日本リライアンス等の連結効果もあり、前期比5.6%増、過去最高の780億円を予想しています。営業利益については、引き続き原材料費や外注コストの増加が見込まれますが、高付加価値なプレス機械の売上やサービス売上の増加による収益改善効果によりマイナス要因を吸収し、前期比7.7%増の68億円を達成したいと考えています。

「AIDAプラン523」における事業区分別の売上高については、プレスがほぼ横ばいの455億円となる見込みですが、自動機(FA)は日本リライアンスの連結効果により前期比29.9%増の160億円、サービスはRASの連結効果により前期比6.9%増の165億円を予想しています。自動機の売上比率については、中期経営計画の目標である20%を達成できる見込みです。

株主の皆さまへの還元については、中期経営計画で掲げているとおり、経営基盤の安定性確保、将来の成長投資、30%以上の連結配当性向確保、安定配当の継続、という4つの課題をバランスよく実現することを基本方針としています。2018年3月期は、1株当たり純利益が当初計画を若干下回りましたが、当初の計画どおり30円の配当(連結配当性向38.7%)を実施しました。来期も厳しい収益環境が予想されますが、安定配当を維持すべく、30円の配当(連結配当性向37.8%)を計画しています。

我々を取り巻く環境は大きく変化していますが、これをチャンスと捉え、中期経営計画で掲げた重点施策を着実に遂行することにより、持続的な成長を遂げてまいります。今後とも、ステークホルダーの皆さまのご支援とご理解を賜りますようお願い申し上げます。

2018年8月

代表取締役会長兼社長(CEO)

会田 仁一

2020年 3月期

売上高 **800**億円
安定成長を基本路線とし、過去最高を目指す。

営業利益 **80**億円
安定的に10%以上の営業利益率を目指す。

長期的目標

売上高 **1,000**億円

売上比率

■ プレス	5
■ 自動機(FA)	2
■ サービス	3

II

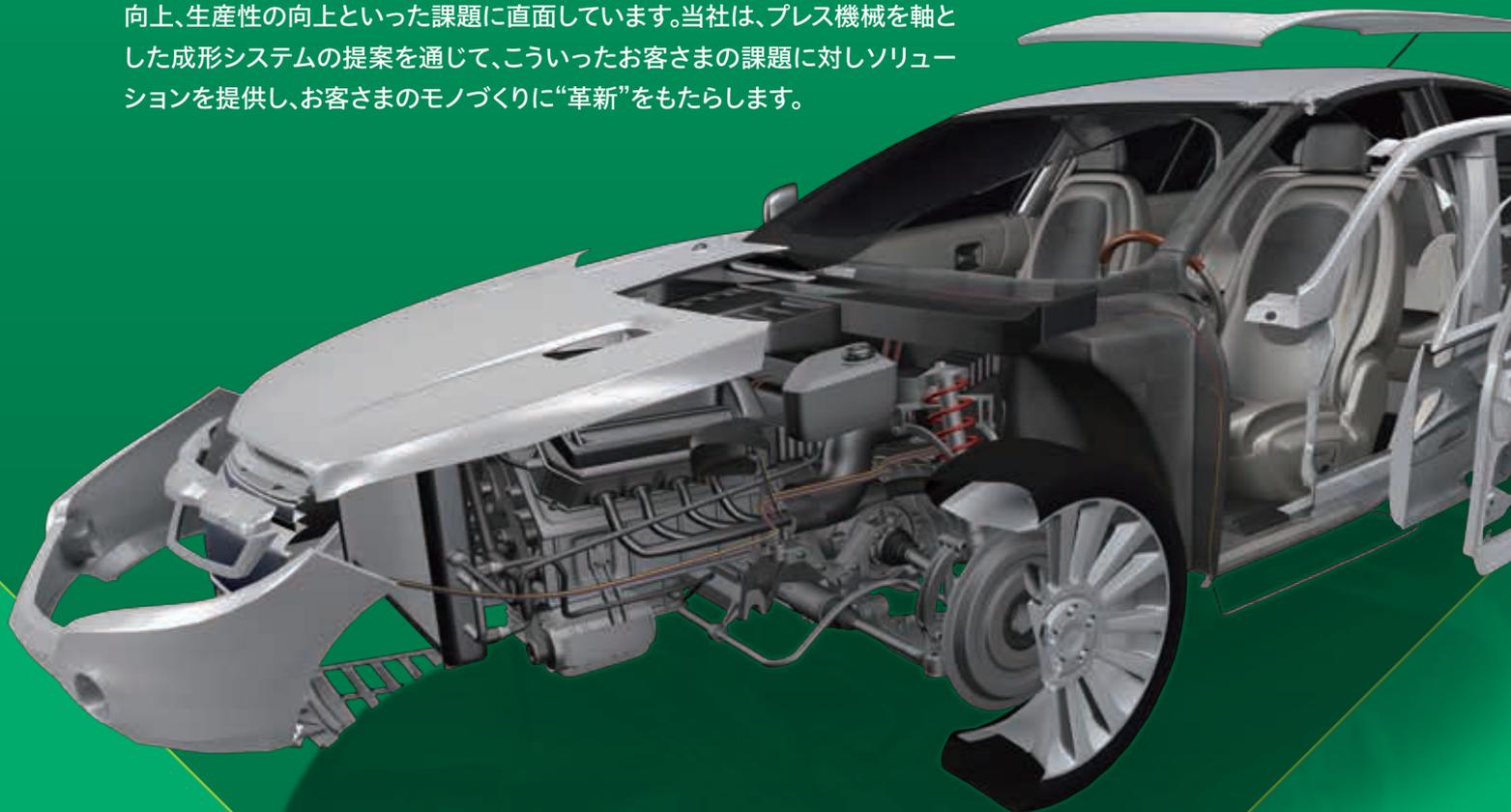
AIDAプラン523

重点施策	
市場・顧客開拓 <ul style="list-style-type: none"> ● グローバル顧客開拓 (アイダブランド力向上) ● テクニカルマーケティング強化 	商品競争力向上 <ul style="list-style-type: none"> ● プレスのサーボ化推進 ● プレス機械の標準化 ● 新素材対応強化
重点事業強化 <ul style="list-style-type: none"> ● 自動機(FA)事業 ● サービス事業 	グローバル業務体制高度化 <ul style="list-style-type: none"> ● 共同生産体制高度化 ● グローバルガバナンス強化
人財育成・開発 <ul style="list-style-type: none"> ● グローバル人財育成 ● 戦略的人財ローテーション 	成長基盤構築 <ul style="list-style-type: none"> ● 研究開発 ● 成長投資

特集

自動車関連産業の課題に応える アイダの総合力

近年、アイダの主力市場である自動車関連産業は、環境負荷の低減、安全性の向上、生産性の向上といった課題に直面しています。当社は、プレス機械を軸とした成形システムの提案を通じて、こういったお客さまの課題に対しソリューションを提供し、お客さまのモノづくりに“革新”をもたらします。



自動車関連産業の潮流と課題



アイダの総合力で解決



自動車の
電動化を背景に…

エンジン自動車からEV等の電動車へのシフトが進展する中、 自動車の部品構成が大きく変化しています。

自動車の排ガス規制・CO₂排出規制は年々厳格化しており、従来のガソリン車やディーゼル車の販売を制限する方針が各国で表明されています。例えばEUのCO₂排出規制や、アメリカ・カリフォルニア州を中心とした「ZEV (Zero Emission Vehicle) 規制」・中国の「NEV (New Energy Vehicle) 規制」は、自動車の燃費規制や自動車製造・販売の一定比率をZEV・NEVにすることを義務づけており、年々、その比率が高まっています。こういった規制強化の流れの中で、EV、ハイブリッド車(PHEV、HV)、燃料電池車(FCV)といった電動車への転換が世界的に加速しています。そうしたトレンドを背景に、駆動部分の部品は、従来の内燃機関を構成する部品から、モーターやバッテリーといった電動化部品にシフトしています。

◆ 部品加工精度の向上で貢献

アイダの電動車搭載モーターコア用高速プレスが 世界トップレベルの実力を発揮しています。

EVやHVといった電動車においては、駆動用モーターの出力や車載電池の容量等が加速力や航続距離を左右します。これらの部品には精密機器並みの加工精度を要するものが多く、量産には精密・高速加工に対応できる設備の更新が必要です。

電動車部品の中でも駆動用モーターにおけるローターやステーターといったコア部品は、超精密な薄板を何層も積み重ねた構造となっており、その生産には特殊な加工技術が求められます。当社の高速プレス「MSPシリーズ」は、大型の超精密金型に対応するとともに、さまざまな積層方式に対応できます。そのため、モーターコア用の加工設備として各自動車メーカーから高い評価を獲得しています。

2018年3月期、当社の高速プレスの国内シェアは約6割※を占めており、なかでも総合的な技術力が必要とされる加圧能力300~400トンクラスの大型の高速プレスにおいては、国内シェアは9割※に達しています。

今後も高速プレスの需要が長期にわたり拡大することを見込み、当社は高速プレスの増産体制構築に着手しました。2019年3月期は、前期比1.5倍以上の生産能力拡大を目指します。

※受注金額ベース、当社調べ



モーターコア用高速プレス
MSP-3000

車体の軽量化 ニーズに…

ハイテン材やアルミ材等の「難加工素材」を 高品質かつ効率的に加工できる技術が求められています。

自動車の燃費向上や電動化のために車体の軽量化が進む中で、衝突安全性能を確保すべく、ハイテン材(高張力鋼板)やアルミ材の採用が拡大しています。

ハイテン材は、硬くて加工に大きな力が必要となるだけでなく、加工後の内部応力が大きくなるため、形状戻りや割れの発生、金型が破損しやすといった難点を抱えています。近年、主流となっているのが、鋼材を加熱して柔らかくしたうえで加工し、水で冷却することで焼き入れし硬くする「ホットスタンプ(熱間プレス)」です。しかし、熱間プレスは焼き入れの加熱工程を要

するために生産効率が高くありません。設備投資の負担も大きい。素材温度のバラツキによる不良率が高いといった課題も浮上しています。

一方、アルミ材は、伸びが少なく複雑な加工が難しいことに加え、鉄のように磁性を持たないため、従来のような磁石による搬送ができないという課題が生じています。

このような難加工材、非磁性材に対応するために、自動車関連産業では新たな加工技術や加工設備への更新ニーズが高まっています。



◆ 難加工素材への対応で貢献

アイダは先進の加工技術を駆使し

難加工素材へのソリューションをトータルで提供します。

当社はハイテン材やアルミ材等、難加工素材の加工に適したサーボプレスを小型から大型まで幅広いラインナップで提供しています。

当社のサーボプレスは、最適なモーション制御によって、ハイテン材の加工時に生じやすい形状戻りや割れ等を解消します。さらに独自開発した電動油圧式サーボダイクッションをサーボプレスと組み合わせることで、上下からの複動成形が実現可能となりました。これにより、加熱を要しない冷間プレスでも、ハイテン材の高精度な加工を可能にしています。さらに、現在は大手自動車部品メーカーと共同で超ハイテン材に対応した冷間プレスの開発を進めており、早期商品化に向けて改良に取り組んでいます。

サーボプレスはプレス加工時の動作や成形速度を精密にコントロールできるため、伸びが少なく成形が難しいアルミ材でも、高精度かつ高品質な加工が実現できます。加えて、当社は空気圧を利用したアルミ材供給装置を開発しており、サーボプレス本体と合わせてライン化することで、アルミ材加工工程全体の効率化に貢献しています。



当社のプレス機械で成形されたアルミの自動車サイドパネル

FOCUS

プレスづくりへの“アイダのこだわり”

ハイテン材は鋼材に比べて非常に強度が高いため、プレス機械そのものにかかる負荷もかなり大きくなります。このため、スライド部分のたわみやフレームの変形が大きくなります。当社がこれに対応するため、徹底的にプレス機械の応力解析を行い、応力集中部位の削減と緩和を追求した構造設計を行っています。加えて、モノづくりの工程では、溶接後のフレームを数日間焼鈍処理※1し、溶接で発生した残留応力とひずみを除去しています。さらに、溶接部の疲労強度を向上させるため、溶接部位をハンマー等で打ち延ばす「ハンマーピーニング※2」という特殊加工を施しています。これらは、プレス機械を長く使っていただくための、他社にない“アイダのこだわり”です。

※1 内部のひずみを取り除き、組織を軟化させ、金属組織を均一にする。

※2 溶接した金属をハンマー等で打ち延ばすことで、疲労強度等を向上させる技術。



大型の焼鈍炉で残留応力とひずみの除去を行う焼鈍処理



溶接継手部の疲労強度向上のためのハンマーピーニング処理

生産現場の自動化・IoT化ニーズに…

コンピューター制御による生産工程の自動化が進むとともに、AIによる課題解決支援が期待されています。

主に日本や中国では、少子高齢化の進行による将来の労働力不足が懸念されており、生産性向上を目的とする生産設備の自動化・ロボット化が政府によって推進されています。そのため、プレス機械を含む工作機械メーカーに対する自動化・ロボット化ニーズも、ますます増加しています。

加えて、従来のコンピューター制御による生産工程の自動化にとどまらず、ドイツではそれをさらに一歩進めた「インダスト

リー4.0(いわゆる“第4次産業革命”)、日本では「コネクテッドインダストリーズ」への取組みが強化されています。これは、生産現場のデジタル化を進め、ビッグデータ・AI活用による生産現場の課題解決支援のほか、カスタマイゼーションといった高度な分野にも応用展開するものです。こうした技術開発の動きがグローバルで加速しつつあります。



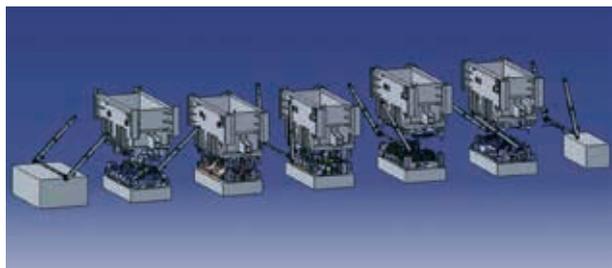
◆ 成形システムの情報化で貢献
サーボプレスを中心としたライン制御とIoTシステムによる生産管理の高度化を推進します。

2002年に業界で初めてダイレクト駆動式サーボプレスを開発して以来、当社の制御技術は日々進化を遂げてきました。プレス機械単体のモーション制御だけでなく、タンデムライン等における複数のプレス機械や、材料搬入装置、プレス間搬送装置、成形後の搬出装置等の周辺装置も含めたライン全体の制御と同調化を実現するために、コンピューター制御による自動化を強化・拡大してきました。このようなプレスラインのデータ連携により、最適生産に向けたシミュレーションや、生産プログラムの拠点間共有も可能となりました。

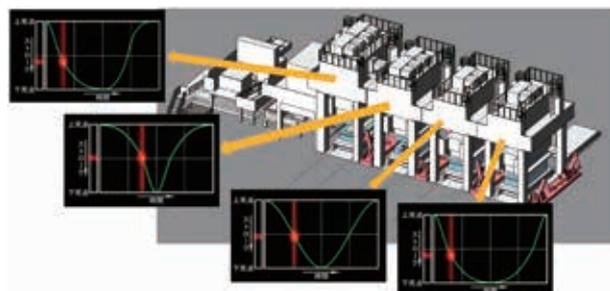
さらに、独自開発したIoTシステム「AiCARE(アイケア)」をプレス機械に搭載し、プレス機械の稼働データ、品質デー

タ等を集積することにより、お客さまの予防保全や品質管理に活用いただいています。今後は、これらのデータ蓄積と分析を進めることで予兆把握能力を強化するとともに、AIを活用して、プレスラインだけでなく材料倉庫からの出荷工程、成形後の出荷工程等へ制御範囲を拡大していきます。

また、2018年3月期に子会社化した日本リライアンスは、鉄・非鉄金属加工から自動車関連部品加工までの幅広い分野において、優れた自動制御とIoT技術を有しています。今後、自動化・IoT・AI開発で連携を強化し、製品の付加価値を高めていきます。



アイダの同期制御システムによる高速搬送の3Dシミュレーション

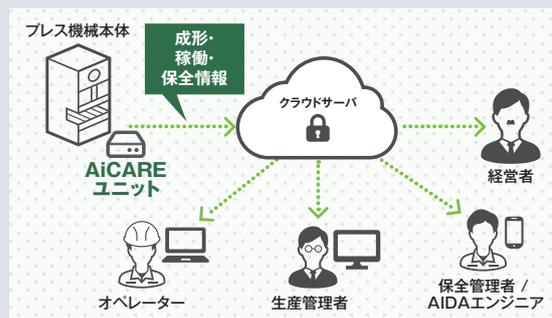


プレス機械ごとに成形モーションが異なる場合でも、全ラインを最適に同期させて最速搬送し、高い生産性を実現

FOCUS

独自のIoTシステム「AiCARE(アイケア)」を提案

当社が独自に開発した「AiCARE」は、プレス機械等に装着されたセンサーデバイスから得られるデータを集約・一元化するだけでなく、お客さまの知りたい情報にカスタマイズして、さまざまな解析をすることが可能です。このため、生産ラインの遠隔監視はもちろん、稼働状況の管理・分析、生産情報の集中管理、予防保全等に幅広く役立てることができます。将来的にはAIによる高度処理も視野に入れて、情報解析能力のさらなる向上を目指した研究を続けています。



環境・省エネへの取組み

アイダは、自らの事業活動に伴う環境負荷の低減に努めると同時に、環境に配慮した製品・技術の提供を通じて、お客さまの環境負荷低減にも貢献しています。

自社事業の環境負荷低減に向けて

環境マネジメント

当社は「アイダ環境方針」に基づき、毎年環境負荷低減のための具体的な目標を設定し、その達成に向けて各関連施策に取り組んでいます。環境総括責任者のもと、各部門から選任された部門環境責任者で構成する環境管理体制を構築して、環境保全活動を推進しています。2018年3月期の実績は下記のとおりです。

アイダ環境方針

<http://www.aida.co.jp/company/csr/index.html>

効率的なエネルギー使用

相模原市の本社工場に高効率CGS(ガスコージェネレーションシステム:熱供給発電)とジェネリンク(廃熱温水投入型のガス吸収式冷温水機)を導入し、発電で発生する廃温水を工場や事務所の空調に活用するとともに、空調負荷に合わせて温度を制御すること等によって、エネルギー総コストの大幅な削減と電力需要の平準化を実現しました。

また、CGS発電と太陽光発電システムにより、災害等で発生する停電時には、一定時間、自立稼働して社内の重要な基幹サーバーを守るシステムを構築しており、非常時にも電力利用が可能な事業所として機能します。

このような取組みが評価され、2017年1月に神奈川県より「かながわ地球環境賞」、2018年2月にコージェネ財団より「コージェネ大賞特別賞」を受賞しました。



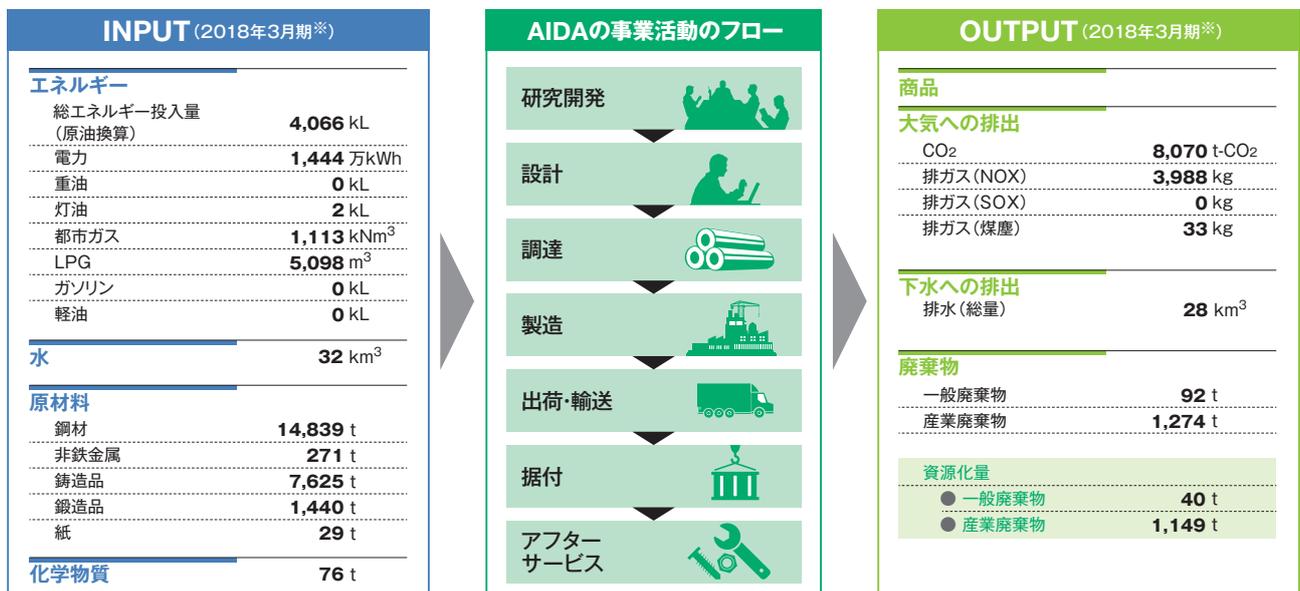
CGS設備外観

環境目的・目標と2018年3月期実績

環境目的	2018年3月期 目標	2018年3月期 実績
法規制遵守の維持 (大気、水質、騒音等)	● 工程・付帯設備の規制値内の維持管理及び改善検討	● 工程・付帯設備の保守点検実施結果: 良好 ● 規制値内の維持管理結果: 問題発生なし
廃棄物の資源化推進と発生量維持 (再利用・再生利用の推進)	● 発生量*維持目標: 1,700t以下 ● 産業廃棄物資源化率: 86%以上	● 総発生量: 1,366t、目標達成 ● 産業廃棄物資源化率: 90%、目標達成
省エネルギーの推進	● エネルギー総使用量(原油換算): 4,500kL以下 ● CO ₂ 排出量(原単位換算): 37.0t-CO ₂ /億円(生産高)以下	● エネルギー総使用量(原油換算): 4,066kL、目標達成 ● CO ₂ 排出量: 28.7t-CO ₂ /億円(生産高)、目標達成
環境保全の取組み改善	● 製品の環境関連ニーズ及びクレーム収集と伝達 ● 環境に配慮した工程・付帯設備の導入 ● 環境負荷軽減方策の各種取組み	● グリーン調達の実施と記録管理: 良好 ● 環境改善に繋がる近代化案件の受注促進 ● 中古機のリユース販売促進 ● 製品の油漏れによるクレーム削減の監視
環境に配慮した製品の開発	● 省エネルギー、省資源、有害化学物質対策、振動・騒音対策、リサイクル性、使用時の環境影響物質の排出量及び使用量抑制	● ノイズカット対策による大型絶縁トランスの廃止 ● 搬送機の機構改良による部材の削減 ● サーボモーターの小型化、超大容量化 ● 厚板抜き成形のネットシェイブ加工の開発 ● 高速プレスの部品点数及び使用潤滑油の削減

*発生量:一般廃棄物と産業廃棄物の合計

マテリアルバランス



**2018年3月期の当社製造工程における環境負荷(各数値は小数点以下を四捨五入) 集計範囲:アイダエンジニアリング(本社相模工場、津久井工場、下九沢工場)

お客さまの環境負荷低減に向けて

プレス加工を通じた環境負荷低減への貢献

プレス加工は、切削加工等ほかの加工法と比較して、材料のロスやスクラップの発生量が少ない環境に配慮した加工法です。また、大量生産における加工効率も高く、消費電力の少ない省エネルギーな加工法でもあります。当社は、独自に開発したサーボプレスの機能向上等により省資源・省エネ加工技術を日々進化させ、お客さまの生産現場における環境負荷低減に貢献しています。

さらに、当社は自動車の車体軽量化を実現するハイテン材やアルミ材といった新素材対応の成形システムを各種開発しています。自動車の燃費向上に繋がる成形技術をお客さまに提供することで、社会全体の環境負荷低減にも貢献しています。

こうした環境貢献が認められ、当社のプレス機械の6機種が一般社団法人日本鍛圧機械工業会より「MFエコマシン」の認証を取得しています。



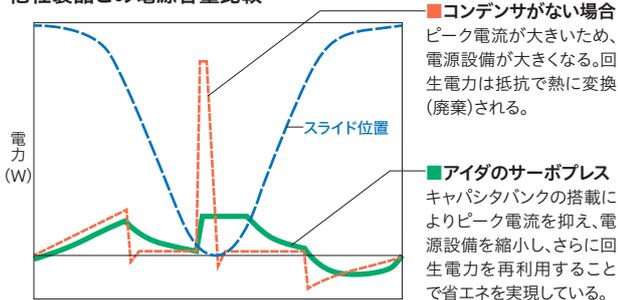
「MFエコマシン」認証を取得した
ダイレクトサーボフォームDSF-C1-1500

サーボプレスによる省電力化

当社のサーボプレスは、減速機を使用しないダイレクトドライブ機構を採用しているため、エネルギーロスを抑えることができます。また、大容量のキャパシタ(蓄電装置)を搭載しており、ピーク電流を抑えて電源設備の容量を低減するとともに、回生電力※を蓄えてエネルギーを有効利用することにより省エネを実現しています。

サーボプレスは加工に合わせて適切な成形速度やモーションが設定できるため、生産効率を向上させつつ、省エネを実現可能とします。また、上下金型が接触する直前にスライドを減

他社製品との電源容量比較



速し、ソフトタッチさせることにより騒音や振動も軽減でき、金型や環境に優しい成形が可能です。

※減速時にモーターが発電機と同じ役割をすることによって発生する電力

ハイテン材の冷間プレス成形

近年、軽量化と安全性の両立を目指して、自動車のハイテン材(高張力鋼板)の採用が進んでいます。ハイテン材の加工法としては、鋼板を熱で柔らかくした後にプレスしながら水等で焼き入れする「ホットスタンプ(熱間プレス)」が主流ですが、生産効率や環境面で課題があります。

当社は、ハイテン材成形向けに、熱間プレスだけでなく、常温のまま加工する「冷間プレス」も提供。冷間プレスは加熱・冷却のための設備や時間が不要で生産性が高いうえに、省エネで排ガスも出ない等環境負荷低減にも寄与します。

また、さらに強度の高い超ハイテン材成形向けの冷間プレスの試作機の開発にも成功しました。現在、早期商品化に向けて改良に取り組んでいます。

冷間プレスと熱間プレスの特性比較

	冷間	熱間	熱間プレスの課題
生産性	○	△	焼き入れ(冷却)時間がかかる。
成形性	△	○	焼き入れにより硬化した成形品をレーザーで切断する別工程が発生する。
電力費	○	△	加熱炉の稼働に電力を消費する。
設備費	○	△	加熱炉、ショットブラスト等の設備が必要。

水冷方式モーターの採用

モーターを安定駆動させるには、内部の発熱部分の温度が動作保証温度を超えないよう、冷却し続ける必要があります。当社は近年、モーターの冷却法として、従来の「空冷方式」に比べて環境面で優れた「水冷方式」の採用を進めています。

水冷方式は、冷却性能に優れるだけでなく、騒音も抑えることができます※。また、構造がコンパクトなうえに、空冷方式よりもモーター自体の定格出力(馬力)を大きくできるため、プレス機械へのモーター搭載数を減らして省資源に貢献します。

※当社の大型プレスに採用している空冷方式モーターと比較して約10dB程度低減



水冷方式モーター

コーポレート・ガバナンス

企業価値を継続的に高めていくために、アイダはグローバル経営管理体制とコーポレート・ガバナンスの充実を図っています。

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社は、グループ共通の企業理念、経営ビジョンのもと、グループ各社が持続的かつ安定的に成長し、企業価値を高めていくことが経営の最重要課題であると考えています。そのため、日本を中核とした世界5極の生産拠点と各地の販売・サービス拠点が有機的に連携し、それぞれが持つ機能を最大限に発揮させるグローバル経営管理体制とそれを支えるコーポレート・ガバナンスの充実を図っています。

ガバナンス体制

取締役、取締役会、執行役員、経営会議

当社の経営体制は、取締役兼務者5名を含む執行役員と社外取締役2名(両名とも独立役員)で構成されています。取締役会は、法令に定める重要事項の決定機能及び業務執行の監督機能を果たしています。また、執行役員制度を導入し、経営意思決定の迅速化と権限・責任体制の明確化を図っています。執行役員等で構成する経営会議では、取締役会の決定した経営方針に基づく業務執行等に関する重要事項の審議・決議を行い、経営の意思統一と迅速な業務執行に取り組んでいます。社外取締役は、取締役会のほか、経営会議等の重要な会議にも出席し、当社及びグループ会社の業務執行状況把握に努めるとともに、客観的な視点から当社の経営上有用な助言・提言を行っています。

監査役、監査役会

当社の監査役は3名全員が社外監査役、かつ独立役員で、うち1名が常勤監査役です。監査役は、監査計画に従い取締役会や経営会議等の重要な会議に出席し、取締役の職務執行を監査するとともに、取締役会等の意思決定の適法性や妥当性を確保するための質問・意見表明等の発言を行っています。また、会計監査人からの報告を受け、営業報告の聴取、重要書類の閲覧等を行い、現地に赴いて各部門の業務執行及び財産の状況を調査し、経営執行状況の的確な把握と監視に努めています。

当社は内部統制監査室及び財務部門をはじめとする管理部門のスタッフにより、監査役監査を支える体制を構築しています。

役員報酬等

2018年3月期における、当社の取締役及び監査役に対する役員報酬は以下のとおりです。

(百万円)

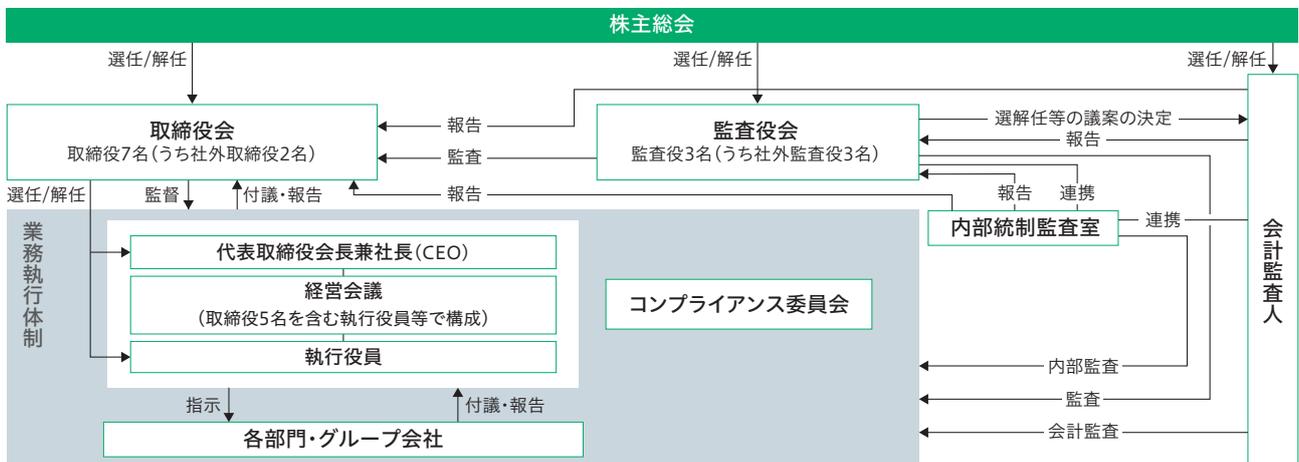
区分	人員	基本報酬	株式報酬	賞与	総額
取締役 (社外取締役を除く)	6名	119	32	91	243
社外取締役	2名	17	-	-	17
監査役 (全員社外監査役)	3名	27	-	-	27

※上記の報酬等の額は、2017年6月19日開催の定時株主総会終結の時をもって退任した取締役1名及び2018年6月27日開催の定時株主総会終結の時をもって退任した取締役1名分を含んでいます。

取締役会の実効性向上に向けて

当社取締役会は、年に1回、社外を含む取締役・監査役全員による自己評価を実施しています。評価結果に基づき、現状分析・課題抽出を行い、これらを取締役会運営等の改善に活かすことで、取締役会全体の実効性向上に取り組んでいます。2018年3月期の結果については、前期の実効性評価の中で提言された項目について改善が見られ、実効性が概ね確保されていることが確認されました。

コーポレート・ガバナンス体制(2018年6月28日現在)



コーポレート・ガバナンスの詳細及びコーポレート・ガバナンスコードへの対応状況については、「コーポレート・ガバナンス報告書」に記載しています。
<http://www.aida.co.jp/ir/management/governance.html>

内部統制システム

適正な業務執行

当社では、適正かつ効率的な業務執行のために、経営に与える影響が大きいと思われる重要事項に関して、取締役会・経営会議等で審議・共有し、必要に応じて対応策の協議を行っています。当期においては、取締役会を15回、経営会議を19回開催しました。また、全社横断的な各種委員会を通じて、安全、品質、輸出管理、製造物責任等の各種リスクに適切に対応しています。

グループ会社管理体制

当社は、グループ会社における意思決定、親会社承認のプロセスを「グローバル経営管理規程」に定めています。実際の現場で正しく運用されているか、内部統制監査室を主体に監視する体制を敷き、各社の業務の適正を確保しています。

各グループ会社は、月次業績や施策の進捗状況を取締役会や経営会議に報告するとともに、各グループ会社で定期的で開催される経営会議の内容を本社の経営層と共有しています。また、年に2回開催される事業計画審議会では、本社と国内外の各グループ会社の経営幹部が一堂に会し、業績の進捗報告を行うとともに、各グループ会社の抱える課題やリスクを共有し、対応策を協議しています。

さらに、内部統制監査室は各グループ会社の内部統制やコンプライアンス遵守状況等について定期的なモニタリングを実施するとともに、監査役及び内部統制監査室によるグループ会社への往査を実施しています。

コンプライアンス

当社は、法令遵守と高い倫理観に基づいた事業活動を行うため、「AIDA企業理念」、「アイダグループ行動指針」を制定して、国内のみならず海外グループ会社にも各国語版を配布し、周知徹底を図っています。

コンプライアンスの仕組み

当社は「アイダグループ企業倫理ホットライン制度」*として、外部弁護士並びに内部統制監査室に内部通報窓口を設置しています。また、コンプライアンスに係る状況については、国内外グループ各社から報告を受ける体制を敷いており、その適切な運用と法令遵守の実効性の向上に努めています。

通報や報告は、まずは内部統制管理掌役員へ集約され、その重要性に応じてコンプライアンス委員会や取締役会にも報告され、対策並びに再発防止策が協議・指示されます。なお、「AIDA企業理念」、「アイダグループ行動指針」、「アイダグループ

企業倫理ホットライン制度」の周知徹底を図るため、内部統制監査室が各種社内研修を実施しています。

*アイダグループ企業倫理ホットライン制度

当社グループのコンプライアンス経営を強化するため、法令違反や不正行為等のコンプライアンス違反の発生又はそのおそれのある状況を知った時に通報受付窓口へ通報する制度

リスク管理体制

経営戦略に係るリスクについては、関連部門においてリスクの分析と対応策の検討を行い、必要に応じて取締役会、経営会議で審議を行っています。日常的な業務運営に係るリスクについては、その内容に応じて各部門で対応するもののほか、安全衛生委員会、PL委員会、輸出管理委員会、リスクアセスメント推進委員会等の全社横断的な委員会もしくはプロジェクトチームを編成する等、機動的な管理体制を敷いて対応しています。

また、本社に「グローバル事業推進室」を設置し、特に、経営に重大な影響を及ぼす可能性のある製造物責任、輸出管理、コンプライアンス、情報セキュリティ、知的財産権保護といったグループ共通の課題に係る国内外のリスクを、横断的かつ一元的に管理しています。

情報セキュリティの取組み

当社は、内部からの情報漏洩を防止する制度として「企業機密に関する管理規程」と「アイダ情報ネットワークシステム管理規程」を策定・運用しています。業務で使用するソフトウェアの管理やインターネットアクセスの監視・制限を実施するほか、社内ですべて使用するパソコンについては、ウィルス・不正アクセス等を監視するソフトウェアを導入しています。また、海外グループ会社からの社内システムへのリモートアクセスに対する管理を行っています。

技術情報保護に関しては、機密の対象となる図面情報への従業員のアクセスを制限するほか、第三者に開示する場合は守秘義務契約を締結して対応しています。図面情報は暗号化し、外部の機器では情報を取り出せない仕組みを講じています。

また、知的財産保護のため、国内外で積極的に特許の取得に取り組んでいます。

高い技術力を誇る当社の技術・ノウハウの情報漏洩、知的財産権の侵害は、経営基盤を揺るがすことにも繋がりがかねません。以上のように情報セキュリティ対策及び技術情報や知的財産権の保護を徹底し、事業戦略の推進を支えています。

取締役・監査役

2018年6月28日現在

取締役



代表取締役会長兼社長 (CEO)

会田 仁一

1976年 当社入社
1989年 代表取締役 (現任)
1992年 取締役社長 (現任)
2001年 最高経営責任者 (CEO) (現任)
2011年 開発本部長 (現任)
2012年 アイダアメリカCORP.会長 (現任)
アイダS.r.l. 会長 (現任)
2018年 取締役会長 (現任)



取締役 副社長執行役員 兼 COO

中西 直義

1970年 当社入社
2001年 取締役 (現任)
2010年 事業執行責任者 (COO) (現任)
2011年 副社長執行役員 (現任)
2017年 (株)アクセス会長 (現任)



取締役 専務執行役員

鈴木 利彦

2011年 当社入社
2015年 技術本部長 (現任)
取締役 (現任)
2017年 常務執行役員
営業本部長 (現任)
日本リライアンス (株) 会長 (現任)
2018年 専務執行役員 (現任)



取締役 常務執行役員

ヤップ テック メン

1996年 アイダマニュファクチャリング
(マレーシア) SDN. BHD.
(現アイダエンジニアリング
(M) SDN.BHD.) 入社
2011年 アイダグレイターアジアPTE. LTD. 会長
兼社長 (現任)
2013年 当社取締役 (現任)
2014年 当社常務執行役員 (現任)
会田エンジニアリング有限公司 董事長 (現任)
2015年 会田鍛造机床有限公司 董事長 (現任)
2017年 アイダエンジニアリング(M) SDN. BHD. 会長 (現任)



取締役 執行役員

川上 正泰

1991年 当社入社
2015年 執行役員 (現任)
2016年 アイダ S.r.l. 社長 (現任)
2018年 取締役 (現任)
アイダアメリカCORP. 副会長 (現任)



取締役 (社外) (独立役員)

大磯 公男

2000年 第一生命保険 (相) (現第一生命
保険 (株)) 監査役
2007年 同社代表取締役専務執行役員
2008年 当社監査役
2010年 財団法人 (現公益財団法人)
心臓血管研究所 理事長
2012年 当社取締役 (現任)



取締役 (社外) (独立役員)

五味 廣文

1972年 大蔵省 (現財務省) 入省
2000年 金融庁証券取引等監視委員会事務局 局長
2001年 金融庁検査局長
2002年 金融庁監督局長
2004年 金融庁長官
2009年 青山学院大学 特別招聘教授 (現任)
2011年 (株)ミロク情報サービス 監査役
2014年 西村あさひ法律事務所
アドバイザー (現任)
2015年 ポストンコンサルティンググループ
シニア・アドバイザー (現任)
当社取締役 (現任)
2016年 インフォテリア (株) 取締役 (現任)
(株)ミロク情報サービス 取締役 (現任)
2017年 SBIホールディングス (株) 取締役 (現任)

監査役



常勤監査役 (社外) (独立役員)

松本 誠郎

1999年 (株)富士銀行 (現 (株)みずほ銀行)
業務監査部長
2001年 同行常任監査役
2002年 (株)みずほコーポレート銀行
(現 (株)みずほ銀行) 常勤監査役
(株)富士総合研究所 常勤監査役
2004年 みずほ情報総研 (株) 常勤監査役
2010年 当社常勤監査役 (現任)



監査役 (社外) (独立役員)

金井 洋

2011年 第一生命保険 (株) 取締役常務執行役員
2012年 当社監査役 (現任)
2014年 第一生命保険 (株) 取締役専務執行役員
2015年 第一フロンティア生命保険 (株)
代表取締役社長
2017年 同社代表取締役会長 (現任)



監査役 (社外) (独立役員)

巻之内 茂

1979年 弁護士登録
巻之内・上石法律事務所 所長 (現任)
2001年 最高裁判所司法研修所 民事弁護教官
2013年 当社監査役 (現任)

選任理由及び活動状況

社外取締役

大磯 公男

企業経営者としての豊富な経験と高い見識に基づき、客観的な視点から、取締役会等の意思決定の妥当性・適正性を確保するための助言・提言をいただくことを期待し、2012年6月に当社の社外取締役として選任しています。当期に開催された取締役会15回すべてに出席しました。

五味 廣文

元金融庁長官等として国の金融行政に携わったことによる豊富な経験と高度な専門知識に基づき、客観的な視点から、取締役会等の意思決定の妥当性・適正性を確保するための助言・提言をいただくことを期待し、2015年6月に当社の社外取締役として選任しています。当期に開催された取締役会15回すべてに出席しました。

社外監査役

松本 誠郎

金融及び経営に関する幅広い知識と、大手金融機関における海外勤務や内部監査業務を含めた豊富な経験に基づき、客観的な視点から、取締役会等の意思決定の適法性・適正性を確保するための質問・意見表明等の発言をいただくことを期待し、2010年6月に当社の社外監査役として選任しています。また、常勤監査役として、日ごろから代表取締役との意見交換、経営層・管理職層との面談や会計監査人との情報交換を行う等、当社及びグループ各社の実態把握に積極的に努め、経営陣に対し課題等について日常的に意見を述べていただいています。当期に開催された取締役会15回及び監査役会9回のすべてに出席しました。

金井 洋

企業経営者としての豊富な経験と高い見識に基づき、客観的な視点から、取締役会等の意思決定の適法性・適正性を確保するための質問・意見表明等の発言をいただくことを期待し、2012年6月に当社の社外監査役として選任しています。当期に開催された取締役会15回及び監査役会9回のすべてに出席しました。

巻之内 茂

弁護士としての豊富な経験と高度な専門知識に基づき、客観的な視点から、取締役会等の意思決定の適法性・適正性を確保するための質問・意見表明等の発言をいただくことを期待し、2013年6月に当社の社外監査役として選任しています。当期に開催された取締役会15回中14回、監査役会9回すべてに出席しました。

▶ 社外監査役からのメッセージ

私は、20年以上、業務監査及び監査役の仕事をしております。その間、国内外の色々な会社の不祥事を外から注意深く見てまいりました。

アメリカにおいてSOX法が制定されるに至った経緯、日本において大企業が起こした不祥事、これらは大部分が、①経営者が自ら起こした、②経営者が会社で起きていることを知らなかった、という2点に大まかに言って集約されると思います。

近時日本では、社外役員を増やせとの議論が多くなされておりますが、社外役員が多いアメリカ企業また日本企業でも、不祥事は多く発生しています。数あわせで多く置いているだけでは全く意味がないと思います。社外役員の職務は、上記の如き不祥事の防止とともに、その会社の健全な経営推進に寄与することと存じます。

監査において、一番重要なことは情報だと考えております。そのため、常勤社外役員として、日常的に社内の多くの階層の人達と話し、社内を歩き、会社内で何が起きているかの情報を持ち、社長をはじめ、役員の人達とコミュニケーションを持つようにしております。また、それを他の非常勤役員に伝え、取締役会での議論の基となるように心がけています。

また、社外役員として必要なことは、会社の健全な経営推進に情熱を持っていることと考えております。取締役会等で積極的に問題提起をし、議論をすることという当たり前のことも、情熱を持っていなければ行われなくなるものと思います。

これらのことを心して、今後も社外役員の職務を果たしてまいりたいと存じます。

常勤監査役(独立役員) 松本 誠郎

(株)富士銀行(現(株)みずほ銀行)業務監査部長、(株)みずほコーポレート銀行(現(株)みずほ銀行)常勤監査役、みずほ情報総研(株)監査役等を経て、2010年6月より現任。銀行業界における業務監査のバイオニア。



連結財務サマリー

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
3月31日に終了した事業年度

	2009	2010	2011	2012
受注高、売上高、利益(損失)の推移				
受注高	¥ 40,883	¥ 33,403	¥ 47,924	¥ 58,021
売上高	60,675	34,898	40,989	52,240
売上原価	50,148	32,313	33,343	42,589
販売費及び一般管理費	9,571	8,114	6,180	7,424
営業利益(損失)	955	(5,529)	1,466	2,225
税金等調整前当期純利益(損失)	145	(8,945)	1,098	2,927
法人税等	(664)	3,144	(134)	79
親会社株主に帰属する当期純利益(純損失)	810	(12,090)	1,232	2,847
収益性の指標				
売上高営業利益率	1.6%	(15.8)%	3.6%	4.3%
総資産、純資産及び有利子負債の推移				
総資産	¥ 74,796	¥ 63,867	¥ 67,342	¥ 71,300
純資産	57,869	45,706	45,221	47,476
有利子負債	500	1,124	1,500	2,048
自己資本比率	77.3%	71.5%	67.0%	66.5%
設備投資、減価償却費、研究開発費				
設備投資額	¥ 3,248	¥ 578	¥ 689	¥ 2,667
減価償却費	2,728	2,684	1,403	1,378
研究開発費	1,567	1,203	1,079	909
リターンの指標				
自己資本利益率(ROE)	1.4%	(23.4)%	2.7%	6.2%
総資産利益率(ROA)	1.0%	(17.4)%	1.9%	4.1%
キャッシュ・フロー				
営業活動によるキャッシュ・フロー	¥ 2,475	¥ 4,857	¥ (2,359)	¥ 8,749
投資活動によるキャッシュ・フロー	3,985	(294)	(1,253)	(1,231)
フリー・キャッシュ・フロー	6,460	4,562	(3,613)	7,517
財務活動によるキャッシュ・フロー	(3,599)	309	(1,029)	35
現金及び現金同等物の期末残高	9,859	14,580	9,569	17,129
	2009	2010	2011	2012
1株当たりデータ				
当期純利益	¥ 12.41	¥ (189.36)	¥ 19.51	¥ 46.97
配当金	5.00	5.00	6.00	14.00
純資産	905.90	715.08	745.27	781.58
株式情報(3月31日)				
株価	¥ 278	¥ 390	¥ 374	¥ 476
株式時価総額(百万円)	22,002	30,867	29,601	37,674
発行済株式総数(株)	79,147,321	79,147,321	79,147,321	79,147,321
その他の情報				
従業員数(名)	1,629	1,507	1,478	1,566

※株式給付信託(J-ESOP)に関する会計基準を変更したことに伴い、2011年3月期から2014年3月期において、遡及適用した数値を用いています。

					単位:百万円	増減率(%)
2013	2014	2015	2016	2017	2018	2017 vs 2018
¥ 73,033	¥ 76,670	¥ 70,256	¥ 75,474	¥ 62,655	¥ 83,143	32.7
57,812	69,594	76,897	75,529	67,547	73,856	9.3
46,393	54,617	59,650	57,544	51,761	57,926	11.9
7,657	8,656	9,383	9,947	9,168	9,617	4.9
3,760	6,320	7,863	8,037	6,617	6,312	(4.6)
4,019	6,584	8,543	8,329	6,754	6,639	(1.7)
211	1,456	2,337	2,546	1,769	1,810	2.4
3,808	5,127	6,205	5,782	4,985	4,786	(4.0)
6.5%	9.1%	10.2%	10.6%	9.8%	8.5%	—
¥ 82,118	¥ 91,830	¥ 105,126	¥ 100,609	¥ 101,683	¥ 116,755	14.8
52,990	59,655	67,254	68,758	70,834	75,924	7.2
1,500	2,491	1,891	4,663	4,470	4,111	(8.0)
64.4%	64.8%	63.8%	68.2%	69.5%	64.4%	—
¥ 1,555	¥ 3,117	¥ 1,958	¥ 4,654	¥ 2,093	¥ 2,434	16.3
1,362	1,548	1,712	1,995	1,961	2,061	5.1
1,008	1,076	1,345	1,237	1,197	1,036	(13.4)
7.6%	9.1%	9.8%	8.5%	7.2%	6.6%	—
5.0%	5.9%	6.3%	5.6%	4.9%	4.4%	—
¥ 5,938	¥ 5,978	¥ 5,100	¥ 6,596	¥ 2,400	¥ 12,714	429.6
(1,277)	(3,254)	(1,237)	(5,655)	(3,118)	(3,789)	—
4,660	2,723	3,863	941	(718)	8,924	—
(1,446)	26	(2,077)	915	(1,954)	(3,668)	—
22,281	26,038	29,958	29,524	25,572	31,721	24.0

					単位:円	増減率(%)
2013	2014	2015	2016	2017	2018	2017 vs 2018
¥ 62.74	¥ 83.95	¥ 100.99	¥ 93.78	¥ 80.82	¥ 77.59	(4.0)
19.00	25.00	30.00	30.00	40.00	30.00	(25.0)
868.33	969.35	1,088.96	1,112.51	1,145.74	1,219.02	6.4
¥ 756	¥ 982	¥ 1,380	¥ 978	¥ 988	¥ 1,286	30.2
59,835	77,722	101,633	72,027	72,763	94,710	30.2
79,147,321	79,147,321	73,647,321	73,647,321	73,647,321	73,647,321	—
1,647	1,728	1,818	1,951	1,950	2,201	12.9

セグメント情報／業績ハイライト

アイダエンジニアリング株式会社及び連結子会社
3月31日に終了した事業年度

セグメント情報

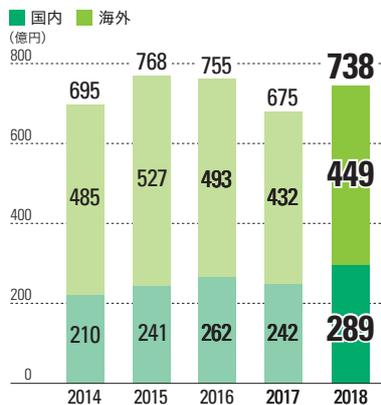
	2014	2015	2016	2017	2018	増減率(%) 2017 vs 2018
単位:百万円						
増減率(%)						
事業部門別						
売上高						
プレス機械	¥ 56,963	¥ 62,893	¥ 61,234	¥ 52,711	¥ 56,300	6.8
サービス	12,439	13,803	14,072	14,674	15,082	2.8
その他	191	199	222	160	2,474	1,442.3
計	¥ 69,594	¥ 76,897	¥ 75,529	¥ 67,547	¥ 73,856	9.3
所在地別						
売上高						
日本	¥ 39,679	¥ 45,994	¥ 44,041	¥ 41,176	¥ 46,398	12.7
アジア	19,954	18,858	20,989	15,259	15,822	3.7
米州	17,397	24,699	19,008	18,752	18,926	0.9
欧州	16,418	14,948	14,853	12,337	14,069	14.0
消去	(23,855)	(27,604)	(23,363)	(19,979)	(21,360)	-
計	¥ 69,594	¥ 76,897	¥ 75,529	¥ 67,547	¥ 73,856	9.3
営業利益						
日本	¥ 4,181	¥ 4,765	¥ 4,967	¥ 3,521	¥ 3,459	(1.8)
アジア	1,585	1,478	2,321	1,519	1,628	7.2
米州	902	1,587	1,327	1,496	1,206	(19.4)
欧州	(717)	78	(490)	(65)	125	-
消去	368	(45)	(88)	144	(107)	-
計	¥ 6,320	¥ 7,863	¥ 8,037	¥ 6,617	¥ 6,312	(4.6)

業績ハイライト

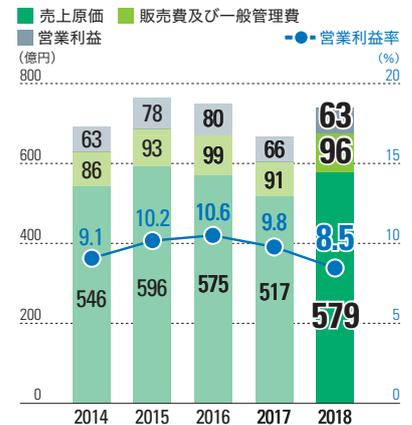
受注高/受注残高



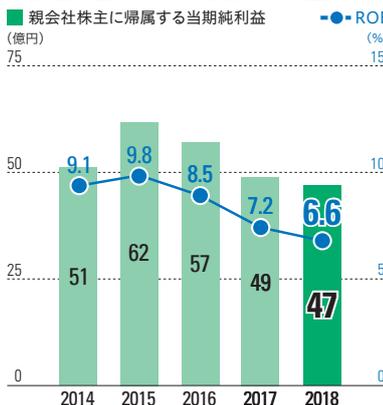
外部顧客への売上高



原価・費用/営業利益/営業利益率



親会社株主に帰属する当期純利益/ROE



総資産/純資産



現金及び現金同等物の期末残高



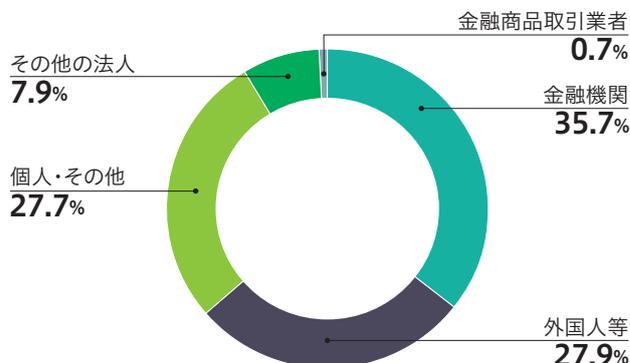
株式情報

2018年3月31日現在

証券コード	6118
上場証券取引所	東京証券取引所
発行可能株式総数	188,149,000株
発行済株式総数	73,647,321株
自己株式数	11,950,279株*
単元株式数	100株
株主数	6,982名
株主名簿管理人	みずほ信託銀行株式会社

*自己株式数は、株式給付信託(J-ESOP)及び役員株式給付信託(BBT)における当社株式の再信託先であります資産管理サービス信託銀行株式会社(信託E口)が所有している当社株式3,463,600株を含めた数字です。

所有者別株式分布状況



大株主の状況(上位10名)※1

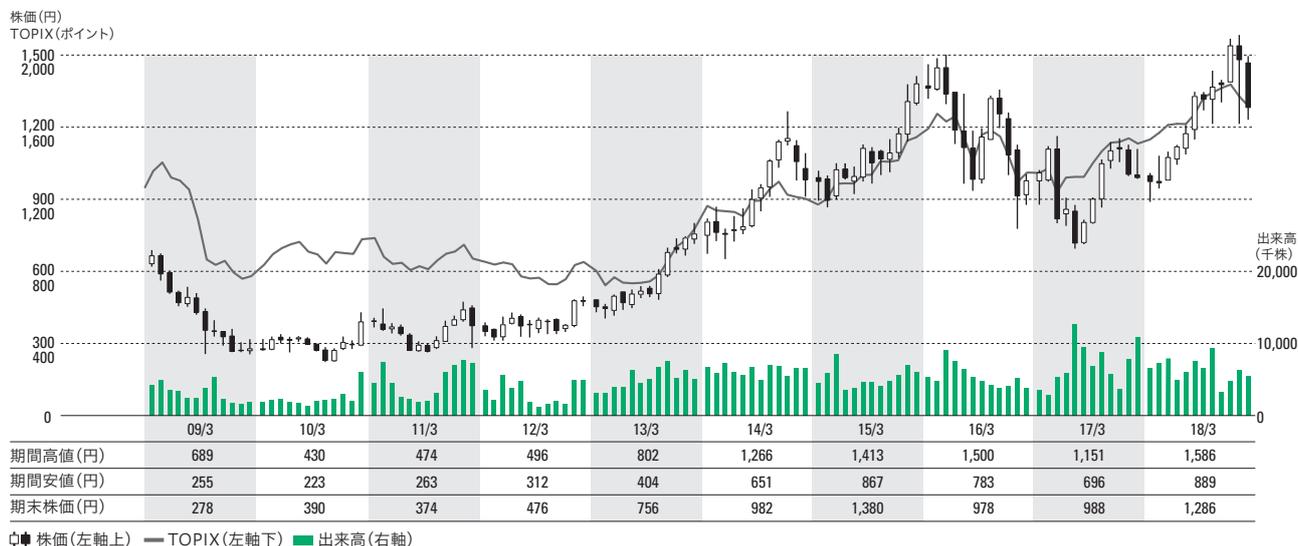
氏名又は名称	所有株式数 (千株)	発行済株式総数に対する 所有株式数の割合(%)
第一生命保険株式会社	4,000	6.14
資産管理サービス信託銀行株式会社(信託E口)※2	3,463	5.32
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	2,828	4.34
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	2,644	4.06
日本生命保険相互会社	2,533	3.89
明治安田生命保険相互会社	2,516	3.86
株式会社みずほ銀行	2,179	3.34
THE BANK OF NEW YORK, NON-TREATY JASDEC ACCOUNT	1,965	3.02
会田仁一	1,444	2.22
JP MORGAN CHASE BANK 385632	1,352	2.08

※1当社は自己株式数8,486,679株を保有しておりますが、上記大株主から除外しています。

所有株式数の割合は、発行済株式の総数から自己株式を控除した株式数(65,160,642株)を基準に算出しています。

※2資産管理サービス信託銀行株式会社(信託E口)は、株式給付信託(J-ESOP)及び役員株式給付信託(BBT)における当社株式の再信託先です。

株価と出来高の推移



会社概要／沿革

2018年3月31日現在

会社概要

会社名 アイダエンジニアリング株式会社
創業 1917年(大正6年)3月
設立 1937年(昭和12年)3月25日
資本金 78億31百万円
決算期 3月31日
従業員数 757名(連結2,201名)
本社所在地 〒252-5181
神奈川県相模原市緑区大山町2-10
TEL. 042-772-5231
FAX. 042-772-5263

ウェブサイトのご紹介

当社ホームページでは、タイムリーな財務情報の発信等株主・投資家の皆さまへ向けた情報はもちろん、製品情報やアフターサービス情報等お客さま向けの情報のほか、当社に初めて興味を持っていただいた方に向けた情報も充実させています。
<http://www.aida.co.jp>

国内グループ会社

株式会社アクセス
〒924-0821
石川県白山市木津町1080
TEL. 076-274-8200
FAX. 076-274-8210



プレス及び工作機械の自動加工ライン、自動化装置の開発・設計・製造等を担う株式会社アクセス

日本リライアンス株式会社
〒236-8641
神奈川県横浜市金沢区福浦2-3-2
TEL. 045-701-1770
FAX. 045-783-7486



自動制御装置分野において高い技術力とサービス提供力を持つ日本リライアンス株式会社

株式会社RAS
〒236-0003
神奈川県横浜市金沢区幸浦2-23-4
TEL. 045-788-3851

沿革

1917年 故会田陽啓が「会田鉄工所」(東京本所)を創業
1923年 関東大震災により工場が全焼するも、直ちに再建復興
1933年 国産第1号機のナックルジョイントプレス完成
1937年 株式会社会田鉄工所に改組(資本金20万円)
1945年 戦災により工場が焼失するも2ヶ月後には復旧、操業再開
1956年 国産第1号機の200トン高速自動プレス完成
1959年 神奈川県相模原市に工場新設(現・本社工場)
1960年 国産第1号機のトランスファープレス完成
1962年 東京証券取引所市場第2部に上場
1964年 本社及び亀戸工場を相模原に移転・統合
1967年 世界最大級(当時)の2,500トントランスファープレス完成
1968年 国産初の工業用ロボット「オートハンド」を完成
1970年 社名をアイダエンジニアリング株式会社に変更
1971年 東京証券取引所市場第1部に昇格
1972年 アメリカに現地法人設立
1974年 津久井工場新設(現・相模原市)
1985年 東京証券取引所信用銘柄に選定
カナダに現地法人設立
1989年 シンガポールに現地法人設立
1992年 株式会社アクセス(石川県)設立
株式会社エービーシー(相模原市)設立
1993年 香港に現地法人設立
1995年 アメリカ、マレーシアに生産拠点設立
白山市(石川県)に工場新設
1997年 タイに現地法人設立
2001年 ISO14001取得
2002年 中国、フランスに現地法人設立
世界初のダイレクト駆動式サーボプレス(現・ダイレクトサーボフォーマ)完成
2003年 中国(上海)に生産拠点設立
精密成形機「ULシリーズ」完成
2004年 ドイツ(カーメン)に現地法人設立
イタリアの現地法人を吸収合併し、生産拠点を設立
2005年 ブラジル、インドネシアに現地法人設立
2007年 本社隣接地に新工場建設
インドに現地法人設立
2008年 世界最大級(当時)の2,300トンの大型サーボプレスを発表
2009年 メキシコに現地法人設立
精密成形機「UL-Dシリーズ」(サーボプレス仕様機)完成
自社開発・製造のサーボプレス用大容量サーボモーターの外販を開始
中国の生産拠点を南通市へ移転・拡張
2011年 ベトナム、モロッコに現地法人設立
2012年 ロシアに現地法人設立
2013年 マレーシアの生産拠点を分社化
2015年 フィリピンに現地法人設立
2,700トンの大型サーボプログレッシブプレス(世界最大級)を発表
2016年 ドイツ(ワインガルテン)にテクノロジーセンター設立
2017年 日本リライアンス(株)及びその子会社(株)RASを子会社化

拠点情報

2018年9月11日現在



統轄拠点

1 アイダエンジニアリング株式会社

日本

- 2 株式会社アクセス
- 3 日本リライアンス株式会社
株式会社RAS

米州

- 4 AIDA AMERICA CORP. (アメリカ)
- 5 AIDA CANADA, INC. (カナダ)
- 6 AIDA ENGINEERING DE MEXICO, S. DE R. L. DE C.V. (メキシコ)

欧州

- 7 AIDA S.r.l. (イタリア)
- 8 AIDA Germany GmbH (ドイツ)
- 9 AIDA S.r.l. UK Branch (イギリス)
- 10 AIDA S.r.l. CZECH Branch (チェコ)
- 11 OOO AIDA (ロシア)
- 12 AIDA Maroc Sarl (モロッコ)
- 13 AIDA do Brasil Comércio de Máquinas Ltda. (ブラジル)

14 AIDA EUROPE GmbH (ドイツ)

中国

- 15 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD. (上海)
- 16 AIDA HONG KONG, LTD. (香港)
- 17 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD. TIANJIN OFFICE (天津)
- 18 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD. GUANGZHOU BRANCH (広州)
- 19 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD. GUANGZHOU BRANCH CHONGQING OFFICE (重慶)
- 20 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD. WUHAN OFFICE (武漢)
- 21 AIDA PRESS MACHINERY SYSTEMS CO., LTD. (南通)

アジア

- 22 AIDA GREATER ASIA PTE. LTD. (シンガポール)
- 23 AIDA (THAILAND) CO., LTD. (タイ)
- 24 PT. AIDA INDONESIA (インドネシア)
- 25 AIDA INDIA PVT. LTD. (インド)
- 26 AIDA VIETNAM CO., LTD. (ベトナム)
- 27 AIDA GREATER ASIA PHILIPPINES, INC. (フィリピン)
- 28 AIDA ENGINEERING (M) SDN. BHD. Shah Alam Branch (マレーシア)
- 29 AIDA ENGINEERING (M) SDN. BHD. (マレーシア)
- 30 AIDA MANUFACTURING (ASIA) SDN. BHD. (マレーシア)

国内拠点

(営業・サービス)

小山営業所
〒323-0014
栃木県小山市喜沢1200-2
TEL. 0285-22-4766

高崎営業所
〒370-0073
群馬県高崎市緑町1-22-6
TEL. 027-363-1661

神奈川営業所
〒252-5181
神奈川県相模原市
緑区大山町2-10
TEL. 042-772-5271

神奈川サービス
〒252-5191
神奈川県相模原市
緑区根小屋1752-7
TEL. 042-784-5518

浜松営業所
〒435-0054
静岡県浜松市
中区早出町1643-2
TEL. 053-463-5171

中部営業所
〒446-0072
愛知県安城市住吉町7-24-8
TEL. 0566-98-6471

名古屋サービス
〒485-0082
愛知県小牧市
大字村中字池田1151
TEL. 0568-73-6271

大阪営業所
〒571-0017
大阪府門真市四宮5-7-10
TEL. 072-882-6181

中四国営業所
〒721-0973
広島県福山市南蔵王町2-25-3
TEL. 084-922-5350

福岡出張所
〒812-0065
福岡県福岡市東区
二又瀬新町10-14-101
TEL. 092-626-7405



アイダ エンジニアリング株式会社

〒252-5181 神奈川県相模原市緑区大山町2-10
TEL 042-772-5231 FAX 042-772-5263

Printed in Japan



本冊子は、適切に管理されたFSC®認証林およびその他の管理された供給源からの原材料で作られています。また、インクは一部に植物油を使用して揮発性有機化合物の発生を抑えた「VEGETABLE OIL INK」を使用し、有害廃液を排出しない「水なし印刷」を採用しています。