



**AIDA**

**Annual Report 2019**

2019年3月期  
会社案内

**アイダエンジニアリング株式会社**

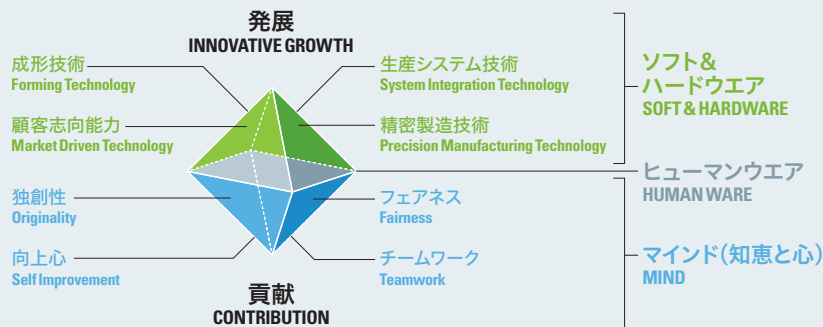


## 企業理念 AIDA'S VISION

# 成形システムビルダとして発展し、 人と社会に貢献する

## 八面体思想

AIDA OCTAHEDRON PHILOSOPHY



あらゆる方向に対してしっかりとバランスを保つ八面体。その形がアイダグループの企業ビジョンを表現しています。ロゴの上側は未来を見つめ、お客さまに満足いただけるソフト&ハードウェア技術革新を示しています。下側はそれを支える人の知恵と心を示します。その上下の四面をヒューマンウェアで結びつけた八面体思想で人と社会に貢献します。

## INDEX

企業理念・目次・編集方針	1
<b>特集</b>	
<b>自動車関連産業の 変革に応える アイダの総合力</b>	2
事業領域	11
At a Glance	13
ステークホルダーの皆さまへ	15
アイダグループの バリューチェーン	19

コーポレート・ガバナンス	25
取締役・監査役	27
環境・省エネへの取り組み	29
連結財務サマリー	31
セグメント情報／業績ハイライト	33
株式情報	34
会社概要／沿革	35
拠点情報	36

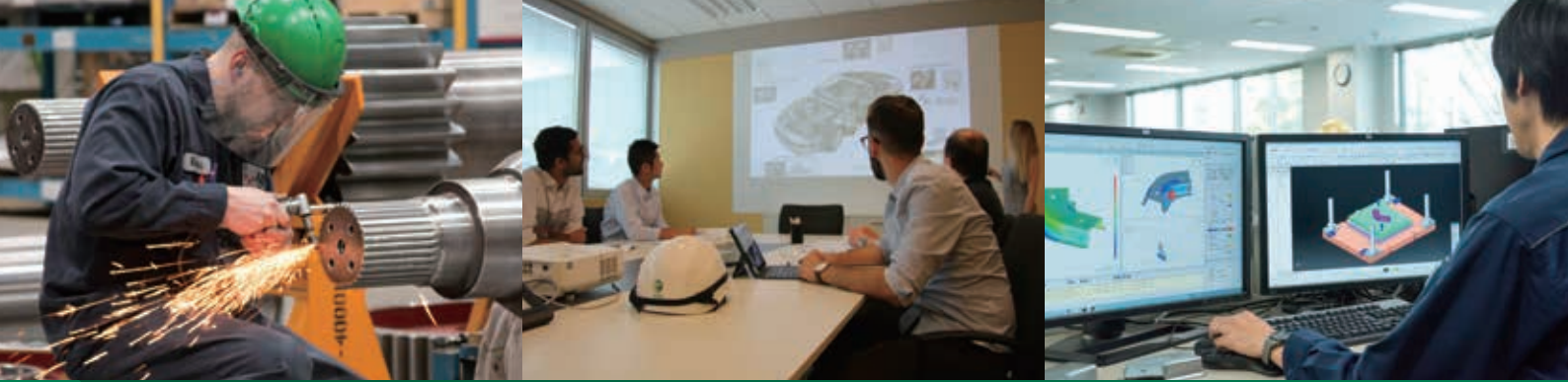
## 編集方針

### 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を記載しています。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。



## 特集

# 自動車関連産業の 変革に応えるアイダの総合力

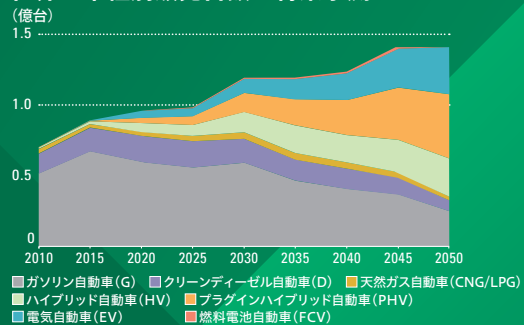
自動車産業の「100年に一度の大変革」をサポートします。

近年、「CASE※」への取組みを背景に、自動車関連産業では、EV、ハイブリッド車(PHV)、燃料電池車(FCV)といった電動車への転換を加速させるとともに、車体の軽量化を進めています。また、生産現場においては、生産性向上を見据えた生産設備の自動化・ロボット化が進むとともに、生産工程における環境負荷低減への要請も高まっています。

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、こうしたお客様の課題に応えるソリューションを提供し、自動車産業の変革をモノづくりでサポートします。

※Connected(ツナガル)、Autonomous(自動化)、Shared(利活用)、Electric(電動化)の頭文字であり、自動車産業の変革を促すキーワード。

世界の車種別販売台数の将来予測



## 自動車関連産業の変革に応える アイダの総合力





## 自動車の電動化で需要が高まる 高精度な駆動用モーターコアの生産を実現します。

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

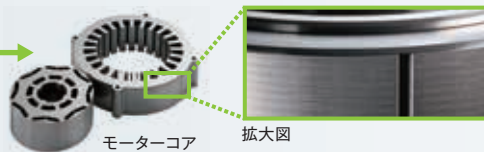
1997年、世界初の量産ハイブリッド自動車(HEV)が日本で販売開始されました。このHEV用モーターの高品質かつ安定的な生産を実現するために、2002年、当社は剛性の高いサスペンションを複数配置する独自構造を持つ「MSP※シリーズ」を開発。その後もお客さまのニーズに合わせてシリーズを拡大し、最大4000kNの加圧能力や、大型の金型にも対応可能な3700mmのワイドエリア構造等、高速プレスにおいて、

他社にない豊富な製品ラインナップを提供しています。

近年、世界規模で電気自動車(EV)が普及しつつある中、駆動用モーターの性能を向上させるために、材料の薄板化が進んでいます。当社の高速プレス「MSPシリーズ」は、さまざまな積層方式に対応し、緻密さとスピードの双方を実現しており、日本のみならず、欧米やアジアも含め、多くのお客さまから高い評価をいただいています。



モーターコア用の薄板をプレス機械内で高速に打ち抜き積層する



モーターコア

拡大図



モーターコア用高速精密プレス  
MSP-3000-370(ワイドエリアタイプ)

※MSP=Multi-Suspension Press (マルチサスペンションプレス)。スライドを駆動するサスペンションの数を増やし、大型化・超精密化に対応した高速プレスのハイエンドモデルです。アジア・アフリカ・欧米諸国等を含む、世界37ヶ国で商標登録決定、11ヶ国で登録出願中。



拡張した津久井第3工場第1棟組立エリア

### モーターコア用高速プレスの増産体制を構築しました。

欧州における排気ガス規制の強化、アメリカのZEV(Zero Emission Vehicle)規制や中国のNEV(New Energy Vehicle)規制の施行に伴い、新興自動車ベンチャー企業が多く立ち上がるなど、世界規模で一気に自動車の電動化が加速しました。

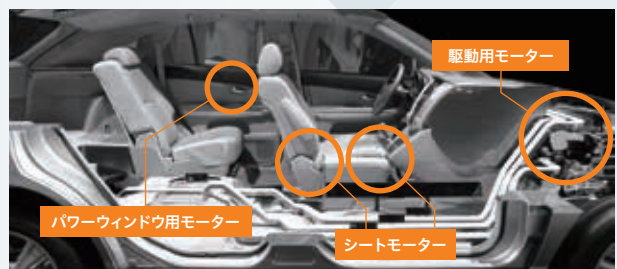
電動自動車の駆動用モーターの需要が急激に高まっていることを踏まえ、当社は、高速プレスの主力生産工場として

稼働している神奈川県・津久井工場の組立スペースを拡張したほか、新たに組立ピットエリアを設け、加圧能力の高い大型ワイドプレスの増産体制を整えました。さらに、2台の5面加工機を追加導入して、生産能力の向上を図りました。これらによって、大型部品の材料受け入れから、機械加工、組立に至るまで、物流の効率化も実現しています。

#### 1台につき250個以上!

自動車のあらゆる部分に使われているモーター

自動車仕様の高級志向が高まり、窓ガラスの開閉やシートの位置調整等、車載モーターの数は増え続けています。また、電動駆動化への転換に伴い、内燃機構、電動パワーステアリング(EPS)、ステアリング・バイ・ワイヤ、自動ブレーキ等に、非常に多くの小型モーターが採用されるようになり、今では、高級車には250個を超えるモーターが搭載されています。これからも高性能モーターへのニーズは高まる見込みで、当社の高速プレスへの期待はますます高まっていくでしょう。





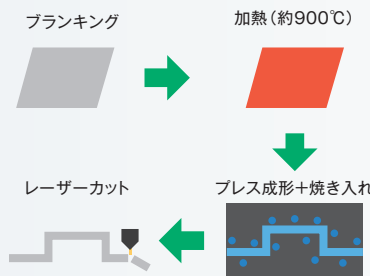


# ハイテン材・アルミ材など、難加工材を用いた 自動車の車体軽量化を実現します。

## サーボプレスによるホットスタンピングが拡大しています。

自動車の低燃費化や電動化に伴い、自動車の骨格部品の軽量化が進んでいる一方で、安全性向上や操縦性向上も求められています。これらの要求を満たすために、高強度な骨格部品を製作することができるホットスタンピング※のニーズが高まっています。従来、ホットスタンピングは油圧プレスの活用が主流でしたが、生産性や加工精度を高めるために、油圧プレスからサーボプレスへのシフトが進んでいます。

※鋼板を炉の中で加熱した後、金型内で成形すると同時に焼き入れを行うプレス工法。高温状態から急冷することによって、加工前の材料が2倍以上に硬化し強度が高くなります。冷却時間は金型や材料によって変わりますが、プレスを加圧した状態で5~10秒保持する必要があります。



### 油圧プレスとサーボプレスの特性比較

比較項目	油圧プレス	サーボプレス
生産性	▲ 低い	● 高い
下死点精度	▲ 悪い	● 機械的に決まる
加圧保持	● 容易	● 対応可
モーション変化	▲ 困難	● 自由
火災リスク	▲ 有り	● 少ない
周辺装置との連動	● 交互運転	● 完全同期

## 大容量、低速・高トルクの水冷式サーボモーターを自社開発しています。

冷却のための加圧保持には大きなエネルギーが必要ですが、一般的な空冷式サーボモーターでは定格容量が不足するおそれがあります。当社のサーボプレ

スには、自社開発の大容量低速・高トルクの水冷式サーボモーターを搭載。生産性を向上させつつ、高精度な加工を実現しています。

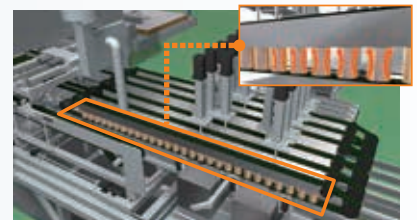
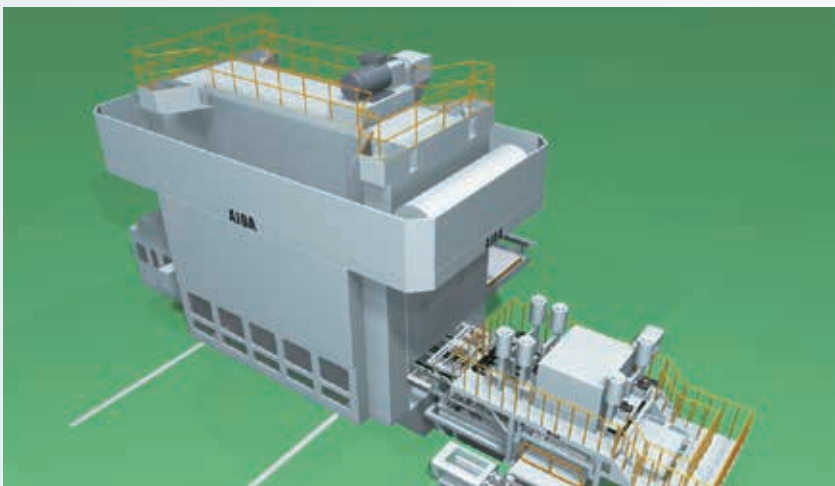


水冷式サーボモーター A8870E-LC

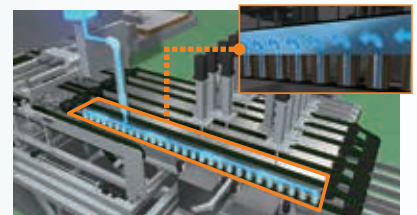
## アルミ・スチール両用ディスタック装置をご提案しています。

車体軽量化の一環としてアルミ部品のニーズが増えていますが、アルミ材は非磁性体(磁石が効かない性質)であるため、マグネットで鉄材を搬送する従来の一般

的なラインが使用できません。そこで、従来のスチール専用ラインから「アルミ・スチール両用タイプ」への改造をご提案しています。



スチール加工時：マグネット使用



アルミ加工時：エアバキューム使用

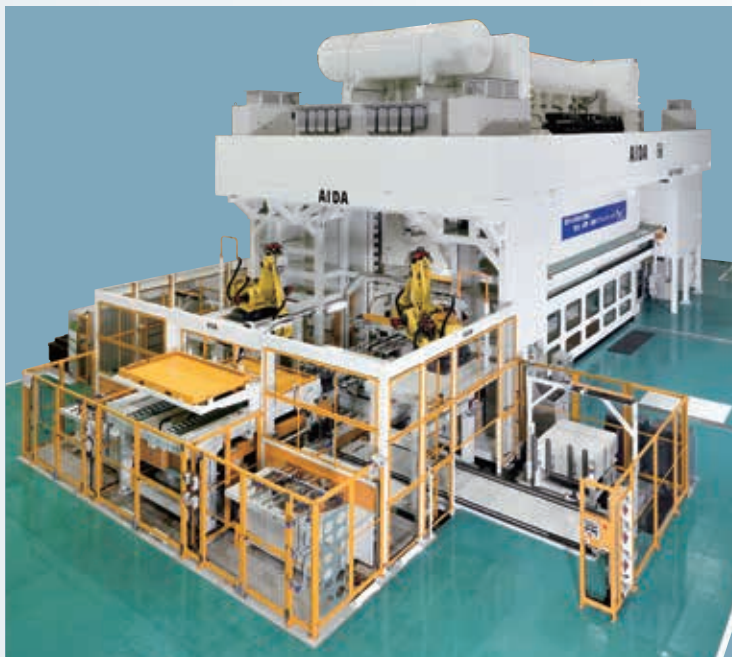
## 「成形システムビルダ」として、 生産ライン全体の最適化を実現します。

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。

製造コスト削減と労働力不足対策のため、生産性向上を目的とする生産設備の自動化・ロボット化が加速しています。

また、「インダストリー4.0(いわゆる“第4次産業革命”）」でも強調されているように、従来のコンピューター制御による自動システムから、生産現場のデジタル化、AIを活用した課題解決支援やカスタマイゼーションといったより高度な生産システムへの進化が求められています。

当社は「成形システムビルダ」として、プレス機械のみならず、材料供給や搬送の工程も含めたトータルな生産ラインの自動化やデジタル化のソリューションを提供しています。



サーボトランスファープレス DSF-T4-30000

デジタルデータやIoTシステムを活用した成形システムの見える化・情報化を進めています。

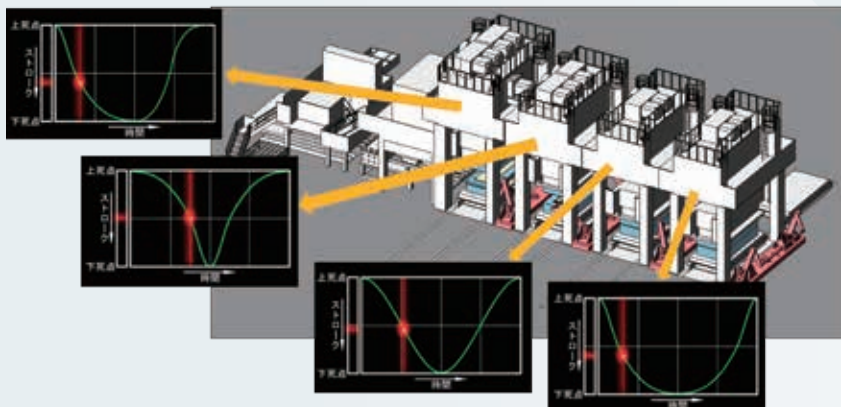
従来、サーボトランスファープレスにおいては、プレスモーション設定時にスライドが搬送装置と干渉しないよう、目視による確認と手動の調整が必要でした。そこ

で当社は、コンピューター制御によって自動的に最適モーションを設定することができる自動演算装置「アイダデジタルモーションシステム(ADMS)」を開発。ハ

イテン材等の難加工材を用いた生産工程を最適化し、材料ロスの削減を実現しました。

また、独自開発したIoTシステム「AiCARE(アイケア)」(p.21)をプレス機械に搭載し、稼働データや品質データ等を集積して「見える化」することにより、予防保全や、より緻密な品質・生産管理に活用することができます。

2018年3月期に子会社化した株式会社REの開発力も活用して、プレス機械や周辺装置の性能を最大限に発揮できる高次元な制御システムを構築していきます。



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





## 小型汎用タイプから大型ラインまで、充実した各種自動化装置を取り揃えています。

### 省スペース&高生産性を追求した「コンパクト高速サーボタンデムライン」

#### ◆DSF-N1+高速搬送ロボット NC-AHⅢ

プレスとロボットを一对一で組み合わせ使用。フィードピッチの切り替えや送り方向の切り替え、材料供給装置との組み合わせを自在に行うことができます。コンパクトながら、トランスファープレス

と同等以上の生産性を実現しました。大型プレスに比べて設備費は2割から3割削減され、納期も2分の1以下に短縮できるうえに、高コストのトランスファー用金型も不要になります。



### 高速運転に追従可能な「高速フィーダ L-30T+F30Ⅲ(S)」

#### ◆アンコイラレベラ+高速フィーダ L-30T+F30Ⅲ(S)

コイルフィーダの高速性と、レベラフィーダの省スペース性を併せ持ち、サーボプレスの高速振子運動にも対応

することができます。大きなラインでは当たり前でも、この省スペースで、この生産性は、世界最速クラスです。



### 複雑形状のワークも安定的に搬送できる「プレス間搬送装置 D-MAT」

タンデムプレスライン用のプレス工程間搬送装置。金型へのワーク投入時や成形後の取り出し時にワークの姿勢を変更できるため、搬送自由度がアップし、複雑な形状のワークでも安定的な搬送が可能です。



プレス間搬送装置 D-MAT



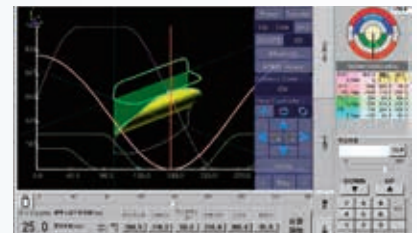
2本のアームがワークを搬送

### サーボプレスの力を最大限に引き出す「トランスファー自動演算装置」

機内で製品を次工程に送る搬送装置を持つサーボトランスファープレス。サーボプレスのモーションに無理なくトランスファー装置が追従・同期化できる独自の「トランスファー自動演算装置」を開発し、高張力鋼板の加工や、割れが発生する複雑な形状の加工モーションでも高い生産性を実現します。



サーボトランスファープレス DSF-T4-35000



自動演算装置 ADMS

## REJとの相乗効果でさらなる高付加価値を実現します。

株式会社REJ(旧:日本リライアンス株式会社)は、鉄・非鉄金属加工や自動車関連部品加工のほか、製紙・段ボール製造、アミューズメントパークのアトラクション制御といった幅広い分野において、主にモーター駆動用制御装置の開発・製造・販売を手掛けてきました。

2018年3月期にアイダの子会社となっ

たことを機に、「機械と電気」を融合したトータルエンジニアリング企業として再スタートを切りました。

成形システムビルダであるアイダと、優れた自動制御・IoT技術及びサービス対応力を持つREJとの相乗効果により、さらに製品の付加価値を高めていきます。



REJ

## 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。

### プレス加工を通じて環境負荷低減に貢献します。

プレス加工は、切削加工等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く大量生産における生産性も高いため、もともと環境に配慮した加工法といえます。さらに、当社が世界に先駆けて独自開発したダイレクト駆動式サーボプレスの登場により、工程数の削減や、騒音・振動の低減、省資源・省エネルギー化が実現しました。当社のダイレクトサーボフォーマシリーズはエコな成形マシンとして認められ、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。

また、サーボプレス機では、自動車の燃費向上に繋がるハイテン材やアルミ材といった新素材の高精度成形も可能となるため、こうした成形システムの提供を通じて、社会全体の環境負荷低減にも寄与しています。近年、大型サーボプレス機では環境面で優れた「水冷式モーター」の搭載によりさらなる環境貢献に尽力しています。



「MFエコマシン」認証を取得した  
ダイレクトサーボフォーマDSF-N2-1600

### サーボプレス用の電力回生システムで、省エネかつ環境に優しい成形を実現します。

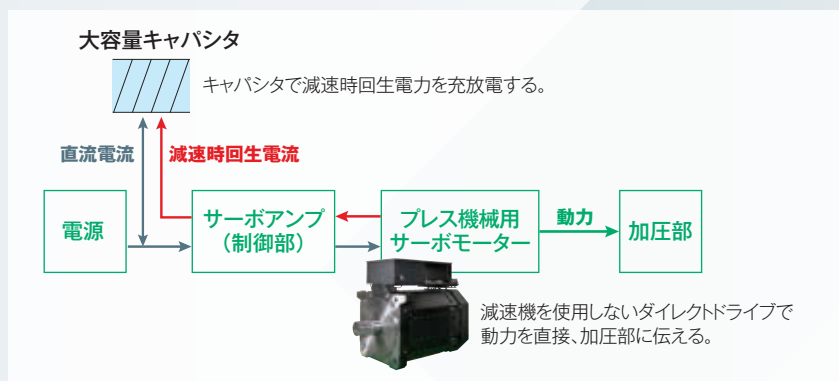
通常、加圧能力の大きなサーボプレスほど、大きな容量のサーボモーターと、大きな電源が必要となりますが、当社のサーボプレス機はサーボモーターの減速時に発生する回生電力※をキャパシタ(コンデンサ)に蓄えて蓄積制御するシステムを搭載しています。

プレス成形時には、サーボモーターに必要な電力を、電気エネルギーを蓄積したキャパシタから供給できるため、瞬時電力がピークカットされ、一次電源設備容量も小さくすることができます。

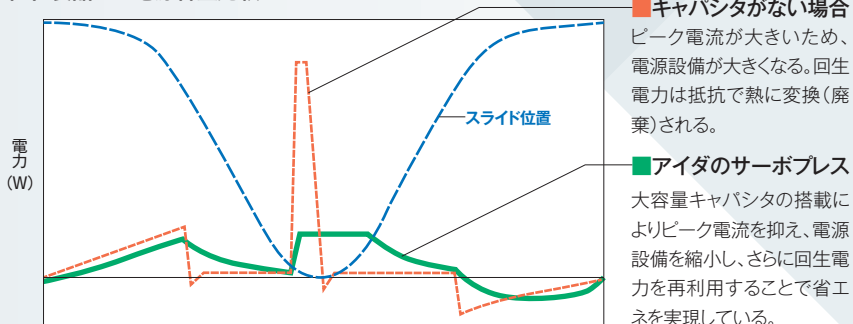
さらに、サーボプレスは加工材に合わせて適切な成形速度やモーションを設定することができるため、生産効率を向上させつつ、省エネを実現可能とします。また、上下金型が接触する直前にスライドを減速し、ソフトタッチさせることにより騒音や振動も軽減でき、金型や環境に優しい成形が可能です。

※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

#### 高い省エネ性を実現したアイダサーボプレスドライブシステム



#### 他社製品との電源容量比較







## 自動車関連産業の変革に応える アイダの総合力

### 精密成形機ULシリーズで、ネットシェイプ加工による 省資源・省エネルギーを追求しています。

ネットシェイプ加工とは、プレス成形後の切削加工や研削加工といった仕上げ工程なしで最終製品の形状を実現する成形方法です。生産工程においてネットシェイプ率を高めることで、材料・資源の使用量を低減させるほか、工程数削減により消費電力も抑制することができます。当社の精密成形機「ULシリーズ」は、高い剛性、優れた動的精度を持ち、「金型より高精度な成形機」と表現されるほど高い精度を発揮するため、ネットシェイプ加工を可能にします。

日本鍛圧機械工業会主催の「MF技術大賞 2018-2019」において「技術大賞」を受賞した「プレス成形によるスプロケットのネットシェイプ加工」の事例※では、「ULシリーズ」を用いた高精度プレス加工により、従来のプレス成形では不可能だった部位のプレス加工化を実現。材料歩留りは約20%向上しました。さらに、スラッジや重金属含有排水の軽減、電力や機械加工油の使用料削減等、環境負荷の低減及び作業環境の改善も実現しています。

※株式会社スギムラ精工様との共同応募による。

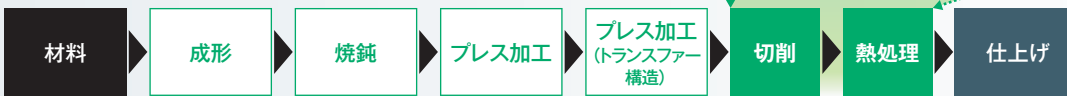


自動車エンジン用クランクスプロケット

#### 従来工程



#### 新工法



ネットシェイプ率を向上

材料使用 **20%**



スラッジや  
重金属含有排水



電力使用



機械加工油  
使用

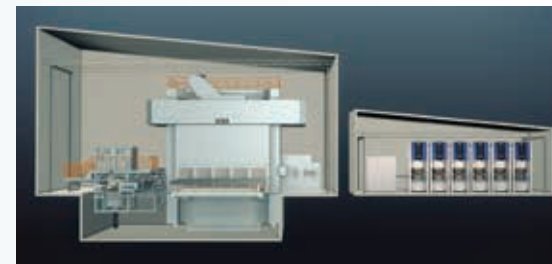


### 工場設備の小型化によって、環境負荷低減に貢献します。

自動車のボディ材の加工においては、燃費向上と衝突安全性の双方を両立させるため、薄くて強いハイテン材の採用が高まっています。ハイテン材は加工に大きな力を要することから、より加圧能力の大きいプレス機械の導入が必要になります。大型機を導入する場合、導入対象となるお客さまの工場建屋もプレス機械に合わせて拡張しなければなりません。

そこで当社は、小型プレスを並べてロボットで搬送する「コンパクト高速サーボタンデムライン」を提案しています。これにより、大きな工場建屋が不要となり、空調設備や照明設備の削減等、お客さまの生産現場における環境負荷の低減を可能

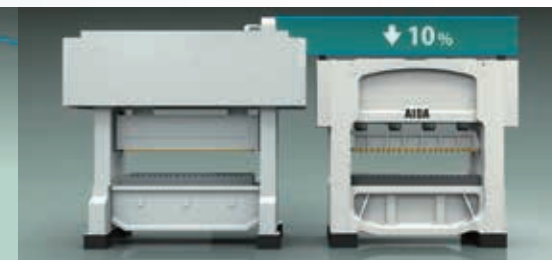
にします。このほかにも、当社の製品は他社製の同等機種と比べて10~30%程度コンパクトな設計になっており、設備の小型化・工場建屋の小型化のニーズに応えています。



大型トランスファープレスとコンパクト高速サーボタンデムライン(右)



一般機との機械高さ比較 ULシリーズ(左)、MSPシリーズ(右)

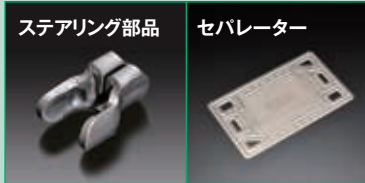


# 次世代の自動車をつくりだすアイダのプレスシリーズ

## 1 ステアリング部品等

ステアリング部品

セパレーター



### 精密成形機 ULシリーズ

「金型より高い精度の成形マシン」として誕生。自動車の性能を左右する重要部品加工に最適です。

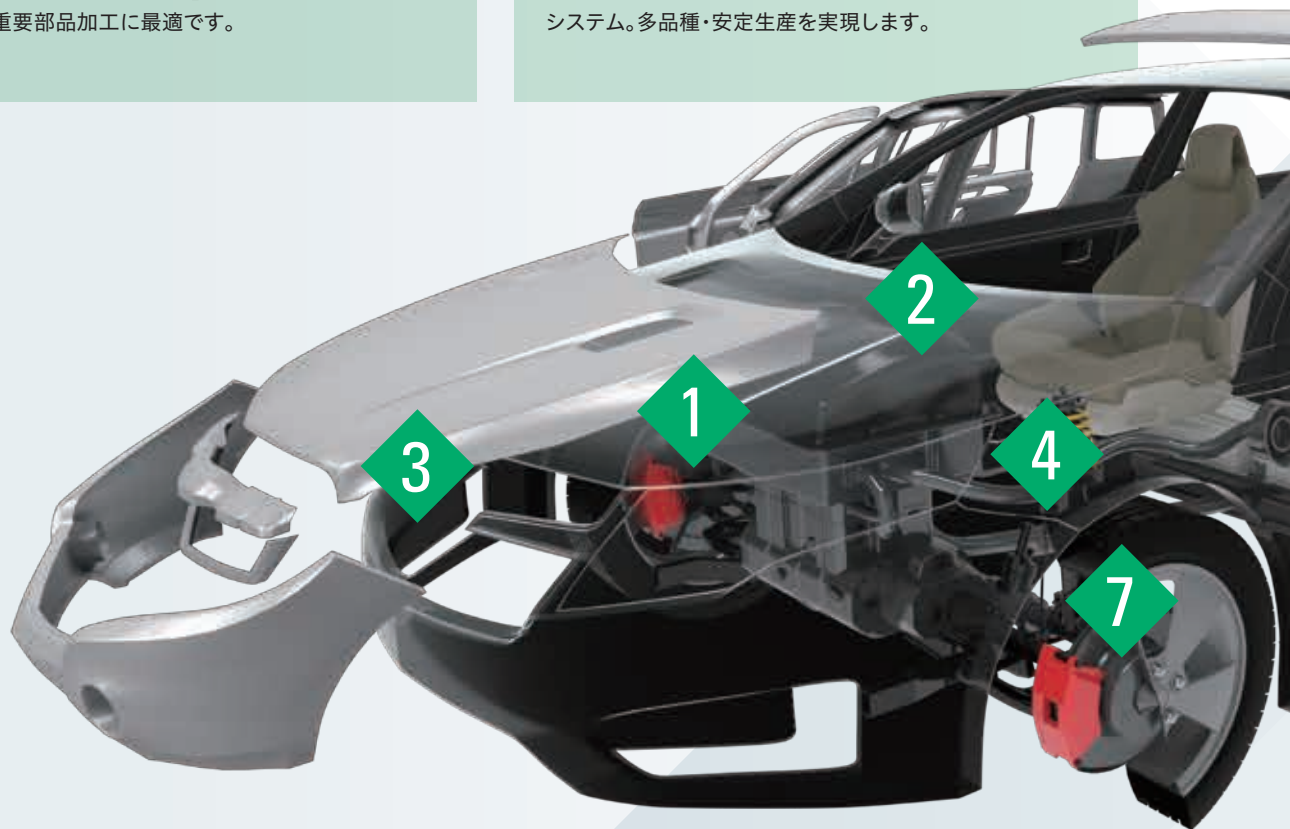
## 2 モーターケース

モーターケース



### ダイレクトサーボフォーマ DSF-N2シリーズ

豊富な経験と実績が培った信頼のサーボトランスファー加工システム。多品種・安定生産を実現します。



## 3 ラジエータ部品

ラジエータ部品



### ダイレクトサーボフォーマ DSF-N1-Aシリーズ

アイダが独自開発した低速・高トルクモーターを駆動軸に直結させた「ダイレクトドライブ方式」採用のサーボプレスが、高精度で付加価値の高い加工を実現します。

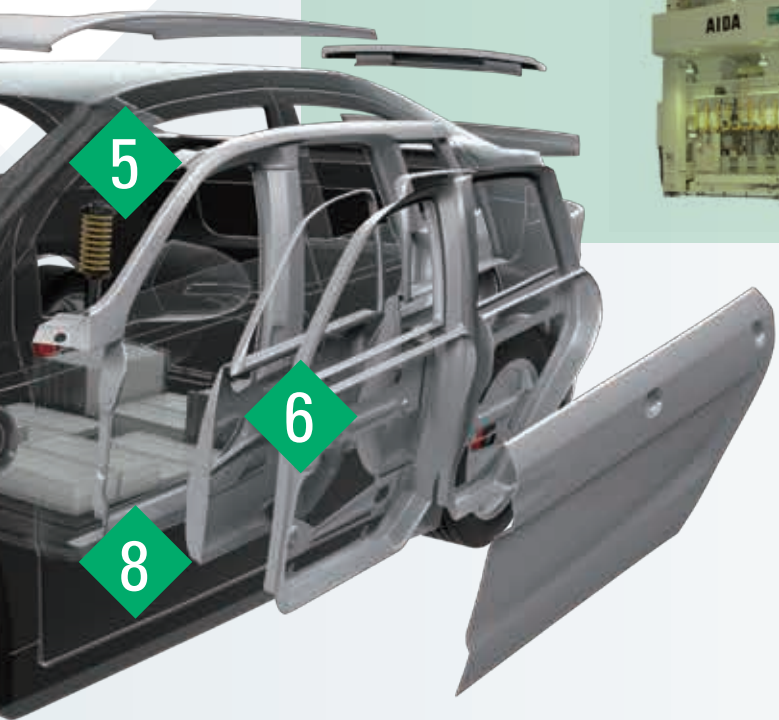
## 4 NEV用モーターコア

NEV用モーターコア

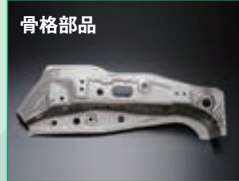


### 高速精密プレス MSPシリーズ

マルチサスペンション支持により、スライドのたわみ、傾きを抑えた高速精密プレス。NEV用モーターコア生産の強い味方です。



5 骨格部品



ダイレクトサーボフォーマ  
DSF-Tシリーズ

ハイテン材の加工に対応するため、大型フレームの構造や製造工程にまでこだわり、高精度加工と高耐久性を実現。自動車用の構造パネルやミッション部品などの加工に力を発揮します。



ホットスタンピング用プレス  
DSF-Sシリーズ

高トルクの水冷却サーボモーターを搭載し、大きなエネルギーと安定した下死点精度で、ホットスタンピングの生産性向上を実現します。

6 サイドパネル



サーボタンデムライン  
DSF-Sシリーズ

世界最高速レベルの生産性、デザイン性の高い絞り加工も可能な成形性、サーボプレスならではの省エネルギー性を誇るアイダの大型サーボタンデムラインです。

7 足回り部品



冷間鍛造プレス  
FMXシリーズ

高剛性フレームで高品位な多工程冷間鍛造加工を実現します。

8 シートレール部品



ダイレクトサーボフォーマ  
DSF-Pシリーズ

高機能な自動演算システムを内蔵したサーボプログレッシブプレスシステム。高い生産性と安定した高精度加工が実現します。



# 自動車以外にも。 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。



## 1 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

## 2 コイン

冷間鍛造プレス



地金型コイン、記念メダル等

## 3 テレビ

2ポイント汎用プレス



ディスプレイ取付用フレーム

## 4 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)

## 5 スマホ、タブレット

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

## 6 メガネ

汎用サーボプレス



メガネフレーム



**7 建築用資材**

順送プレス

連結固定用金具

**8 ロボット**

順送プレス

カバー及びコネクタ等

**9 プリンター**

汎用サーボプレス

プリンター内部部品

**10 自転車**

冷間鍛造プレス

ペダルハブ、ブレーキ等各種自転車部品

**11 医療用部品**

汎用サーボプレス

ヘーベルハンドル、カテーテル等

**12 オフィス スチール家具**

2ポイント汎用プレス

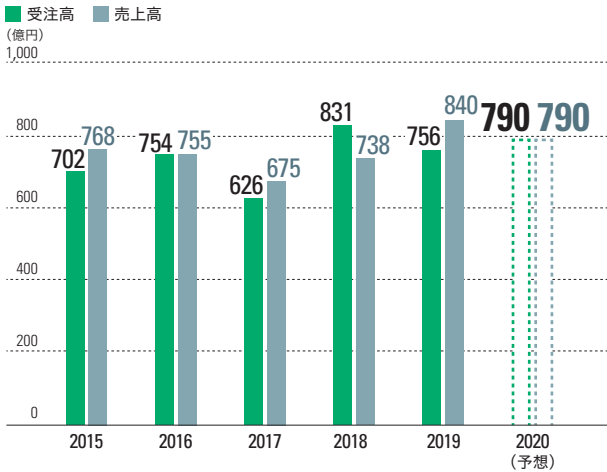
各部金具等

# 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

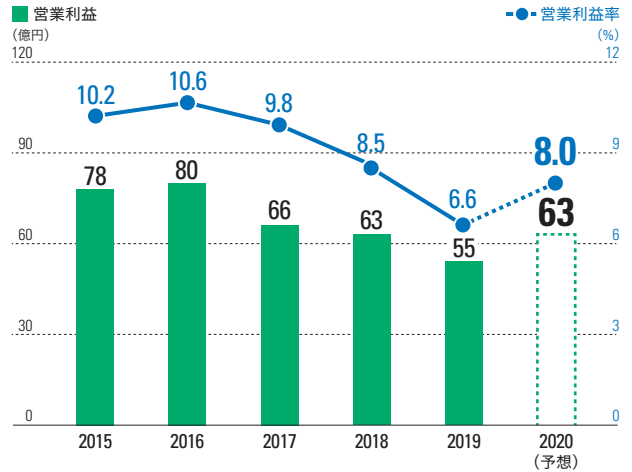
## 受注高・売上高

持続的な成長で売上高は過去最高を達成



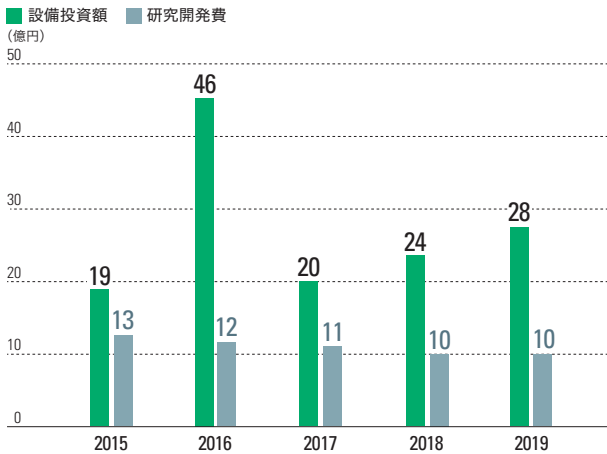
## 営業利益・営業利益率

10%以上の営業利益率を目指す



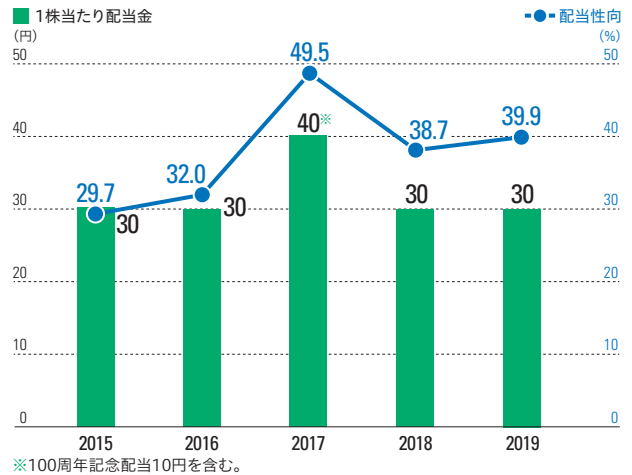
## 設備投資額・研究開発費

成長投資の継続



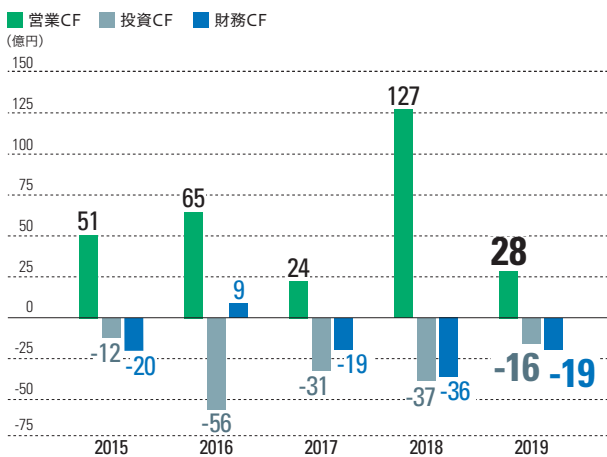
## 1株当たり配当金・配当性向

安定的に30%以上の連結配当性向を継続



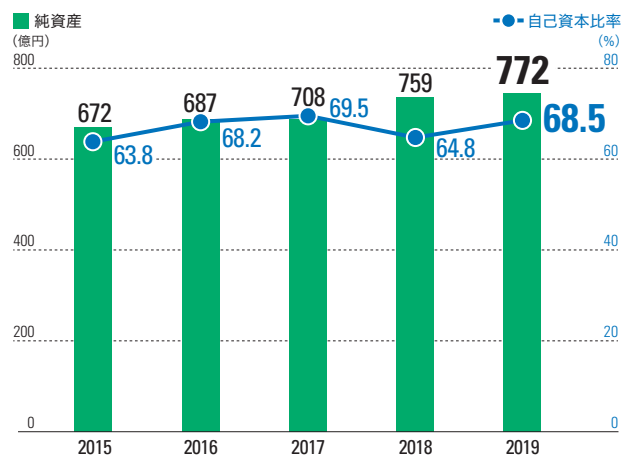
## キャッシュ・フロー (CF)

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  
7,900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。

\*サーボタンデムラインの場合

## 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
- 搬送ロボット
- コイルフィーダー
- 中間搬送装置
- ディスタックフィーダー
- 金型交換装置
- ほか
- ほか



### サービス

主なサービス

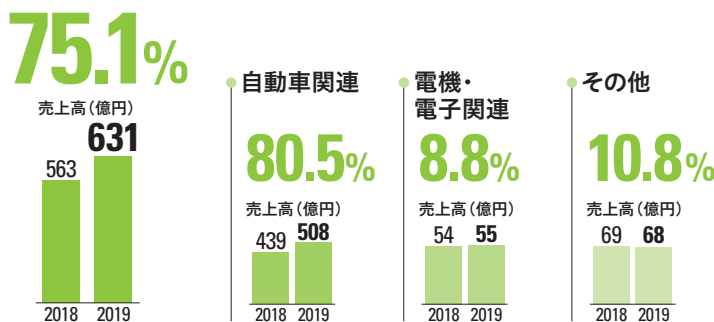
- レトロフィット
- プレス点検
- オーバーホール
- 移設工事
- 予防保全



## 事業区分別・プレス機械市場別売上高

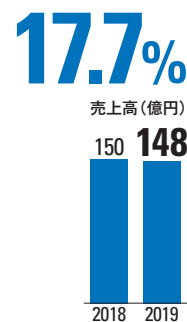
### プレス機械

売上高構成比



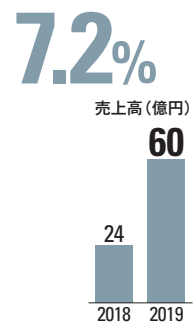
### サービス(プレス機械関連)

売上高構成比



### その他

売上高構成比



中期経営計画“AIDAプラン523”における事業区分別売上高(2019年3月期)

	金額(億円)	構成比
● プレス機械	523	62.3%
● 自動機(FA)	122	14.6%
● サービス	194	23.1%
合計	840	100.0%

## 経営環境は厳しさを増す中、 自動車産業における100年に一度の大変革をチャンスと捉え 新たな成長の礎を築いてまいります。



代表取締役会長兼社長 (CEO) **会田 仁一**

**Q** 2019年3月期(当期)の  
連結業績についてお聞かせください。

**A** 昨年度受注案件の工事が進み  
過去最高の売上高を記録した一方、  
特殊要因が重なり減益となりました。

先進国・新興国ともに景気の減速傾向が鮮明となり、貿易摩擦、イギリスのEU離脱問題等、先行きの不透明感が増す中、自動車産業を中心とした当社グループの顧客は設備投資に慎重になっています。

このような状況のもと、中期経営計画の2年目である2019年3月期を終え、当社グループの受注高は、前期比9.0%減の756億円となりました。売上高は、昨年度受注した案件の工事が進み自動車関連向けプレス機械の売上が増加したことや、株式会社REJの新規連結効果等により、前期比13.8%増の840億円となり、過去最高となりました。

一方で、営業利益については、増収効果はあったものの、原材料費・外注加工費増加に加え特殊仕様対応コストの一時的な増加に起因する原価率の上昇等によって、前期比11.9%減の55億円となりました。経常利益は、為替差損益の改善等があったものの前期比0.8%減の58億円、親会社株主に帰属する当期純利益は前期比3.2%減の46億円となりました。

**Q** 今後の成長戦略についてお聞かせください。

**A** 自動車の電動化・自動運転化・  
軽量化の流れを  
新たなチャンスと捉え、  
重点施策を着実に推進していきます。

当社グループの重要マーケットである自動車業界では、リーマンショック以降続いた積極的な設備投資が数年前から鈍化してきています。そのような中、競合他社との競争は

ますます激しさを増し、プレス製品の収益性は年々低下してきています。さらに、原材料費や外注加工費等の高騰を受けて、収益環境は非常に厳しい状況にあります。

一方で、自動車産業は「電動化」や「自動運転化」といった100年に一度の大きな変革期を迎えており、当社グループにとって新たなビジネスチャンスが生まれていることも事実です。

当社グループは、2018年3月期にスタートした中期経営計画において、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人財育成・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が、このような事業環境の変化を踏まえ、当経営計画の最終年度となる2020年3月期は、次の施策に重点的に取り組んでいきます。

## 市場・顧客開拓

自動車産業においては、ガソリン車からEV等の電動車への転換が進行する中、ベンチャー企業を含む異業種からの参入が増えています。たとえば、当社が2018年3月期にタンデムラインを受注したFMCバイトンは電気自動車のベンチャー企業です。当社グループはこういった異業種の動向にもアンテナを張り、従来とは異なる新たな顧客層を開拓していきます。

また、自動車部品サプライヤー各社が、駆動用モーターやバッテリーへシフトする動きも起こっています。こうしたお客様のニーズの変化を踏まえた提案を強化し、駆動用モーター部品生産用の高速プレスや、バッテリー部品・セパレーター生産用の精密成形プレス(UL)等、当社ならではの高付加価値な製品の拡販に取り組んでいきます。

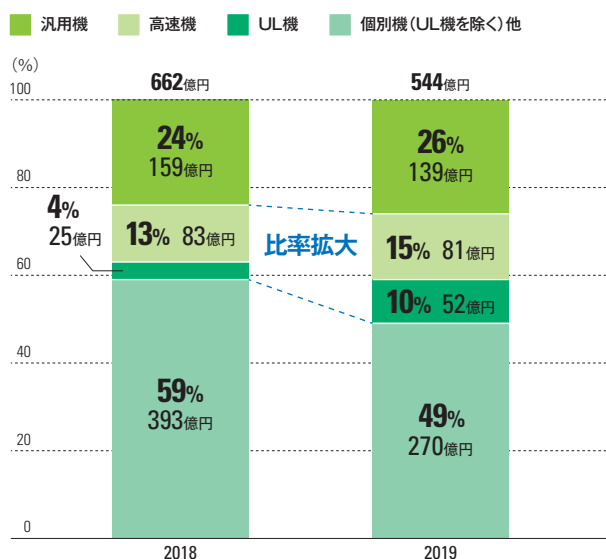
## 商品競争力向上

自動車の「電動化」の進行に伴い需要が高まっている高速プレスや精密プレスについては、精度と生産性のさらなる向上を目指して改良を加えていきます。また、自動車の「軽量化」への対応としては、サーボプレスを活用したアルミ合金部品の生産システムや、超ハイテン材のプレス成形システムの実用化に向けた開発を進めていきます。

さらに、磁気吸着ができないアルミ材の搬送について、当

社は前期に、吸引式高速搬送装置を独自で開発しましたが、この改良と早期商品化にも注力していきます。このような商品差別化で競争力向上を図り、収益力改善に繋がってきたいと考えています。

プレス事業 機種別受注高構成比 (3月31日に終了の事業年度)



## 重点事業強化

プレス製品の収益性が低下する中で、収益性の高いサービス事業の強化は最も重要な課題の一つです。当社グループはここ10年間の成長でプレス機械の納入実績を大きく伸ばしましたが、今後は、これら納入済のプレス機械のアフターケアにしっかりと取り組まなければなりません。その一環として、近代化やオーバーホール業務拡大を企図した名古屋サービス工場が2018年9月に稼働を開始しました。地元協力会社との連携を強化しながら、近代化・オーバーホール案件の受注を積み上げていきたいと考えています。今後は他のサービス拠点にも同様のコンセプトの工場を建設し業務の拡大を図っていきます。また、予防保全強化に向け、部品交換時期の「見える化」やIoT技術の活用も進めていきます。

自動機については、先に述べたアルミ搬送機の改良と商品化に注力するとともに、他の分野でも自動化製品の開発を強化します。また、2018年3月期に子会社化した株式会社REJと連携を深め、近代化も含めたプレス周辺自動機的设计や制御装置製作、サーボドライバ等の開発に取り組んでいきます。



## グローバル業務体制高度化

需要の増えている高速プレスや精密プレスについて、海外生産拠点での関連部品製造を拡大し、増産に対応していきます。また、当社はこれまで、グローバル規模の業務管理体制を強化していくために、ERPシステムの高度化に取り組んできましたが、来期は特に生産管理分野の抜本的な改良により、業務効率化と受注案件ごとの進捗管理の強化を図ります。さらに、海外生産拠点の内製率向上、操業率の管理強化、設計部門のグローバル共同体制整備等にも継続して取り組みます。

## 人財育成・開発

引き続き、本社主導による海外現地従業員教育に注力し、海外生産拠点の従業員の技能向上を目指していきます。特に2020年3月期は、高速プレスや精密プレスの海外生産拡大を念頭に、同分野のOJTに注力します。また、時間外労働管理の徹底、健康・安全対策の強化、職務等級制度高度化による処遇見直し等、「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、「商品競争力向上」で掲げた諸施策に取り組んでいきます。また、成長投資に関しては、2018年3月期から駆動用モーター部品製造用の高速プレスの増産

体制構築を進めています。2019年1月に設備導入が完了した津久井工場については、2020年3月期に自動倉庫導入や人財強化により生産効率を上げ、従来の1.5倍以上の生産能力拡大を目指します。さらに、マレーシア工場については既に高速プレス増産に向けた増築に着手しており、2020年3月期中に完成予定です。今後は同工場の稼働率アップによりアジア地域への供給を拡大していきます。

**Q** 2020年3月期(来期)の見通しと株主還元方針についてお聞かせください。

**A** 事業ポートフォリオと製品ミックスの改善を進め、さらなる収益率改善を図るとともに、株主還元の充実に努めてまいります。

2020年3月期は、自動車産業における設備投資鈍化を背景に、受注高については前期比4.4%増の790億円を見込んでいます。売上高は前期に過去最高を記録した反動もあり前期比6.0%減の790億円を予想していますが、営業利益については、特殊仕様対応コストが剥落するとともに、製品ミックスの改善、プレス案件の採算改善の成果が現れる見込みで、前期比14.2%増の63億円を予想しています。

「AIDAプラン523」における事業区分別の売上高について

## 中期経営計画 2018年3月期～2020年3月期

### 基本戦略

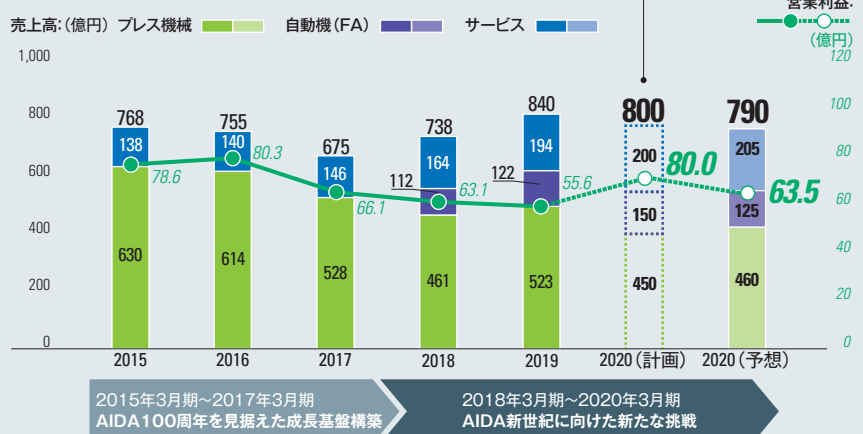
AIDA新世紀に向けた新たな挑戦

### 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”



中期経営計画「AIDAプラン523」における事業区分別売上高推移

(百万円)

	2018年3月期		2019年3月期		2020年3月期(予想)	
	金額	構成比	金額	構成比	金額	構成比
プレス機械	46,166	62.5%	52,361	62.3%	46,000	58.0%
自動機(FA)	11,229	15.2%	12,258	14.6%	12,500	16.0%
サービス	16,460	22.3%	19,462	23.1%	20,500	26.0%
合計	73,856	100.0%	84,082	100.0%	79,000	100.0%

では、プレスは460億円、自動機(FA)は125億円、サービスは205億円と構成比は58%、16%、26%となる見込みで、「AIDAプラン523」で掲げている売上比率「プレス=5、自動機(FA)=2、サービス=3」に向けて、重点事業強化は着実に進行しています。

依然として製品ミックスの改善、事業ポートフォリオの改善は途上にあり、当計画期間中に目標とする営業利益率10%を達成することは困難であると認識していますが、引き続き中期経営計画における重点施策を着実に遂行することで収益率を改善し、来期以降にこれを達成することを目指してまいります。

株主の皆さまへの還元については、中期経営計画を通じて連結配当性向30%以上を確保するという基本方針に沿って実行しています。当期は、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39.9%)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39.8%)を計画しています。

加えて、さらなる株主還元の拡充を図るため、2019年3月に自己株式の消却を実施し、6月には新たに約20億円の自己株式の取得及び消却を決定しました。今後も引き続き、経営基盤の安定性と将来の成長投資に備えた資金確保を念頭に置きつつ、株主還元の充実に努めていきます。

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新たな成長基盤を構築すべく、引き続き6つの重点施策を着実に遂行してまいります。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。

2019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

- プレス機械 ..... 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

- 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

- プレス機械のサーボ化推進
- プレス機械の標準化
- 新素材対応強化

重点事業強化

- 自動機(FA)事業
- サービス事業

グローバル業務体制高度化

- 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

- 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

- 研究開発
- 成長投資

## トータルサポートで お客さまの価値創造を支えています。

### 成形システムビルダとして プレス機械の開発・製造からアフターサービスまで一貫して提供

当社は、プレス成形システムの総合メーカーとして世界中のお客さまに信頼されるトップブランドを確立しています。世界初のダイレクト駆動式サーボプレスに代表される優れた技術力・商品開発力を核に、生産ライン全体を見据えたトータルソリューションと製品納入後の継続的なサポートを提供しています。

#### 研究開発

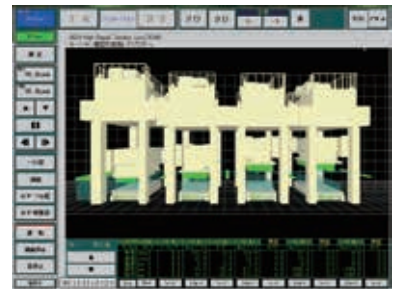
### 付加価値の高い商品の開発を通じて、 お客さまの生産現場に革新をもたらします。

当社グループの開発拠点である本社・開発本部を中心に、「基幹商品の強化」「基盤技術の確立」「次世代主力製品開発」を基本方針として、時代の変化を捉えた継続的な研究開発に取り組んでいます。

- スチール以外の素材を対象とした加工方法の研究を行っています。例えば自動車軽量化の一翼を担うアルミ材に関しては、金属組織が微細であるアルミ半凝固材を用いてサーボプレスで加圧する新工法の研究を進めています。より薄くて強度が高く、欠陥の少ないアルミ部品の成形が可能になるとともに、部品の形状の自由度や精度を高めることにも繋がります。
- より一層の生産性向上を目指して、サーボプレスと搬送装置の同期制御を最適化するためのシミュレーション技術にも注力しています。
- 大型UL機の新シリーズや、高速多関節搬送装置、非磁性体対応大型ディスクフィーダ等の新製品開発のほか、プレス機械用モーターシステム、軽量化素材に対応する成形システム、IoTシステムといった生産ライン全体の進化に貢献する新技術開発を推進しています。これらの取組みにより、お客さまが真に必要なとする成形システムを的確に具現化していきます。



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



ADMS  
(AIDA Digital Motion System)画面

研究開発

設計

部品加工

組立

搬入据付

システム化

運転調整

#### 生産(加工・組立・据付)

### モノづくりへの“こだわり”を追求しています。

当社が生産するプレスシステムの高い品質を支えているのは、妥協を許さないモノづくりへの“こだわり”です。

例えば、ハイテン材のような強度が高い材料の加工時には、プレス機械そのものにかかる負荷も非常に大きくなります。そのため、モノづくりの工程で溶接後のフレームを数日間焼鈍処理<sup>※1</sup>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「ハンマーピーニング<sup>※2</sup>」という特殊加工を施しています。

お客さまにプレス機械を長く使っていただくことに重点を置き、当社が誇る業界随一の高剛性・高精度・高品質を、100年以上の歴史を超えて伝承しています。その“こだわり”が、今やグローバル生産体制を根底から支える大きな力となっています。

※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

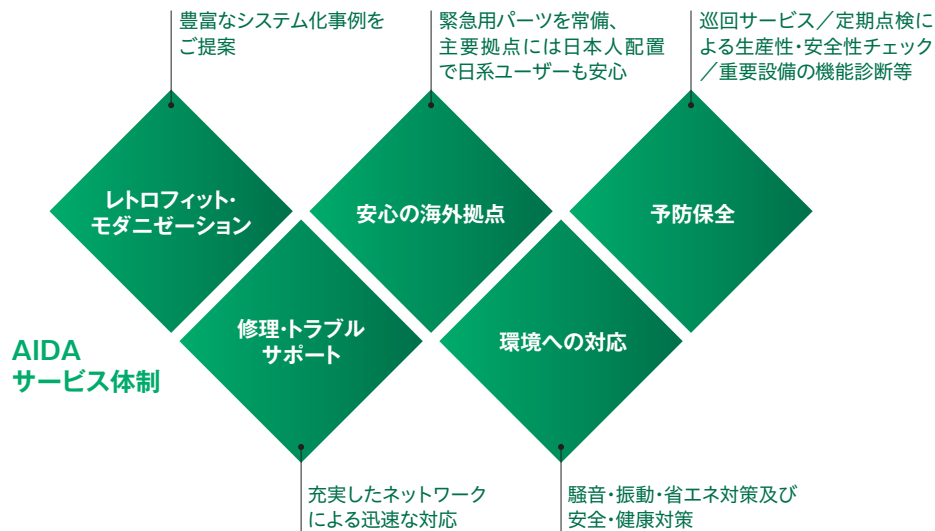


## 保守・近代化

### 納入後の継続的な技術サポートを通じて お客さまの生産現場を支え続けます。

当社は、世界中のお客さまに当社製品を安心して長くお使いいただけるよう、世界各地にサービスネットワークを設けています。世界5極の生産工場を中心に豊富な部品ストックを保有するとともに、突発的な事故等の緊急時はもちろん、海外移設後のアフターフォローについても、現地スタッフが迅速に対応します。

また、当社製品は強固な基本設計を持ち、過去に導入した機械もレトロフィット(近代化)工事(p.22)で性能を向上させることで、再び高いパフォーマンスを発揮させることができます。これによりお客さまの既存設備の価値向上のほか、コスト削減にも貢献しています。



生産立上支援

保守点検

更新作業

レトロフィット工事

オーバーホール

移設作業

### グローバル人材の育成 —世界での「アイダDNA」の共有

当社は、人材が最大の経営資源であると考え、従業員一人ひとりが高い専門性を持つことを目指した人材育成に努めています。そのため、各種技能検定等、国家資格の取得者に対する報奨金制度や、発明考案・開発アイデアに対する奨励金制度を通じ、技能向上や発明を奨励しているほか、国籍、性別、年齢、雇用形態の違い、障害の有無等を問わず、さまざまな国や地域で有能な人材を受け入れる企業風土を確立しています。

一方、海外事業の拡大やグローバル化が進む中でも、アイダの優れた技術と品質を世界各国で均一に提供することが求められています。日本から指導員が海外各拠点へ赴き、技術の伝承を行うのはもちろん、海外拠点で採用した人材を日本で教育し戦力化して海外拠点に再配置する等、長きにわたって培われた「アイダDNA」をグローバルベースで根付かせる取組みを強化しています。



# 豊富な実績を活かして 顧客満足度の向上を実現します。

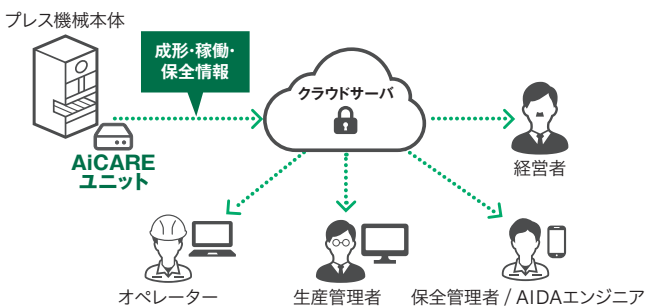
## ◆ 予防保全

保全(メンテナンス)とは、点検により機械の状態を把握し、保守によりその機械本来の性能を維持することです。故障の兆候をいち早く発見し、大事に至る前に調整及び補修を行うことで、プレス機械の突発停止を防ぎます。

故障が発生した後に原因究明と部品交換を行う対処方法に比べて、保全を徹底することで、生産工程のロスタイム及び余分なコストを最小限に抑えることができます。加えて、長期間の安定した工場稼働を可能にし、順調な生産計画を実現するとともに、お客さまの安定生産が、そのお取引先からの評価向上につながります。予防保全の呼びかけは、お客さまにとって極めて重要で、プレス機械メーカーとしての使命であると当社は考えています。



## 独自のIoTシステム「AiCARE(アイケア)」を提案



当社のIoTシステム「AiCARE(アイケア)」は、プレス機械に装着されたセンサーデバイスを通じて、プレス機械の運転状態、生産数、稼働時間、各部の温度、異常コード等をモニタリングし、プレス機械の稼働状況を可視化して分析することができます。また、使用している部品の寿命を監視し、交換時期に達したら保全管理者にメールで注意喚起する警告機能を備える等、より綿密かつ柔軟な生産管理に貢献します。

## ◆ プレス点検

プレス機械の安全チェックを目的として、年1回の特定自主検査が法令により定められています。しかし、さらに長期的な視点を踏まえて予防保全を行うために、+αの診断も行うことが重要です。

当社のプレメンテナンチェックは、一般の特定自主検査とは異なり、安全装置の正常作動の確認のみならず、機械の精度や健康状況のチェックも見据えて実施します。プレス機械メーカーとしての技術力はもちろん、周辺技術も含めた付属装置や加工方法への豊富なノウハウ・実績をもとに、部品の状態から、電気機器や空圧・油圧系統、潤滑油系統の機器・配管状況に至るまで、幅広く点検を行っています。さらに、日常の点検作業にあたりお客さまが気をつけるべきことや、メンテナンスのポイントをアドバイスする等、保守ご担当者さまとともに予防保全に取り組んでいます。



## 名古屋サービス工場の稼働開始。製造機能を拡充した新しいサービス体制を構築。

2018年9月、名古屋サービス工場に製造機能を持つ新たなサービス体制を構築しました。従来のサービ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中古機の買取や展示販売に加え、メンテナンスセミナー・各種勉強会等の開催も予定しています。

また、近代化的な自動倉庫も導入し、サービスパーツの品揃えを拡充しました。これまでの実績・経験を踏まえ、要請の多い部品をストックしており、納入から年月が経ったプレス機械についても図面を基に推奨部品を選定する等、緊急時に最短で対応できる体制が整いました。今後は他の地域においても同様のコンセプトの工場を建設し、サービス事業強化に向け、サービス工場の機能拡充を進めてまいります。



名古屋サービス工場



ストック用の自動倉庫



## ◆ オーバーホール・レトロフィット

長期間稼働したプレス機械には、駆動力や加圧力の伝達機構に隙間が発生してしまいます。これは、回転・摺動※1・揺動※2等の動作によって、相互に可動する部品が摩耗・変形して当初の寸法精度を失い、相対隙間が増大するためです。

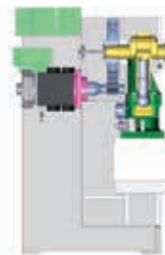
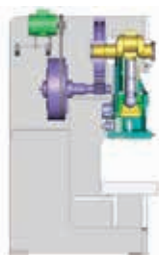
このような部品を修正・交換するオーバーホールによって、精度を復元し、プレス機械の寿命を延ばすことができます。加えて、精度や性能の改善、新たな機能の追加、最新装置への交換等を行うレトロフィットも提案しています。既に製造中止となった古い電装品を、レトロフィットによって最新装置に置換し、プレス機械の生産性を向上させることができます。

さらに、材料供給装置、搬送ロボット等の自動化装置の開発・設計・製造を行うグループ会社や、成形加工技術の研究部門において蓄積された専門的な周辺技術・ノウハウを活用して、プレス機械本体のみならず、生産システム全体に対応した最適なレトロフィットを提案しています。

※1 すべらせながら動かすこと。  
 ※2 揺り動かすこと。



**事例1 トランスファー装置をメカ駆動からサーボモーター駆動へ**  
 上限速度はSPM25 (min<sup>-1</sup>)から30 (min<sup>-1</sup>)にアップし、段替え時間は28%短縮した。



**事例2 プレス機械をメカ駆動(フライホイール)から低速・高トルクサーボモーター駆動へ**

スライドの速度やモーション設定が自由にできるようになり、生産性、成形性、金型寿命が向上したほか、電力回生機能による省エネルギー化を実現した。

## ◆ 移設工事

当社は、世界各国への豊富な移設実績を有しています。加圧能力数十トンから数千トン級まで幅広いプレス機械の移設のほか、複数台のロボットラインやタンデムライン等の大規模移設も数多く手掛けています。さらに、現地規格対応や通関業務等の煩雑な業務も迅速に対応。移設後も、現地法人と世界5極の生産拠点からの万全のサポートを提供しています。

当社の移設サービスにおいては、解体作業時に確実なメンテナンスを実施するほか、プレス機械の精度維持に十分に配慮した運搬や、移設後のスムーズな生産立ち上げ支援等、プレス機械メーカーとしてきめ細かいフォロー体制を確保しています。すべての工程を当社が担うことで、複数業者発注に伴うコスト低減も可能となります。



海上輸送に加え、通関業務もアイダが行う



現地運搬作業



現地据付作業  
 この後、移設後のアフターサービスも行っている

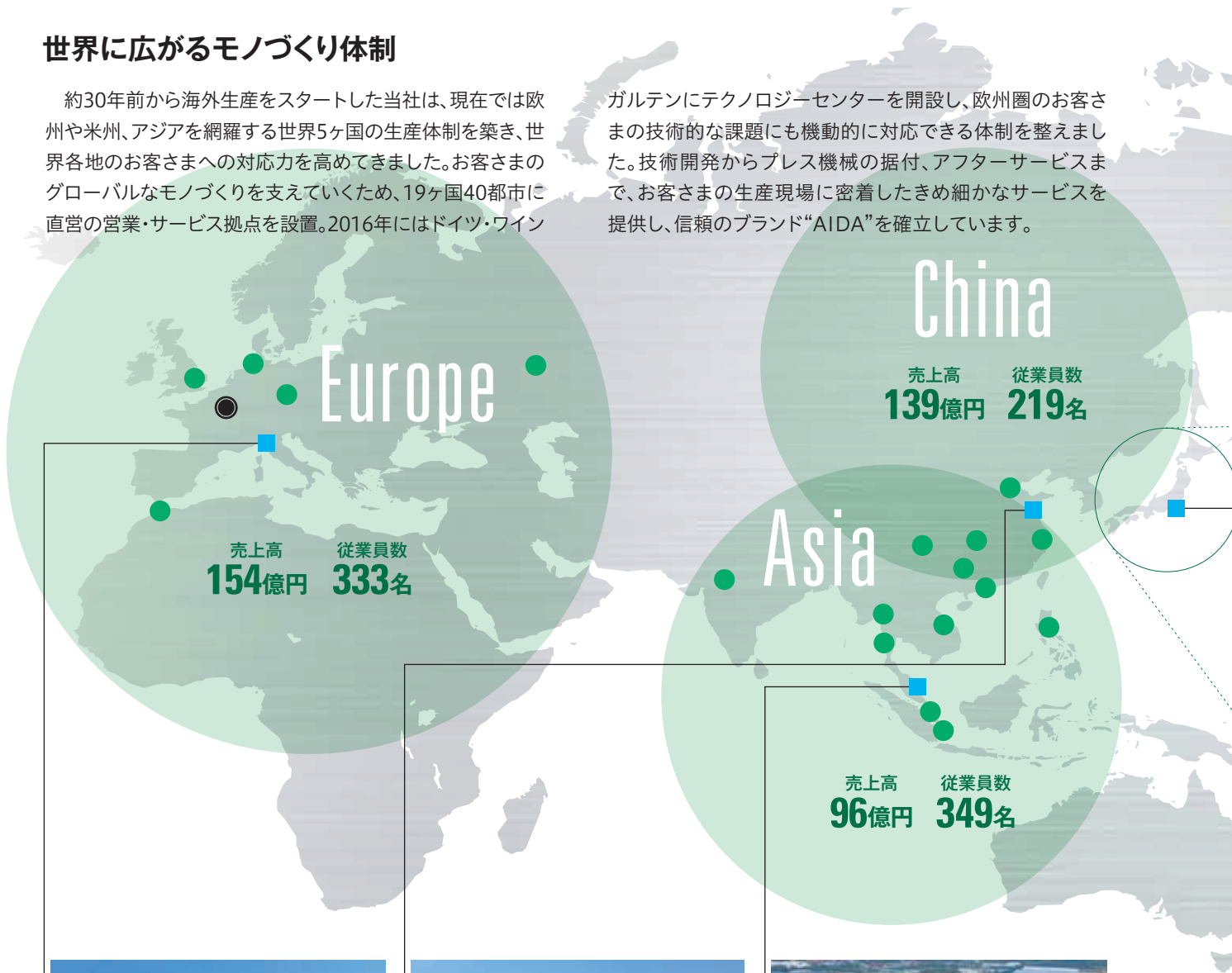


# 営業・サービス体制と最適生産体制を 世界5極で展開しています。

## 世界に広がるモノづくり体制

約30年前から海外生産をスタートした当社は、現在では欧州や米州、アジアを網羅する世界5ヶ国の生産体制を築き、世界各地のお客さまへの対応力を高めてきました。お客さまのグローバルなモノづくりを支えていくため、19ヶ国40都市に直営の営業・サービス拠点を設置。2016年にはドイツ・ワイン

ガルテンにテクノロジーセンターを開設し、欧州圏のお客さまの技術的な課題にも機動的に対応できる体制を整えました。技術開発からプレス機械の据付、アフターサービスまで、お客さまの生産現場に密着したきめ細かなサービスを提供し、信頼のブランド“AIDA”を確立しています。



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: 24,000㎡

### 中国

敷地面積: 67,000㎡ 建築面積: 30,000㎡

### マレーシア

敷地面積: 72,000㎡ 建築面積: 29,000㎡

※ 売上高はセグメント間取引高の消去前の額  
※ 敷地面積及び建築面積は千㎡未満切捨表示



アイダエンジニアリング株式会社(本社)

### 日本

敷地面積:182,000㎡ 建築面積:82,000㎡



株式会社アクセス

「おくる」「はこぶ」「動かす」技術を通して、お客様の生産プロセスに最適な自動化システムを提案



Remarkable Engineering Company, Japan

株式会社REJ

卓越した制御技術で、自動車産業ほか各種オートメーション製品のシステムドライブソリューションを提供



AIDA AMERICA CORP.

### アメリカ

敷地面積:155,000㎡ 建築面積:16,000㎡

# Japan

売上高 **512億円** 従業員数 **1,095名**

# Americas

売上高 **166億円** 従業員数 **206名**

- 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

#### 生産拠点間で連携し、世界規模での現地最適生産を実現する

モノづくりのボーダレス化が進み、当社の設備を必要とするお客さまは世界中に広がっています。世界規模での最適生産を目指していくうえで、需要地の近くで製品を生産することは、調達・輸送コスト低減や工期短縮を実現することに繋がり大きなメリットとなります。当社の日本、中国、マレーシア、アメリカ、イタリアの生産拠点は、緊密に連携

して生産分担を行うとともに、日本国内と同一仕様の生産設備を海外工場にも導入することで、プログラムや治工具の共通化・標準化を進めています。さらに、グループ会社が据付・総合運転まで行うことにより、安定した高い稼働品質を維持しています。

# 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3名(全員独立役員)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な事項の審議・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

2019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。

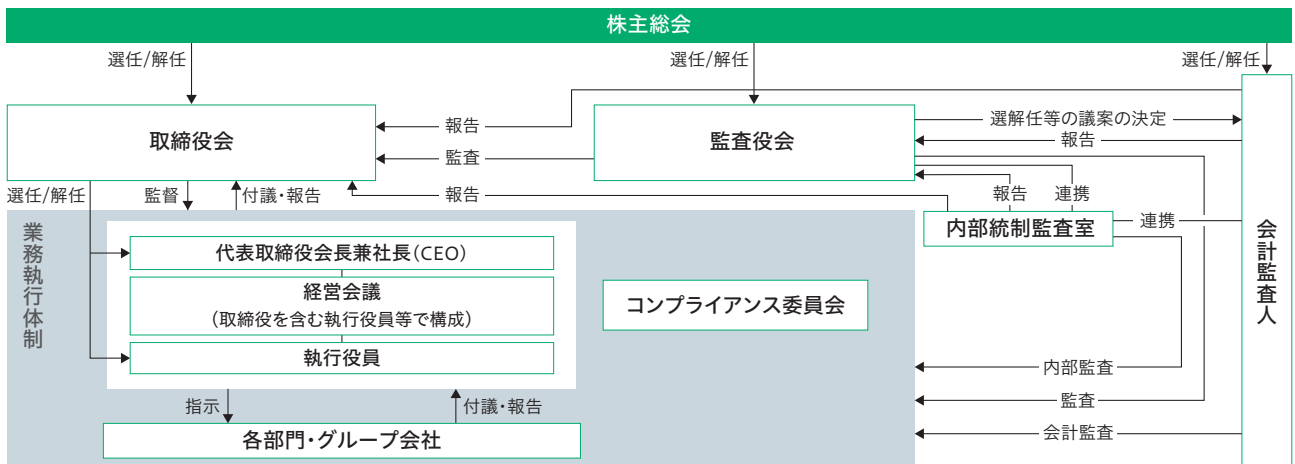
役員区分	対象員数(名)	報酬等の種類別の総額(百万円)			株式報酬	報酬等の総額(百万円)
		金銭による報酬	基本報酬			
		基本報酬	業績連動賞与	小計		
取締役 (社外取締役を除く)	6	130	86	216	33	249
社外取締役	2	17	-	17	-	17
監査役 (全員社外監査役)	3	27	-	27	-	27

※上記の報酬等の額は、2018年6月27日開催の当社第83回定時株主総会終結の時をもって退任した取締役1名分を含んでおります。

### 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。2019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(2019年6月27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12回、経営会議を22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、社内で使用されるパソコンについては、ウイルス・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

2019年6月27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)アクセス代表取締役会長 (現任)



取締役 専務執行役員

### 鈴木 利彦

2011年 当社入社  
2015年 取締役 (現任)  
2017年 日本リライアンス (株) (現 (株) RE J)  
代表取締役会長 (現任)  
2018年 専務執行役員 (現任)  
営業・サービス本部長 (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)  
会田工程技術有限公司 董事長 (現任)  
2015年 会田鍛冶机床有限公司 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 専務  
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) (現アステリア (株)) 取締役 (現任)  
(株)ミロク情報サービス 取締役 (現任)  
2019年 (株)ZUU 取締役 (現任)



取締役 (社外) (独立役員)

### 牧野 二郎

1974年 (株) 牧野フリス製作所 取締役  
1978年 同社常務取締役  
1979年 同社専務取締役  
1985年 同社代表取締役社長  
1997年 社団法人 (現一般社団法人)  
日本工作機械工業会 副会長  
2006年 東京応化工業 (株) 取締役  
2019年 当社取締役 (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  
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12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12回すべてに出席しました。

#### 牧野 二郎

長年にわたり株式会社牧野フライス製作所の代表取締役を務めたことによる工作機械ビジネスに関する知見と、上場企業の経営者としての豊富な経験に基づき、客観的な視点から、当社の経営上有用な助言・提言をいただくことを期待し、2019年6月に当社の社外取締役として選任しています。

### 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12回及び監査役会10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12回及び監査役会10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12回及び監査役会10回のすべてに出席しました。

### 社外取締役からのメッセージ



取締役(社外)(独立役員)

#### 大磯 公男

当社では早い時期から複数社外役員体制を導入しており、現在は、取締役8名中、社外取締役が3名、監査役は常勤監査役も含め3名とも社外監査役という体制です。

当社の社長、副社長をはじめとする経営陣幹部は、社外役員に対して情報の開示を心掛け、社外役員の意見に真剣に耳を傾ける体制を整えてきています。社外役員は取締役会だけでなく、取締役・執行役員等で構成される月2回の経営会議にも出席し、報告を受けるとともに意見を述べています。さらに年2回開催される海外関連会社も交えた全社の事業計画審議会にも参加して、企業グループ全体の経営状況の把握に努めています。また、6名の社外役員は常勤監査役を中心として、社外役員連絡会を随時開催し、常に情報と認識の共有化に努めており、その結果、適切な意見表明が可能となっています。

当社は日本・中国・マレーシア・アメリカ・イタリアに製造拠点を展開し、製品の半数を日本以外の国々に納入しているグローバル企業であり、また、プレス機械という長期にわたって使用される製品を提供していることから、言うまでもなく、コーポレート・ガバナンスの強化は極めて重要です。私は、さまざまな知見と経験を持つ他の社外役員とともに、独立社外役員として今後とも当社の健全な発展・成長に寄与すべく職務を全うする所存です。



## 環境・省エネへの取組み

当社は、環境保全管理活動の推進を図ることを目的として「アイダ環境方針」を定めています。

中期経営計画においては「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」というビジョンを掲げ、環境負荷の低減とともに、環境性能・省エネ性の高い製品の開発にも取り組み、さらなる成長を目指しています。

### 環境マネジメント

#### ● 環境方針

アイダエンジニアリング株式会社は、「人と技術のハーモニー」を合言葉に人にやさしい環境づくりと成形加工分野におけるオリジナル・テクノロジーの追求に挑戦する中で、地球環境の保全が人類共通の最重要課題の一つであることを認識して、プレス機械及び自動化装置、付属装置の設計・製造・販売等の事業活動を行う面で環境保全に配慮する風土を確立し行動する。

- 環境管理システムの継続的改善を通して環境負荷の低減を図り、また環境目的、目標を見直して環境管理活動の推進を図る。
- 法律・条例・受入を決めたその他の要求事項を遵守し環境保全に取り組む。
- 自然環境の破壊、汚染の未然防止のために、以下の事項について技術的・経済的に可能な範囲で推進し、地球環境への負荷低減に努める。
  - 省資源・省エネルギーの推進を図る。
  - 廃棄物の削除とリサイクルの推進を図る。
  - 有害物質の排出を最低限とする。また、有害性の低い物質への転換を図る。
  - 環境に影響を与える恐れのある施設・設備・工程等の管理の徹底を図る。
  - 油漏れ対策（油一滴管理）に取り組み、水質及び土壌汚染の防止を図る。
- 全社員が環境方針を理解し環境に関する意識の高揚を図り、環境改善と保全の実践に努める。また、協力会社に対しても環境方針を伝え、環境改善と保全の理解と協力を要請する。

### 環境管理体制(略図)

当社は社長を最高責任者とし、各部門から選任された委員で構成する環境管理体制を整備し、社内全体で効率的な環境保全活動を推進しています。



### 環境目的・目標

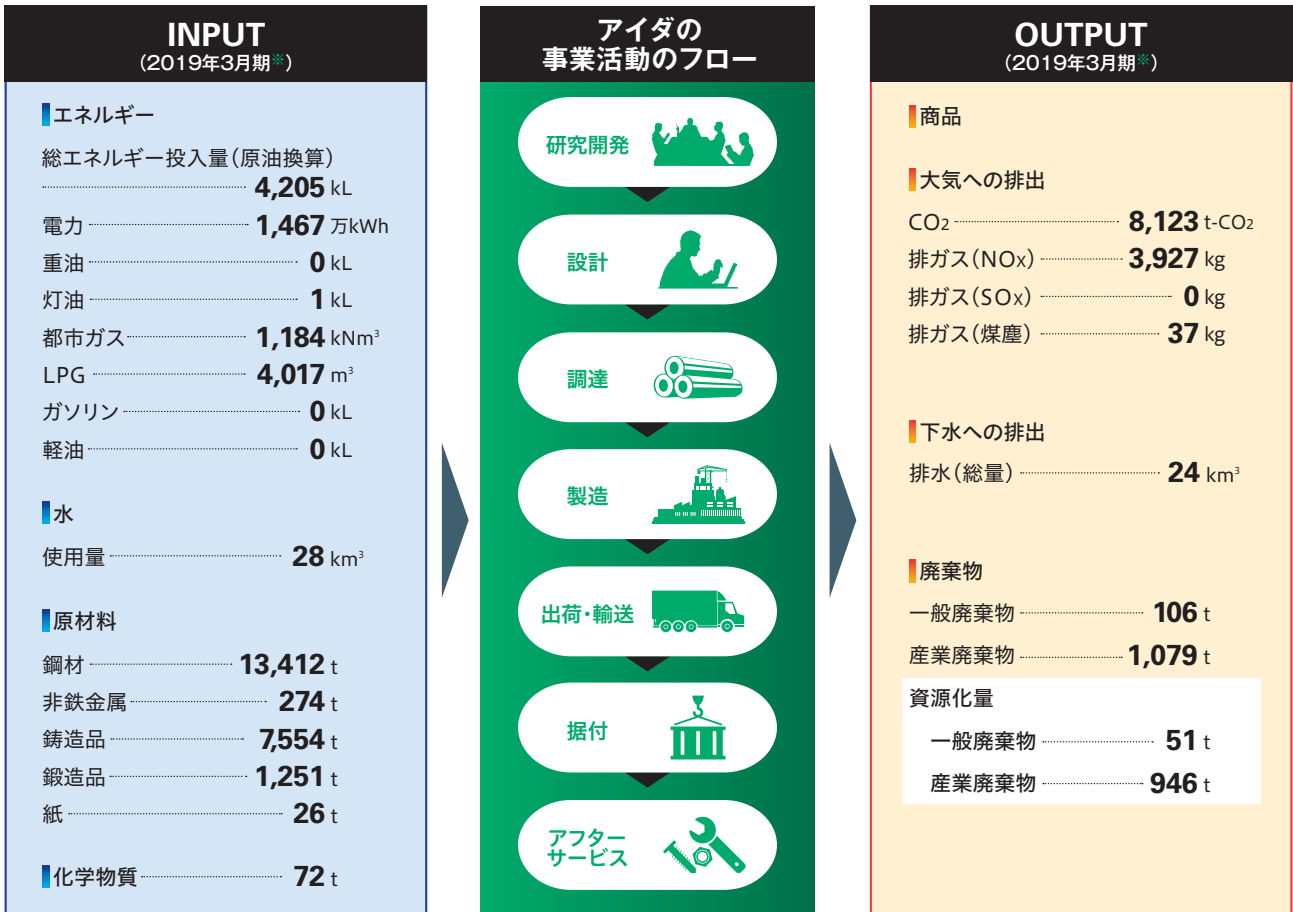
当社では、環境方針に基づき法令及びその他の要求事項、環境に著しい影響を及ぼす要因等を考慮し、環境目標を設定しています。

環境目的	2019年3月期 目標	2019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:1,185t、目標達成 ● 産業廃棄物資源化率:88%、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 <sub>2</sub> 排出量(原単位換算):37.0t-CO <sub>2</sub> /億円(生産高)以下	● エネルギー総使用量(原油換算):4,205kL、目標達成 ● CO <sub>2</sub> 排出量:26.1t-CO <sub>2</sub> /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 ● 環境負荷軽減対策の各種取組み	● グリーン調達の実施と記録管理:良好 ● 相模2-1工場、4棟クレーンの照明をLED化 ● 機械加工油内異物除去の遠心分離濾過装置を導入 ● 顧客からの環境ニーズを収集 ● 環境改善に繋がる近代化案件の受注促進 ● 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	● 製品付属機器の廃棄に関する取扱説明書の記述を検証 ● 機械使用時の環境影響物質の排出量、使用量の抑制 ● サーボ制御装置の高集積化による部材削減 ● 大型プレスの使用サーボモーター数の削減による省資源化 ● サーボモーターのロータ構造変更によるモーター性能向上 ● 搬送装置クロスバーの構造改良による部材削減

※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

当社は、事業活動におけるエネルギーなどの投入物 (INPUT) や環境負荷実績 (OUTPUT) を定量的に把握し、環境データを充実させるとともに、社員の環境意識向上も図りつつ、環境に配慮した事業活動に取り組んでいます。



※2019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)

## 効率的なエネルギー使用 — 自社事業の環境負荷低減に向けて

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、発電で発生する廃熱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施設外観

## 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

	2010	2011	2012	2013
<b>受注高、売上高、利益(損失)の推移</b>				
受注高	¥ 33,403	¥ 47,924	¥ 58,021	¥ 73,033
売上高	34,898	40,989	52,240	57,812
売上原価	32,313	33,343	42,589	46,393
販売費及び一般管理費	8,114	6,180	7,424	7,657
営業利益(損失)	(5,529)	1,466	2,225	3,760
税金等調整前当期純利益(損失)	(8,945)	1,098	2,927	4,019
法人税等	3,144	(134)	79	211
親会社株主に帰属する当期純利益(純損失)	(12,090)	1,232	2,847	3,808

### 収益性の指標

売上高営業利益率	(15.8)%	3.6%	4.3%	6.5%
----------	---------	------	------	------

### 総資産、純資産及び有利子負債の推移

総資産	¥ 63,867	¥ 67,342	¥ 71,300	¥ 82,118
純資産	45,706	45,221	47,476	52,990
有利子負債	1,124	1,500	2,048	1,500
自己資本比率	71.5%	67.0%	66.5%	64.4%

### 設備投資、減価償却費、研究開発費

設備投資額	¥ 578	¥ 689	¥ 2,667	¥ 1,555
減価償却費	2,684	1,403	1,378	1,362
研究開発費	1,203	1,079	909	1,008

### リターンの指標

自己資本利益率(ROE)	(23.4)%	2.7%	6.2%	7.6%
総資産利益率(ROA)	(17.4)%	1.9%	4.1%	5.0%

### キャッシュ・フロー

営業活動によるキャッシュ・フロー	¥ 4,857	¥ (2,359)	¥ 8,749	¥ 5,938
投資活動によるキャッシュ・フロー	(294)	(1,253)	(1,231)	(1,277)
フリー・キャッシュ・フロー	4,562	(3,613)	7,517	4,660
財務活動によるキャッシュ・フロー	309	(1,029)	35	(1,446)
現金及び現金同等物の期末残高	14,580	9,569	17,129	22,281

	2010	2011	2012	2013
<b>1株当たりデータ</b>				
当期純利益	¥ (189.36)	¥ 19.51	¥ 46.97	¥ 62.74
配当金	5.00	6.00	14.00	19.00
純資産	715.08	745.27	781.58	868.33

### 株式情報(3月31日)

株価	¥ 390	¥ 374	¥ 476	¥ 756
株式時価総額(百万円)	30,867	29,601	37,674	59,835
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)	1,507	1,478	1,566	1,647
---------	-------	-------	-------	-------

※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。  
※税効果会計に関する会計基準を変更したことに伴い、2018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(%)
2014	2015	2016	2017	2018	2019	2018 vs 2019
¥ 76,670	¥ 70,256	¥ 75,474	¥ 62,655	¥ 83,143	¥ 75,694	(9.0)
69,594	76,897	75,529	67,547	73,856	84,082	13.8
54,617	59,650	57,544	51,761	57,926	68,851	18.9
8,656	9,383	9,947	9,168	9,617	9,669	0.5
6,320	7,863	8,037	6,617	6,312	5,561	(11.9)
6,584	8,543	8,329	6,754	6,639	5,785	(12.9)
1,456	2,337	2,546	1,769	1,810	1,092	(39.7)
5,127	6,205	5,782	4,985	4,786	4,634	(3.2)
9.1%	10.2%	10.6%	9.8%	8.5%	6.6%	—
¥ 91,830	¥ 105,126	¥ 100,609	¥ 101,683	¥ 116,108	¥ 111,564	(3.9)
59,655	67,254	68,758	70,834	75,924	77,206	1.7
2,491	1,891	4,663	4,470	4,111	3,991	(2.9)
64.8%	63.8%	68.2%	69.5%	64.8%	68.5%	—
¥ 3,117	¥ 1,958	¥ 4,654	¥ 2,093	¥ 2,434	¥ 2,867	17.8
1,548	1,712	1,995	1,961	2,061	2,142	3.9
1,076	1,345	1,237	1,197	1,036	1,067	3.0
9.1%	9.8%	8.5%	7.2%	6.6%	6.1%	—
5.9%	6.3%	5.6%	4.9%	4.4%	4.1%	—
¥ 5,978	¥ 5,100	¥ 6,596	¥ 2,400	¥ 12,714	¥ 2,821	(77.8)
(3,254)	(1,237)	(5,655)	(3,118)	(3,789)	(1,650)	—
2,723	3,863	941	(718)	8,924	1,171	(86.9)
26	(2,077)	915	(1,954)	(3,668)	(1,956)	—
26,038	29,958	29,524	25,572	31,721	30,633	(3.4)

					単位:円	増減率(%)
2014	2015	2016	2017	2018	2019	2018 vs 2019
¥ 83.95	¥ 100.99	¥ 93.78	¥ 80.82	¥ 77.59	¥ 75.10	(3.2)
25.00	30.00	30.00	40.00	30.00	30.00	0.0
969.35	1,088.96	1,112.51	1,145.74	1,219.02	1,238.41	1.6
¥ 982	¥ 1,380	¥ 978	¥ 988	¥ 1,286	¥ 798	(37.9)
77,722	101,633	72,027	72,763	94,710	57,174	(39.6)
79,147,321	73,647,321	73,647,321	73,647,321	73,647,321	71,647,321	(2.7)
1,728	1,818	1,951	1,950	2,201	2,202	0.0

# 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

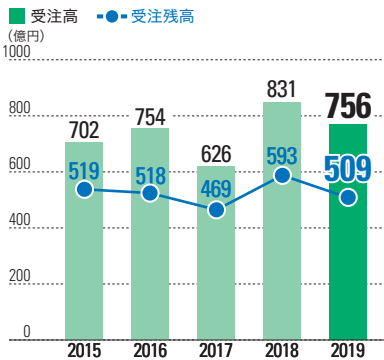
## セグメント情報

事業部門別	2015				2016				2017				2018				単位:百万円 2019		増減率(%) 2018 vs 2019	
	2015		2016		2017		2018		2019		2019		2019		2019		2018 vs 2019			
<b>売上高</b>																				
プレス機械	¥	62,893	¥	61,234	¥	52,711	¥	56,300	¥	63,177								12.2		
サービス		13,803		14,072		14,674		15,082		14,852								(1.5)		
その他		199		222		160		2,474		6,052								144.6		
計	¥	76,897	¥	75,529	¥	67,547	¥	73,856	¥	84,082								13.8		
<b>所在地別</b>																				
<b>売上高</b>																				
日本	¥	45,994	¥	44,041	¥	41,176	¥	46,349	¥	51,263								10.6		
中国*		8,673		12,142		7,920		9,453		13,909								47.1		
アジア*		10,955		9,884		8,055		8,803		9,649								9.6		
米州		24,549		18,985		18,460		18,825		16,625								(11.7)		
欧州		15,098		14,876		12,619		14,669		15,485								5.6		
消去		(28,374)		(24,400)		(20,685)		(24,244)		(22,851)								-		
計	¥	76,897	¥	75,529	¥	67,547	¥	73,856	¥	84,082								13.8		
<b>営業利益</b>																				
日本	¥	4,765	¥	4,967	¥	3,521	¥	3,462	¥	2,431								(29.8)		
中国*		361		773		303		224		723								222.4		
アジア*		1,147		1,540		1,267		1,595		1,398								(12.4)		
米州		1,563		1,375		1,390		1,196		693								(42.0)		
欧州		101		(539)		41		127		4								(96.1)		
消去		(76)		(81)		93		(294)		310								-		
計	¥	7,863	¥	8,037	¥	6,617	¥	6,312	¥	5,561								(11.9)		

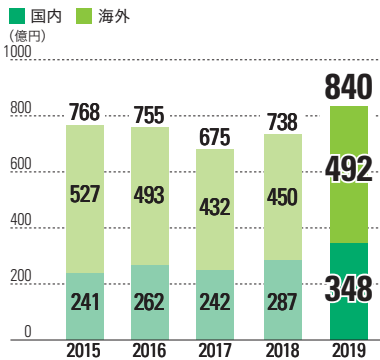
\*2019年3月期より、当社グループ内の経営管理体制に合わせ、報告セグメントの区分方法を見直しています。従来「アジア」セグメントに計上していた中国事業を「中国」セグメントに、日本及び中国を除くアジア事業を「アジア」セグメントに区分して記載する方法に変更しています。なお、上記のセグメント情報については、変更後の区分方法により作成したものを記載しています。

## 業績ハイライト

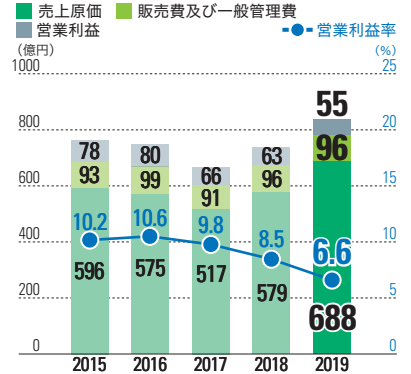
### 受注高/受注残高



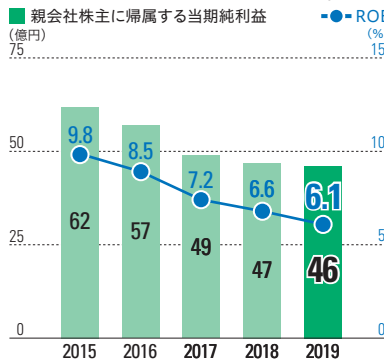
### 外部顧客への売上高



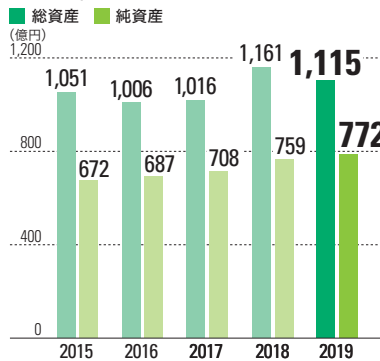
### 原価・費用/営業利益/営業利益率



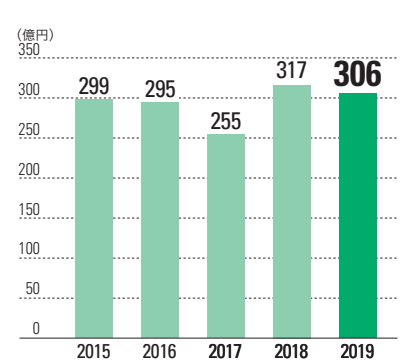
### 親会社株主に帰属する当期純利益/ROE



### 総資産/純資産



### 現金及び現金同等物の期末残高



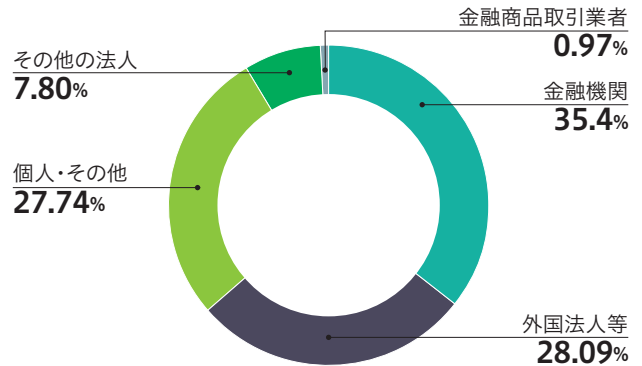
# 株式情報

2019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	71,647,321株
自己株式数	9,912,330株 <sup>※</sup>
単元株式数	100株
株主数	7,805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3,434,900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)<sup>※1</sup>

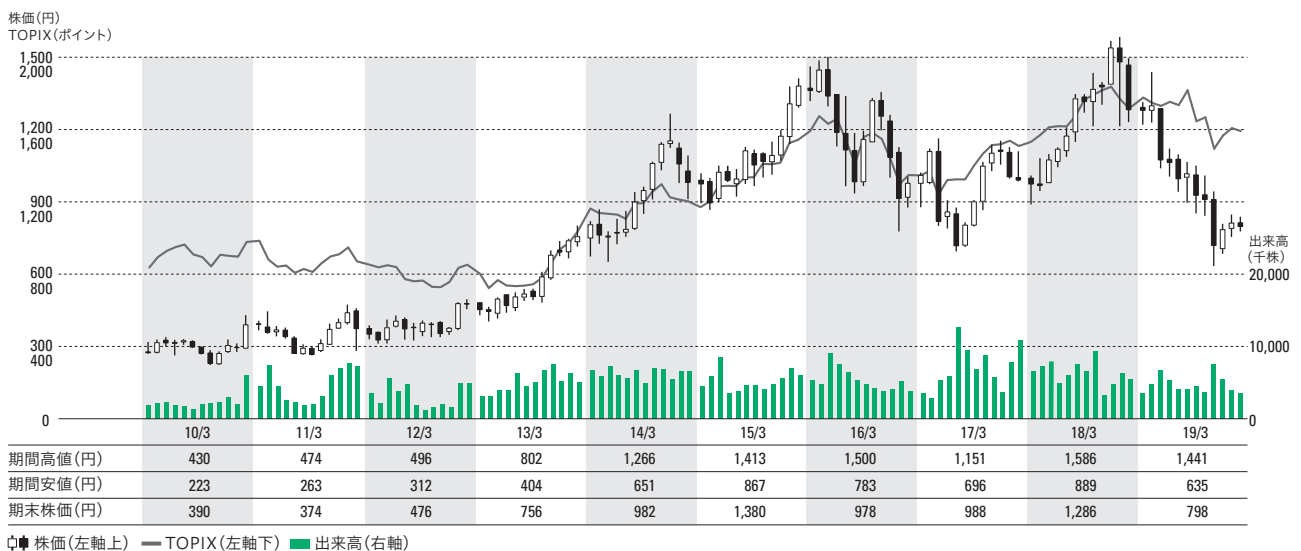
氏名又は名称	所有株式数 (千株)	発行済株式総数に対する 所有株式数の割合(%)
第一生命保険株式会社	4,000	6.14
資産管理サービス信託銀行株式会社(信託E口) <sup>※2</sup>	3,434	5.27
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	2,877	4.42
JP MORGAN CHASE BANK 385632	2,650	4.07
日本生命保険相互会社	2,533	3.89
明治安田生命保険相互会社	2,516	3.86
株式会社みずほ銀行	2,179	3.34
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	1,849	2.84
会田仁一	1,445	2.22
アイダエンジニアリング取引先持株会	1,338	2.05

※1当社は自己株式数6,477,430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(65,169,891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

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	756名(連結2,202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

### 株式会社REJ

〒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株式会社REJ

## 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(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
- 2010年 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式会社及びその子会社株式会社RASを子会社化
- 2018年 日本リライアンス株式会社は子会社の株式会社RASを吸収合併(2019年1月「株式会社REJ」に社名変更)

# 拠点情報

2019年3月31日現在



- 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

## 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 株式会社REJ

**米州**

- 4 AIDA AMERICA CORP. (アメリカ) TEL. (1)937-237-2382
- 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) TEL. (39)030-9590111
- 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) TEL. (86)21-6510-2233
- 16 AIDA HONG KONG, LTD. (香港) TEL. (852)2736-0118
- 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) TEL. (65)6507-3555
- 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。