

環境対策・社会貢献

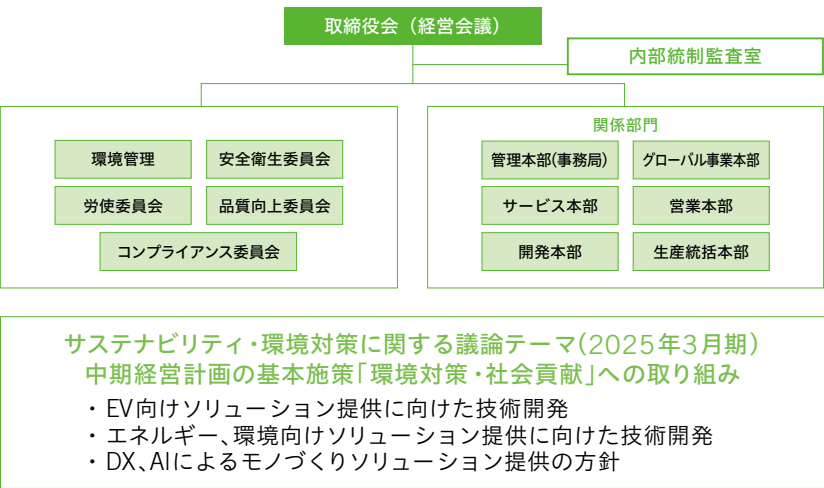
―「社会のために」「社会とともに」持続的成長を実現

中期経営計画の基本施策として、当社は環境対策・社会貢献の取り組みを掲げています。事業活動における脱炭素推進、省エネルギーへの取り組みに加え、これまでに培われたアイダの技術・開発力を活用し、当社製品を通じて、再生可能エネルギー、省エネルギー、環境対応の新素材、生産性向上といった分野で顧客の環境負荷低減に貢献し、「社会のために」「社会とともに」持続可能な社会の実現に向けてさらなる成長を続けていきます。

ガバナンス

当社は右図の「サステナビリティ・環境管理運営体制」のとおり、社長を最高責任者、事務局を管理本部とし、各部門や、各委員会を通じたサステナビリティ・環境管理運営体制を構築しており、重要事項については経営会議、取締役会まで上程することとなっています。次頁「リスク管理」に記載のとおり、取り組むべき戦略や課題の設定、リスクや機会の取り組み状況の報告等はこの枠組みのなかで運営されています。

サステナビリティ・環境管理運営体制(2025年7月1日現在)



戦略

当社グループでは、気候変動等に係るリスクについて、全社的な重要リスクの一つと位置づけており、物理的リスク、法規制・マーケット等の移行リスクについて、必要に応じて対応案の策定を進めています。また脱炭素、省エネ、省資源をはじめとする環境対応を当社の大きなビジネス機会と捉え、2050年のカーボンニュートラル達成を目指して、SDGs関連課題の解決と企業価値の向上に努めています。

潜在リスク
物理的リスク
● 洪水や自然災害等、異常気象により、自社製造製品やサプライチェーンの操業が影響を受けた場合、販売に影響を与え、さらに操業設備回復のために多大な費用が必要となる可能性がある。
移行リスク
● 製品・サービスに適用されるエネルギー効率規制の強化により、製品の設計・開発への対応が不十分な場合、販売機会の損失に繋がる可能性がある。
● 環境税・炭素税導入による税負担の増加並びに製品原価の上昇に伴い売上に影響する可能性がある。
● 自動車の電動化、軽量化が要求する代替原材料への研究・開発費の増加により収益に影響する可能性がある。
● 気候変動等への取り組み姿勢の評価変化により企業価値が低下する可能性がある。
機会
● 生産活動における省エネ設備の導入やエネルギー使用の効率化によるコスト削減で、商品競争力が向上する。
● 自動車の電動化、軽量化、代替エネルギー活用、省エネや生産性向上に貢献する製品を開発することで製品の付加価値が向上する。
● 自然災害発生時等、万全なサービス体制による迅速な対応(機械復旧/消耗品納入)により、サービス対応の充実や信頼向上による販売機会増加に繋がる。

リスク管理

サステナビリティ基本方針のもと、アイダ環境方針、個人情報保護規程、アイダグループ人権方針、内部統制システム整備に関する基本方針、グローバル経営管理規程、コンプライアンス管理規程、事業継続管理マニュアル等の各種規定を制定してリスク管理を行っています。また、機会については、昨今の自動車の電動化、軽量化等ニーズを踏まえ、それに適合した製品の技術開発を進め、より省エネ性、生産性を高めた競争力の高い製品を開発すべき機会と捉え、経営会議、取締役会で議論をした結果を踏まえ、取り組むべき事項を中期経営計画の具体的な戦略として織り込んでいます。リスク・機会の取り組み事項の進捗状況に関しては、リスク管理に関する重要事項については、関連部門においてリスクの分析と対応策の検討を行う都度の報告に加えて、四半期に一度、経営会議での報告を実施しています。機会に関する取り組み事項の進捗についても、経営会議、取締役会にて毎月進捗状況を報告しています。

指標と目標

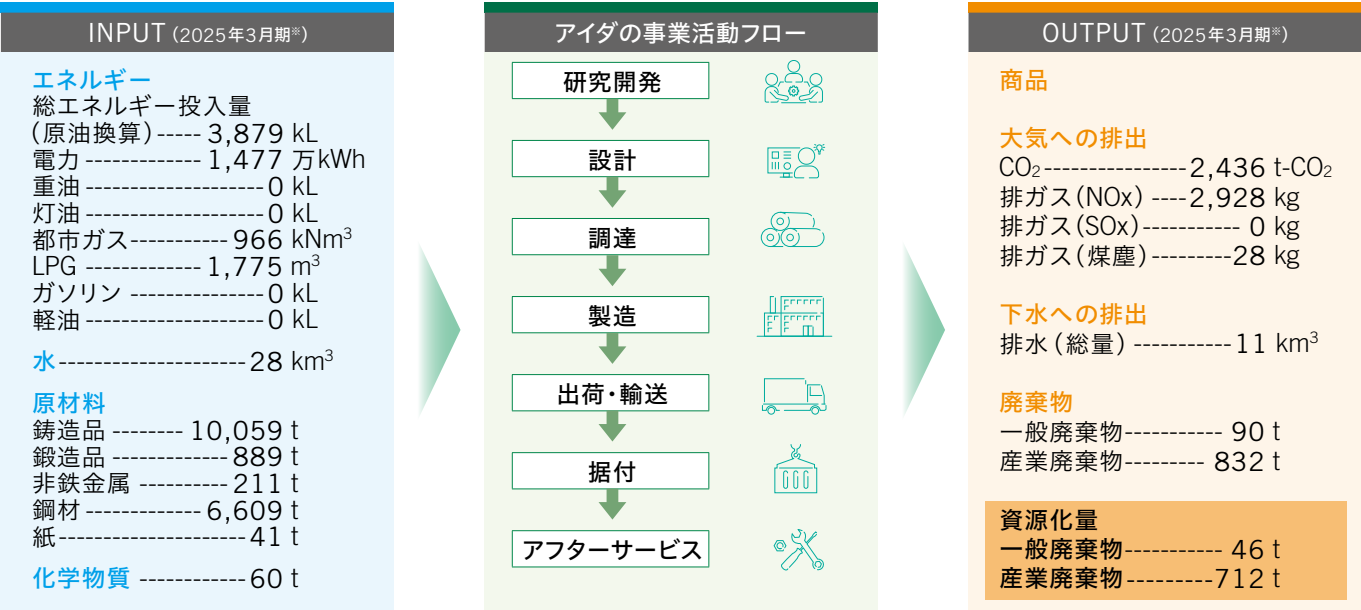
当社グループではISOの枠組みのもと、法規制の遵守継続(大気、水質、騒音)、廃棄物の資源化推進並びに発生量の維持、省エネルギーの推進、環境保全への取り組みを推進すべく、環境目標を設定しています。

環境目的	2025年3月期 目標	2025年3月期 実績
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 ^{※1} 維持目標 相模原:1,600t以下 白山: 95t以下 ● 産業廃棄物資源化率 相模原: 86%以上 白山: 70%以上	● 総発生量 相模原: 843t (目標達成) 白山: 78t (目標達成) ● 産業廃棄物資源化率 相模原: 87% (目標達成) 白山: 69% (目標未達成)
	主な取り組み 省資源活動として上塗り塗料の再利用、木パレットや梱包用緩衝材削減・再利用・返却等	
省エネルギーの推進	● エネルギー総使用量(原油換算) 相模原: 4,400kL以下 白山: 215kL以下 ● CO ₂ 排出量(原単位換算) 相模原: 13.0t-CO ₂ /kh (工場稼働時間)以下 白山: 10.0t-CO ₂ /kh (工場稼働時間)以下	● エネルギー総使用量(原油換算) 相模原: 3,682kL (目標達成) 白山: 197kL (目標達成) ● CO ₂ 排出量(原単位換算) 相模原: 1.9t-CO ₂ /kh ^{※3} (工場稼働時間) (目標達成) 白山: 5.1t-CO ₂ /kh (工場稼働時間) (目標達成)
	主な取り組み 空調設備のデマンドコントロール導入による電力負荷の平準化、エアー漏れ定期点検によるコンプレッサーの電力削減等	

※1 発生量：一般廃棄物と産業廃棄物の合計 ※2 相模原の集計範囲(本社相模工場、津久井工場、下九沢工場)

※3 2023年11月からFIT 非化石証書付電力RE100対応を導入したことにより、相模原の3事業所が使用する電気によるCO₂排出量を間接的に削減

マテリアルバランス

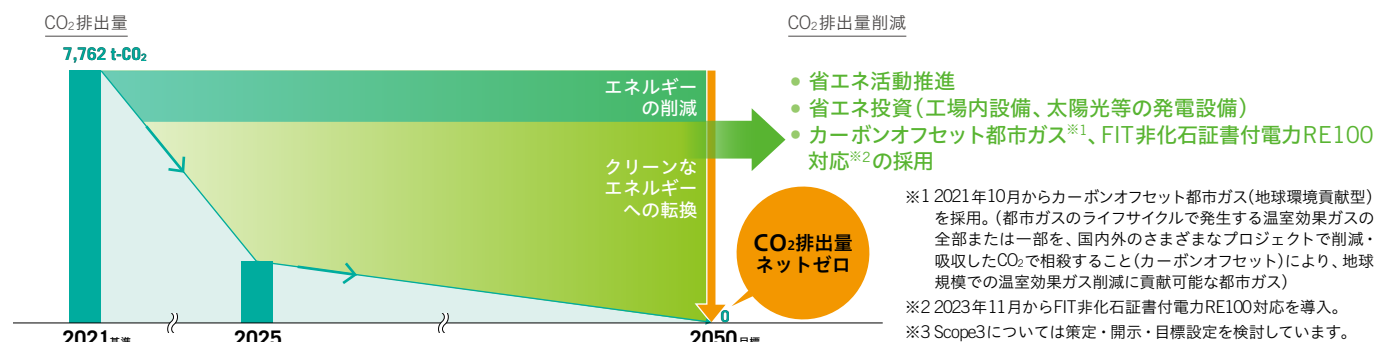


※ 2025年3月期の当社製造工程における環境負荷(各数値は小数点以下を切り捨て) 集計範囲：アイダエンジニアリング(本社相模工場、津久井工場、下九沢工場、白山工場)

カーボンニュートラル取組方針

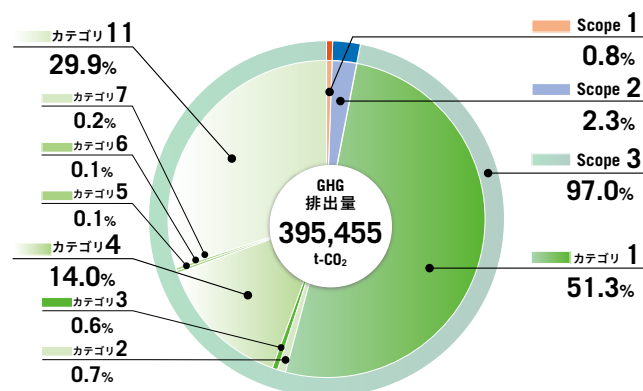
脱炭素、省エネ、省資源をはじめとする環境対応を当社の大きなビジネス機会と捉え、2050年のカーボンニュートラルを目指して、ESG課題の解決と企業価値の向上に努めています。

2050年カーボンニュートラル実現に向けた道筋 (Scope1+2)

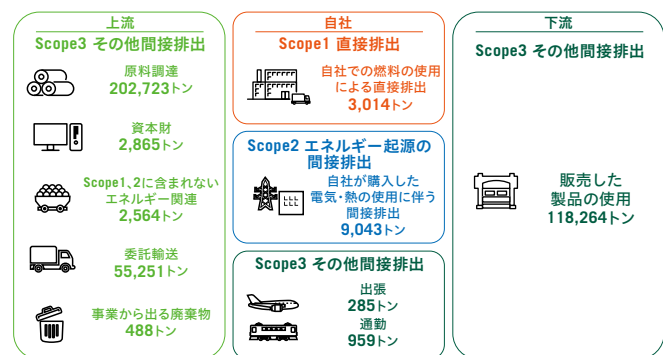


		取り組み実績	今後の取り組み
Scope1 Scope2	使用エネルギーの削減	- 事業活動における節電(LED導入、各種節電運動) - 本社工場への高効率ガスコージェネレーションシステム(熱供給発電)及びジェネリンク導入 - EV社用車導入及びアイダEV充電ステーション開設	本社工場の建替えに伴い、再生可能エネルギーのさらなる活用予定
	クリーンなエネルギーへの転換	- 太陽光蓄電システム導入 - カーボンオフセット都市ガス(地球環境貢献型)採用 - 実質的に再生可能エネルギー由来の電力導入(FIT非化石証書付電力RE100対応)	工場への省エネ設備導入等によるゼロエミッション社屋の実現予定
継続取り組み中の内容			
Scope3	環境負荷を軽減する商品の開発・販売	- 低CO₂素材活用を可能とするプレス関連機器の開発 - 顧客、ユーザーの環境負荷軽減ニーズに応えた工程見直し等への対応	
	環境保全への取り組み	環境保全・生物多様性を実現する取り組みとして「森をつなぐアクション」を通じた森の再生支援への取り組み実施	
環境情報開示要請への対応等		- CDP気候変動質問書への回答 - TCFDに沿った情報開示 - カーボンオフセット都市ガスバイヤーズアライアンスへの加盟	 

温室効果ガス(GHG)排出量及び割合 (2025年3月期)



バリューチェーン全体でのCO₂排出量



※ 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、白山工場、国内営業拠点・サービス拠点)、REJ、海外製造現法

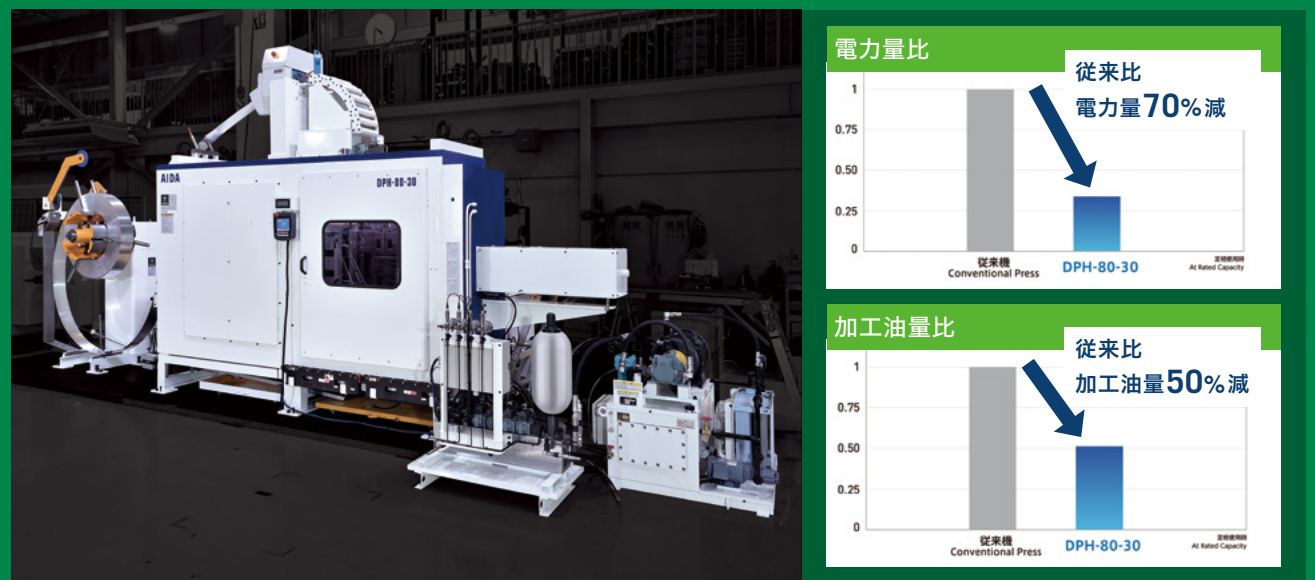


環境に優しい成形技術で未来をかたちに

当社は社内における環境・省エネへの取り組みに加え、当社製品であるプレス機械を通じてお客さまの生産現場や社会全体の環境負荷低減に貢献しています。プレス機械は切削加工等と比較して材料ロスやスクラップ発生量が少ないうえに、大量生産における加工効率も高く、消費電力の少ない加工法で環境に優しい製造工程の提供が可能です。

角形蓄電池ケース成形専用機DPH-80-30(使用電力量・加工油量の削減)

蓄電池は、再生可能エネルギーの活用不可欠であり、カーボンニュートラル実現のカギとなる重要な製品です。近年は車載用のみならず産業用・家庭用等の定置用蓄電池の市場も拡大しています。当社はこれまで培ってきた金属成形技術を活かし、より環境性能の高い角形蓄電池ケースの成形用システムDPH-80-30を開発しました。低荷重・省エネルギーで成形が可能となえ、全体の加工工程数も従来のプレス成形に比べて半分以下となったため、使用電力量は従来の工法に比べて70%の削減を実現しました。さらに、成形時に必要な加工油や加工音も大幅に減少し、アルミ材の成形における加工油量は50%の削減が可能となりました。当社製品を通じた蓄電池の普及で環境課題の解決に貢献するとともに、当社は環境に配慮した製造工程を提供します。



新開発した角形蓄電池ケース成形専用機DPH-80-30



精密成形機「ULシリーズ」

焼結工法からプレス工法への転換(CO₂排出量削減)

従来は焼結及び切削で加工していたジョイント部品を、当社の精密成形機ULプレスをを用いた冷間プレス工法へ転換したことにより、強度向上を実現すると同時に粉末成形・焼結・工作機械による穴あけといった工程を削減しました。これにより、飛躍的な生産性向上を実現し、従来の工法と比べてCO₂排出量を約76%[※]削減可能としたことで、お客さまの生産現場の環境負荷低減に貢献しました。

当社の新技術がお客さまの生産性向上支援のみならず、環境負荷低減を実現したことが評価され、株式会社湯浅製作所(群馬県富岡市)と共同応募した「焼結+切削からの工法転換によるジョイントの板鍛造加工」が鍛圧塑性加工技術の総合力を顕彰する「MF技術大賞2024-2025」(一般社団法人日本鍛圧機械工業会主催)の最高賞である「MF技術大賞」を受賞しました。



※ 30万個/月生産に必要な設備のCO₂排出量を比較時 自動車用電動パワーステアリングジョイント部品

地域活性化貢献

当社は、事業活動を通じた社会貢献に加え、地域活性化を通じて社会課題の解決に向けて取り組んでいます。持続可能な社会の構築に向けて、地域社会を豊かにするための取り組みを積極的に推進しています。

「こどもの未来応援スポンサー」就任

当社は相模原市に本社を置く東証プライム上場企業として、公益財団法人相模原市スポーツ協会が運営する「こどもの未来応援スポンサー制度」に賛同し、2024年10月に地元のサッカークラブである「相模原OSジュニア」のスポンサーに就任しました。具体的な取り組みとして、相模原市近郊のサッカークラブ8チームによる大会を、こどもの未来応援スポンサーである当社の名を冠した「アイダエンジニアリング夢カップU-8 OS大会」と称して大会を開催し、熱戦が繰り広げられました。未来を創るこどもたちの健やかな成長を支援する活動を通じて、地元地域の活性化、人財育成活動並びに文化の振興を支援していきます。

※ OSジュニアは1971年創立。相模原市で小学生・園児約80名を対象に活動しているサッカーチームです。



「SC相模原」のオフィシャルスポンサー契約継続

Jリーグに加盟するプロサッカークラブ「SC相模原」のクラブのビジョン「私たちは地域と一体となり、ともに歩き、ともに育ち、互いに誇れる関係性を築きます」に共感し、2022年4月よりオフィシャルスポンサー契約を締結しています。2025年シーズンもトップパートナーとして地元地域の活性化と文化の振興を願って、全社を挙げて応援しています。さらに「森をつなぐアクションwithアイダエンジニアリング」と題した、相模原市における地域森林保全活動をSC相模原とともに展開し、その第一弾として2025年5月に森の循環を学ぶ森林体験イベントを開催しました。



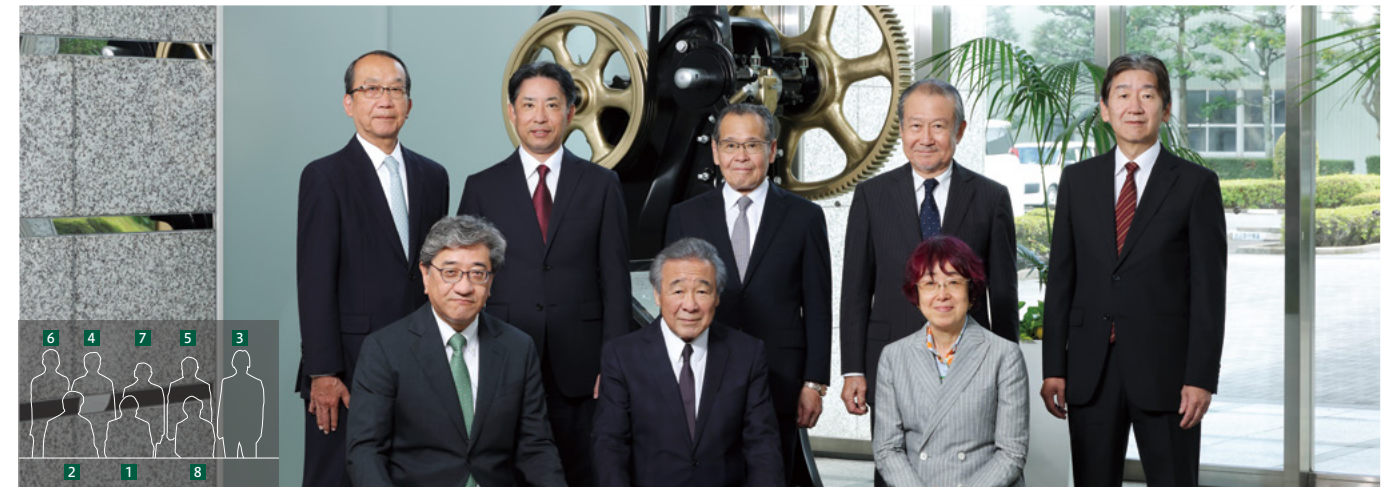
「Tour of Japan 2025相模原ステージ」協賛

当社は2023年からUCI公認国際自転車ロードレースで国内最大規模の「Tour of Japan」に協賛し、地域に根差し愛される大会を目指して、こどもたちとの交流イベントなど、自転車に魅力を感じてもらうための環境づくりに取り組んでいます。2025年5月に開催された「Tour of Japan 2025」第7相模原ステージでは、世界からトップクラスの選手が所属するチームが参加し、約24,000人の観客を動員しました。本大会への協賛を通じて地元地域の皆さまと大会を盛り上げるとともに、スポーツ振興に貢献することで健全な社会育成を推進します。



コーポレート・ガバナンス

取締役



1 代表取締役会長 会田 仁一	2 代表取締役社長 最高経営責任者(CEO) 鈴木 利彦	3 取締役 常務執行役員 鶴川 裕光	4 取締役 執行役員 米内山 純一	5 取締役(社外) (独立役員) 五味 廣文	6 取締役(社外) (独立役員) 望月 幹夫	7 取締役(社外) (独立役員) 井口 功	8 取締役(社外) (独立役員) 角 紀代恵
--------------------	------------------------------------	--------------------------	-------------------------	------------------------------	------------------------------	-----------------------------	------------------------------

取締役スキル・マトリックス

当社の取締役会の構成は、取締役会の実質的かつ活発な議論を確保するために必要かつ十分な人数で構成し、また取締役会全体としての知識、経験、能力のバランス及び多様性を考慮し取締役を選任しています。

氏名	性別	独立役員	主な専門的経験分野/特に貢献が期待される分野							
			企業経営	財務会計 金融 資本市場	リスク管理 法務 コンプライアンス	国際業務	営業 マーケティング	技術 研究開発	IT DX	人事 人財開発
社 会田 仁一	男性		○			○	○	○		
内 鈴木 利彦	男性		○		○		○	○	○	
鶴川 裕光	男性			○	○	○				○
米内山 純一	男性					○	○			
五味 廣文	男性	✓	○	○	○					
社 望月 幹夫	男性	✓		○	○	○				
井口 功	男性	✓					○		○	
角 紀代恵	女性	✓			○					○

※ 「リスク管理・法務・コンプライアンス」については、製造物責任(PL)の観点を含めています。
※ 上記は各取締役に、当社経営において特に貢献することが期待される分野であり、各取締役の有するすべてのスキル・専門的知見を表すものではありません。

監査役



監査役(社外) (独立役員) 佐々木 清隆	常勤監査役(社外) (独立役員) 平塚 順一郎	監査役(社外) (独立役員) 近藤 総一
-----------------------------	-------------------------------	----------------------------

執行役員

常務執行役員	尾崎 義則	サービス本部長、生産統括本部長
常務執行役員	橋向 喜春	開発副本部長、生産統括副本部長(技術)
上席執行役員	中塚 尚樹	生産統括副本部長(調達)
執行役員	大倉野 幸治	生産統括副本部長(生産)
執行役員	小清水 孝志	生産統括副本部長(技術)
執行役員	安部 秀樹	生産統括副本部長(生産)

各取締役の選任理由、取締役及び監査役の経歴等の情報については、当社第90回定時株主総会招集ご通知、第90期有価証券報告書をご覧ください。

第90回定時株主総会招集ご通知
https://www.aida.co.jp/ir/event/index.html#aanc03



第90期有価証券報告書
https://www.aida.co.jp/ir/data/sr.html

