



AIDA

統合報告書2025

2025年3月期

For a Better Future



アイダエンジニアリング株式会社

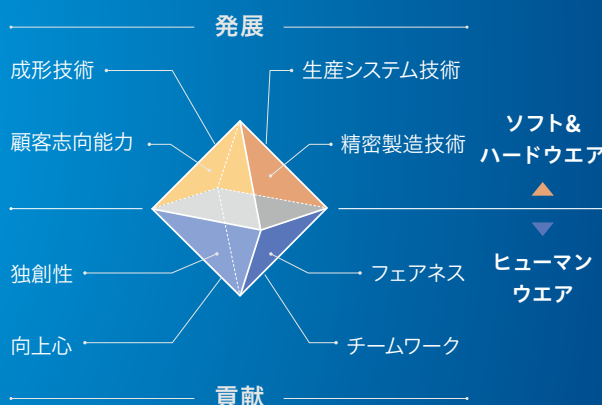
成形システムビルダとして発展し、 人と社会に貢献する

行動指針

1. 社会的ニーズへの貢献
2. 法令とその精神の遵守
3. 全ての関係者を尊重
4. 環境を尊重した事業活動の推進
5. 機密情報の適正使用と知的財産の尊重
6. 社員の尊重と環境整備

八面体思想

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。その形がアイダエンジニアリング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、下側はそれを支えるヒューマンウェアを示します。そして、上下の四面を結びつけた八面体思想で人と社会に貢献します。



人・技術・環境の未来を見据え、
社会課題を解決する



Contents



イントロダクション

P.3-6

社会とともに歩む価値創造の歴史	03
AIDA at a Glance	05



ビジョンを実現する戦略 P.19-31

中期経営計画の概要と進捗	19
新資本政策	
－財務担当取締役メッセージ	21
経営基盤の強化－人的投資	23
環境対策・社会貢献	27



価値創造ストーリー

P.7-14

価値創造プロセス	07
アイダの強み	09
アイダのバリューチェーン	11
貢献領域	13



ガバナンス

P.32-37

コーポレート・ガバナンス	32
--------------	----



アイダの目指すビジョン P.15-18

トップメッセージ	15
----------	----



財務・会社データ

P.38-42

株式情報	38
11ヶ年連結財務サマリー	39
会社情報・沿革	41
グローバルネットワーク	42

編集方針

業績の見通し等、将来の情報に関する注意事項

本統合報告書には、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の見通しに関する記述を記載しています。

これらの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

本統合報告書は、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。また、比率は単位未満四捨五入で表示しています。

社会とともに歩む価値創造の歴史

時代背景

1900年代～1960年代

近代化と高度経済成長による生活水準向上

- 日露戦争、第一次／第二次世界大戦
- 関東大震災
- 家電元年

1970年代～1990年代

自動化、グローバル化、IT技術の誕生

- グローバル競争激化
- 日本の自動車生産台数が世界1位に飛躍

生み出した
きた価値

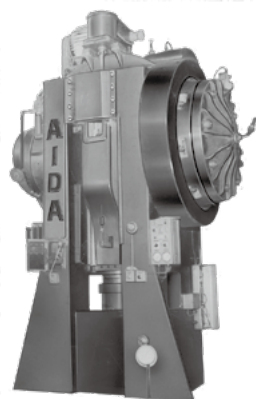
プレス機械は輸入機が大きな割合を占めていた当時、数々の国産初のプレス機械を創出し、日本の技術水準向上と工業発展に寄与。

- 戦後のインフラ復興に貢献
- 高度成長期に伴う家電需要の拡大に対応
- 国産自動車生産の普及に貢献

大型化、高速化、稼働率向上等のニーズに対する解決手段を提供。日本の自動車関連業界、家電業界等の生産能力が著しく飛躍し、国際的な競争力強化に貢献。

- 輸出拡大に伴う生産自動化・効率化を推進
- 進化する電機・電子製品の生産技術に貢献
- 自動車の高性能・高度化に寄与

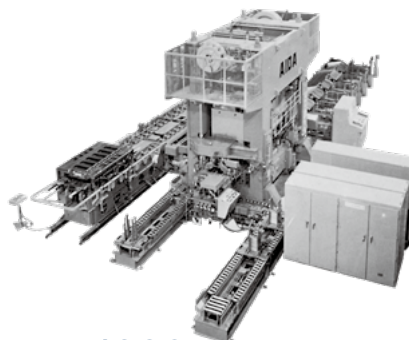
主要プレスによる社会との繋がり



1953

500トンフォーミング
プレス

戦後の再建復興に伴うインフラ需要で日本国有鉄道(当時)に納品



1977

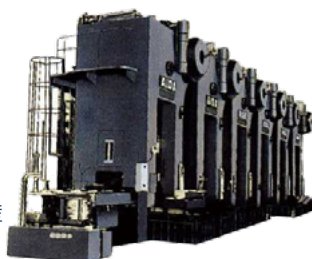
スタンピングセンタ
システム・マークIV

世界初のデジタル制御搭載トランスファープレスのスタンピングセンタを開発し、生産の自動化により多品種少量生産の稼働率の飛躍的な向上に貢献

1960

国産初の全自動プレス
300トン

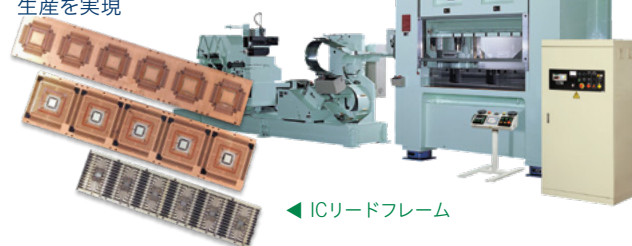
6台のトランスファープレスで国産自動車生産の普及に貢献



1986

高速精密自動プレス
HMXシリーズ

ICリードフレーム等、進化する家電製品に対応する高精度・高速加工の生産を実現



ICリードフレーム

事業拡大と
製品開発の歩み

- 1917 故会田陽啓が「会田鉄工所」を創業
- 1948 モーター生産用高速ノッチングプレス
- 1951 国産初の王冠打抜自動プレス
- 1954 国産初のファスナー爪打抜植込専用機チェーンマシン
- 1967 世界最大級(当時)の2,500トントランスファープレスFT-2500

- 1972 金型及び材料交換を自動化したスタンピングセンタ・システムシリーズ
- 1972 海外初の現地法人をアメリカに設立
- 1984 高速自動リンクモーションプレスPMXシリーズ
- 1985 トランスファープレスTMXシリーズ
- 1995 アメリカ、マレーシアに生産拠点設立

当社の歴史は、1917年に会田陽啓が東京の本所に会田鉄工所を創業したことに始まります。創業以来100年以上にわたり、社会のニーズや事業環境の変化を的確に捉えることで、競争力のあるプレス機械をはじめとする成形システムやサービスを創出し、お客さまの企業価値を高めるとともに社会課題の解決に貢献してきました。これからもアイダ独自の技術と開発力でこれまでになかった新製品や価値を生み出し、提供することでモノづくり産業を支え、人びとの暮らしと社会の発展に貢献していきます。

2000年～

環境問題への社会的注目の高まり

- 気候変動に関する国際的な取り組み
- ハイブリッドカー等の環境配慮型自動車の普及
- 地球温暖化防止京都議定書COP3にて「京都議定書」発効

塑性加工技術の新たな時代を拓いた独自開発のサーボプレスや切削加工からの工法転換を実現する精密成形プレス等で画期的な生産技術を創出。

- 安全性能及び環境配慮型の車づくりに寄与
- 世界5極のグローバル生産体制で生産最適化を推進

2010年～

持続可能な社会の実現に向けた環境対応とDX化

- 国連サミットでSDGsが採択
- 働き方改革関連法
- 先進国の高齢化と働き手の減少

プレス機械を中心に高度な成形システムを自社で開発・生産することで生産自動化・効率化をさらに促進。新時代のニーズに対応する機種を生み出し、社会課題の解決に寄与。さらにDX・AIを活用した生産サポートも開始。

- お客さまの生産現場や社会全体の環境負荷低減に貢献
- DXによる自動化・省人化のソリューション提供



2002

世界初のダイレクト駆動式サーボプレス

減速機を使用せず、モーターとメインギアを直結させたダイレクト駆動により低速・高トルクを実現し、成形性、生産性、操作性、省エネ性を向上

◀ 自社開発・製造のサーボモーター



2009

5,700トン大型サーボタンデムライン

軽量かつ強度が高いハイテン材等の難加工材に応じて電圧制御できるダイレクト駆動式サーボプレスで自動車ボディ部品等の軽量化による燃費や強度向上を実現

◀ 自動車アウターパネル



2022

EV駆動用モーターコア専用高速精密プレスラインの総合システム

電動車に不可欠な駆動用大型モーターコア向けの高速精密プレスと周辺装置を自社開発し、自動車の電動化に貢献

◀ 電気自動車向けモーターコア



2024

燃料電池バイポーラプレート用金属セパレーター成形専用機BEXシリーズ

次世代エネルギーとして期待される水素燃料電池の普及に大きな貢献を見込む

◀ 燃料電池向け金属セパレーター

- 2003 中国に生産拠点設立
- 2003 マルチサスペンション高速精密プレスMSPシリーズ
- 2004 イタリアの現地法人を吸収合併し、生産拠点を設立。世界5極の生産体制を確立
- 2004 アルティメート精密成形機ULシリーズ
- 2008 世界最大級(当時)の2,300トン大型サーボプレス

- 2016 プレス間搬送装置D-MAT
- 2016 世界最速級大型サーボプログレッシブプレスDSF-p4-27000
- 2017 現株式会社REJを子会社化、生産設備の自動化・ロボット化を強化
- 2024 EV対応ワイドエリア高速精密プレスMSP-4000-430
- 2024 DX支援システム「AIDAデータアナリティクスシステムAi CARE」サービス開始

AIDA at a Glance

History

創業 **108** 年

1917年の創業以来、プレス加工にかかわるさまざまな技術とノウハウを蓄積しています。

Business

**プレス機械
専門メーカー**

プレス機械やその周辺装置など、金属部品加工に特化した製品を開発・製造しています。

Market Position

世界第2位

成形システムの世界的ブランドであるアイダのプレス機械売上高は世界第2位※です。

※ 自社調べ

Global Network

**グローバル拠点
19ヶ国39ヶ所**

世界5極の生産拠点と販売・サービス拠点が有機的に連携し、最適なグローバル体制を構築しています。

アイダの事業ポートフォリオ

※ 中期経営計画に基づく事業区分

プレス事業

事業内容

自動車のボディパネルを成形する大型サーボプレスや、電動車駆動用モーターコア等を成形する高速精密プレス等、自動車、家電、電子機器、建築用資材等の金属塑性加工産業の生産を支えるさまざまなプレス機械を提供しています。

主な製品

汎用サーボプレス、中・大型サーボプレス、精密成形プレス、汎用プレス、中・大型プレス、高速精密プレス、冷間鍛造プレス等

売上高

462 億円

売上高構成比

60.9 %

自動機・FA事業

事業内容

材料供給装置、搬送ロボット、製品取り出し装置等、プレス機械の自動化に必要な周辺機器を開発・製造しています。生産ラインを一貫して提供できるため、生産性向上等が実現可能です。

主な製品

パイリング装置、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（ほか）、搬送装置（搬送ロボット、中間搬送装置）、金型交換装置、電装制御機器等

売上高

76 億円

売上高構成比

10.0 %

サービス事業

事業内容

プレス機械は寿命が長いと、納入後も安心して長期にわたってご利用いただけるように、予防保全と事後保全の両面からサービスを行い、お客さまとの関係性の継続・強化を図っています。

主なサービス

修理・トラブルサポート、レトロフィット、オーバーホール、予防保全、プレス点検、移設工事等

売上高

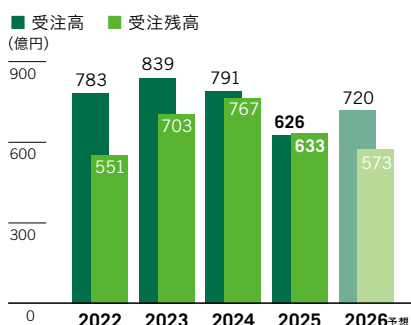
221 億円

売上高構成比

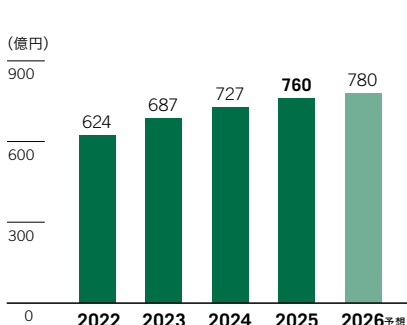
29.1 %

財務ハイライト

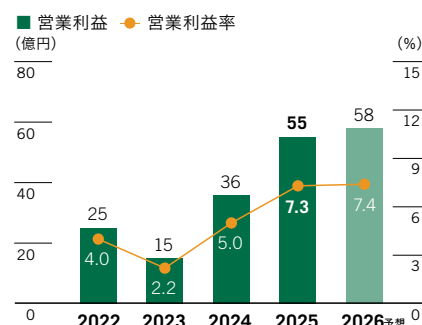
受注高／受注残高



売上高



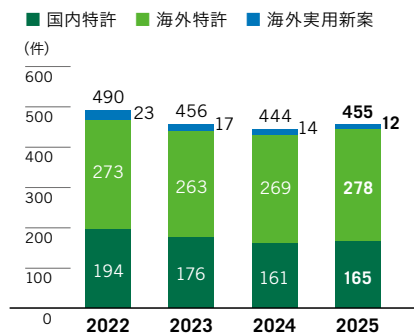
営業利益／営業利益率



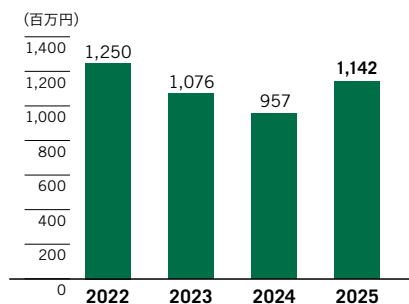
非財務ハイライト

知的資本・製造資本

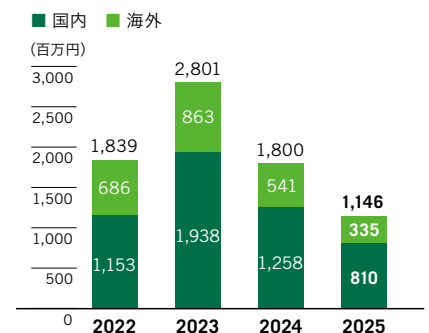
国内・海外特許保有件数の推移



研究開発費

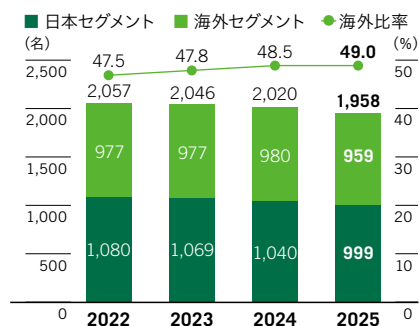


設備投資

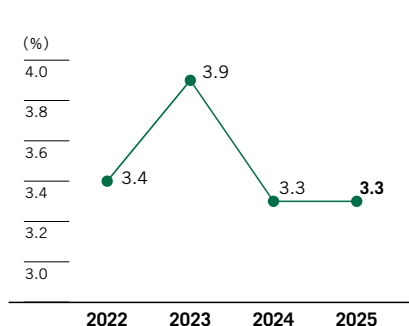


人的資本

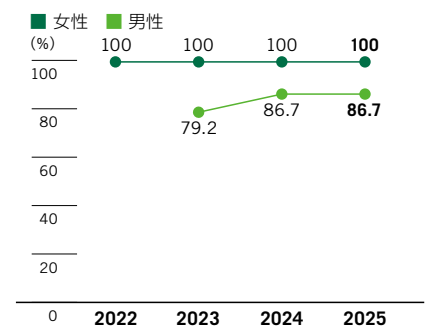
連結従業員数の推移



管理職に占める女性労働者の割合 (単体)



育児休業取得率 (単体)

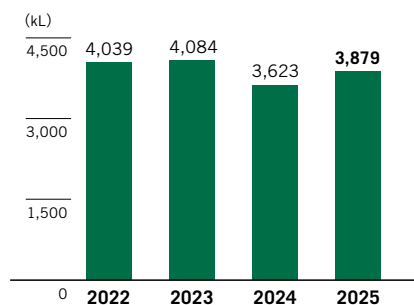


※ 2023年3月期より、過去の数値も含め単体従業員数により算出しております。
 ※ 「女性の職業生活における活躍の推進に関する法律」(平成27年法律第64号)の規定に基づき算出

※ 「育児休業、介護休業等育児又は家族介護を行う労働者の福祉に関する法律」(平成3年法律第76号)の規定に基づき、「育児休業、介護休業等育児又は家族介護を行う労働者の福祉に関する法律施行規則」(平成3年労働省令第25号)第71条の6第2号における育児休業等及び育児目的休暇の取得割合を算出

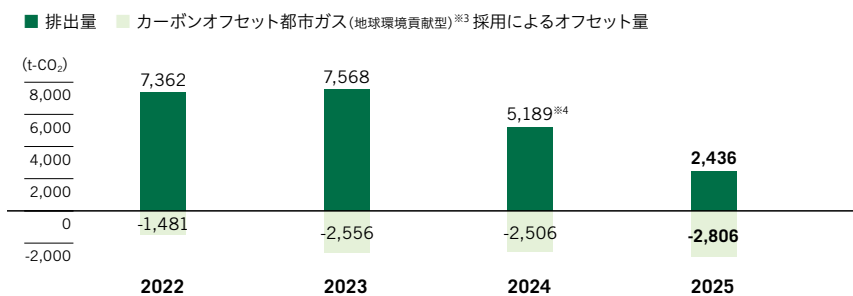
環境

総エネルギー投入量 (原油換算)



※ 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)
 ※ 2023年3月期より算出方法の変更に伴い、過去の数値を遡って記載しています。

CO₂排出量^{※1※2}及びCO₂オフセット量



※1 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)
 ※2 2023年3月期よりCO₂排出量の算出方法の変更に伴い、過去の数値を遡して適用しています。
 ※3 2021年10月からカーボンオフセット都市ガス(地球環境貢献型)を採用。カーボンオフセット都市ガスとは、都市ガスのライフサイクルで発生する温室効果ガスの全部又は一部を、国内外のさまざまなプロジェクトで削減・吸収したCO₂で相殺すること(カーボン・オフセット)により、地球規模での温室効果ガス削減に貢献可能な都市ガスです。(オフセット量はScope3を含む)
 ※4 2023年11月からFIT非化石証書付電力RE100対応を導入。購入電力の100%を実質的に再生可能エネルギー由来の電力へ切替することで、相模原の3事業所が使用する電気によるCO₂排出量がゼロとみなされます。これに伴い、2024年3月期のCO₂排出量を遡して適用しています。

価値創造プロセス

当社は、「成形システムビルダとして発展し、人と社会に貢献する」という企業理念のもと、プレス成形システムの提供により世界各地で豊かな社会づくりをサポートしています。事業を通じて環境問題をはじめとした社会課題の解決に取り組み、当社の持続可能な成長と、より良い社会の実現を目指します。

インプット

価値創造を支える 経営資源

人的資本

連結従業員数 **1,958**名
(うち海外セグメント **959**名)

知的資本

研究開発費 **11** 億円
特許件数 **455** 件
(海外実用新案を含む)

製造資本

世界 **5** 極の生産体制
19 ヶ国に広がるグローバルネットワーク
設備投資額 **11** 億円

財務資本

連結純資産 **836** 億円
自己資本比率 **68.0** %

社会関係資本

株主総数 **8,672** 名
サプライヤー(日本国内) 約 **890** 社
アイダ特約店(日本国内) **39** 社

自然資本(単体)

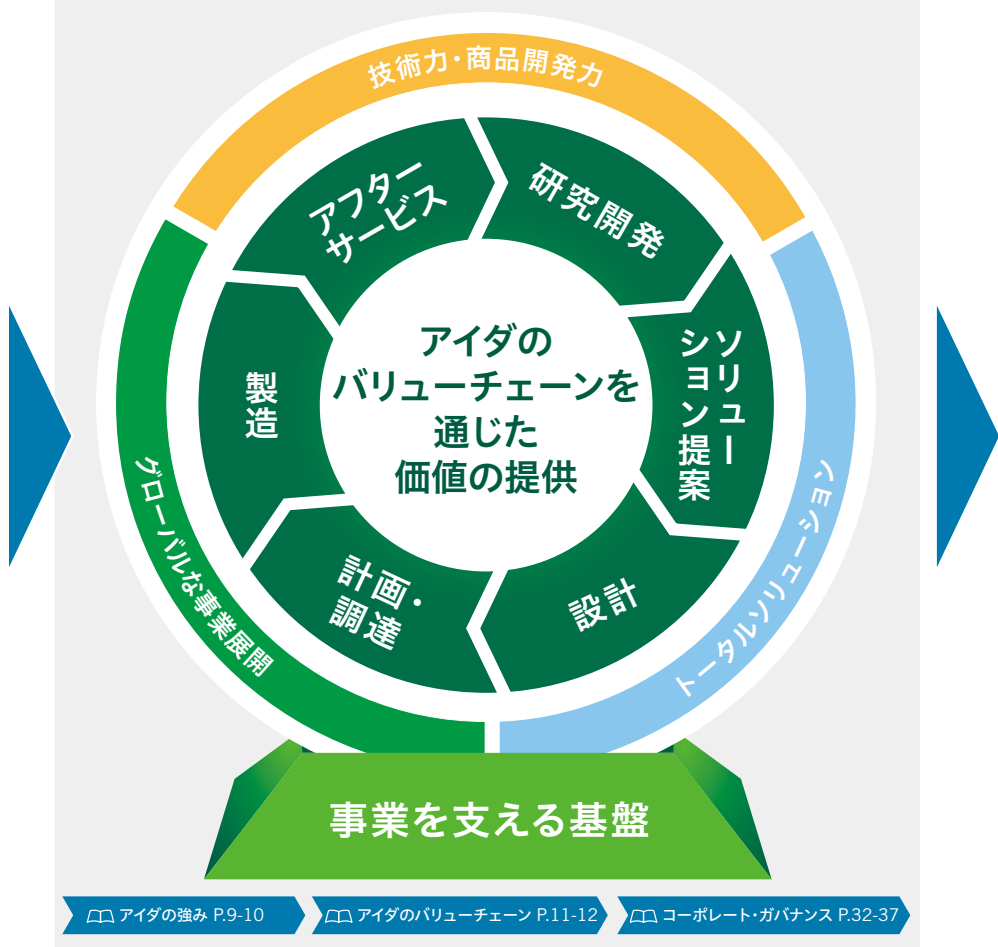
総エネルギー投入量
(原油換算) **3,879** kL

※ 2025年3月期

ビジネスモデル

経営ビジョン

環境・省エネ・技術進歩を支える
先進企業として社会に貢献する



アイダが選定するマテリアリティ

E

Environment

人と環境に優しい製品づくり

- 省エネルギー
- CO₂排出量抑制と廃棄物の資源化
- 環境に配慮した製品の開発
- 脱炭素社会の実現
- 環境負荷低減



S

Social

社会の発展に貢献する価値の創造

- 品質・サービス向上
- 人的投資・人材育成
- ダイバーシティ
- 技術革新
- 知的財産

重点的に取り組む
SDGsの項目



アウトプット・創出する社会価値

アイダの製品

- プレス機械
- 自動機・FA

▶ 次世代自動車のモノづくり支援、生産性向上、DX化推進、環境負荷低減提案



アイダのサービス

- 機械の保守
- レトロフィット 等
- ▶ メンテナンス、サービス強化



- 連結売上高 **760億円**
- 営業利益 **55億円**
- フリー・キャッシュ・フロー **46億円**
- 総資産 **1,228億円**
- 連結配当性向 **41.8%**
- お客さま
 - └ 販売実績：60ヶ国以上の国と地域に7万台以上
 - └ 高速精密プレス国内シェア約70%~80%※
- 従業員
 - └ ダイバーシティ推進
 - └ 労働災害の継続的な低減
- 地域社会
 - └ 事業活動を通じた社会貢献
 - └ 地域活性化貢献
- 環境
 - └ 環境に優しい製造工程の提供
 - └ 環境負荷低減製品の市場導入

暮らしを支えるモノづくりで社会に貢献する



新技術・新商品の開発を通じた
次世代社会への貢献



事業・生産活動を通じた
環境負荷の低減



ステークホルダーとともに
持続的成長を実現

※ 当社調べ。一般社団法人日本鍛圧機械工業会2024年度データをもとに高速順送専用機械プレス加圧能力300トン以上での国内台数シェアを算出

- 安全衛生
- 社会貢献
- 業界発展



Governance

社会との共生に向けたガバナンスの向上

- コンプライアンス
- 株主還元
- 情報開示

アイダの強み 1

技術力・商品開発力

▶ プレス成形システムのパイオニアとしてお客さまの理想のプレスラインを開発・提供

当社は成形システムビルダとして、100年以上にわたり産業の発展とともに時代に応じた新技術の研究開発や各種成形システム及び工法開発を通じてお客さまのモノづくりを支えています。金属塑性加工技術の革命ともいえる世界初のダイレクト駆動式サーボプレスをはじめ、国産初となるさまざまなプレス機械を創出してきた長い歴史のなかで蓄積された、独自の技術力と商品開発力が当社の競争優位性の源泉となっており、他社には真似できないプレス成形システムのスペシャリストとして常に進化を続けています。

近年では、地球温暖化の課題解決に向けて環境性能に優れた自動車の普及に寄与するため、当社はEV駆動用モーターコア製品向け高速精密プレス「MSPシリーズ」のほか、燃料電池やエレクトロライザー（水電解装置）に搭載されるバイポーラプレート用金属セパレーター成形専用機「BEXシリーズ」を自社開発・製造しました。

当社のプレス機械を通じて環境に優しい自動車の生産と製造工程に貢献しています。



EV駆動用モーターコア向け高速精密プレスライン



日刊工業新聞社主催
第66回「2023年十大新製品賞(本賞)」受賞



燃料電池向け金属セパレーター成形専用機「BEXシリーズ」



日刊工業新聞社主催
第67回「2024年十大新製品賞(本賞)」受賞

アイダの強み 2

プレス周辺システムを組み合わせたトータルソリューション

▶ お客さまの生産ラインの最適化を提案し実現する成形システムビルダ

生産性向上、品質向上、技術革新、省エネルギー、省人化への対応等、高度化・多様化する生産現場の課題を解決するためには、プレス機械だけではなく、生産ライン全体を最適化する総合的な視点が必要となります。当社はプレス機械を中核として、自社開発・自社製造の材料供給装置・搬送ロボット等の自動化設備や金型・工法開発を含めた「成形システム」をトータルでご提案することで、お客さまに最適なソリューションを提供できる総合力を発揮し、多様な価値を創造・提供しています。さらに、AIやIoT技術を駆使し、プレス稼働状況の可視化、データ分析による金型寿命診断や故障予知診断等を提供、工法ノウハウの提供等、プレス機械や自動機のDX化で生産現場の意思決定を強力にサポートしています。また、当社のモノづくりのノウハウと知見をAI技術でロボット制御に取り込み、生産現場のさらなる自動化や高度化を提供しています。



アイダの強み 3

グローバルな事業展開

▶ 世界各地に拠点を構えるお客さまを支えるエンジニア集団

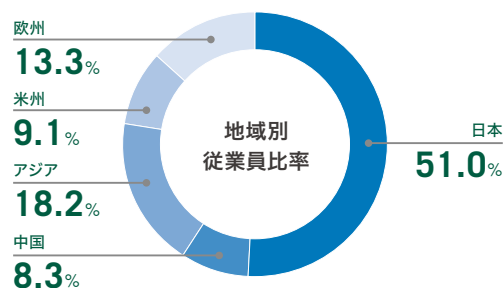
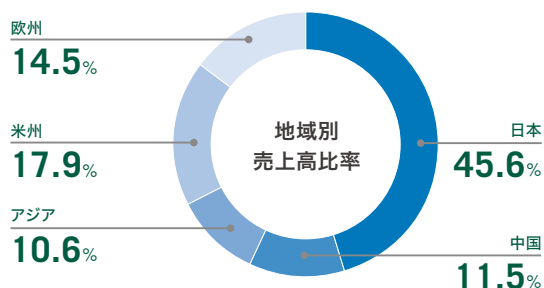
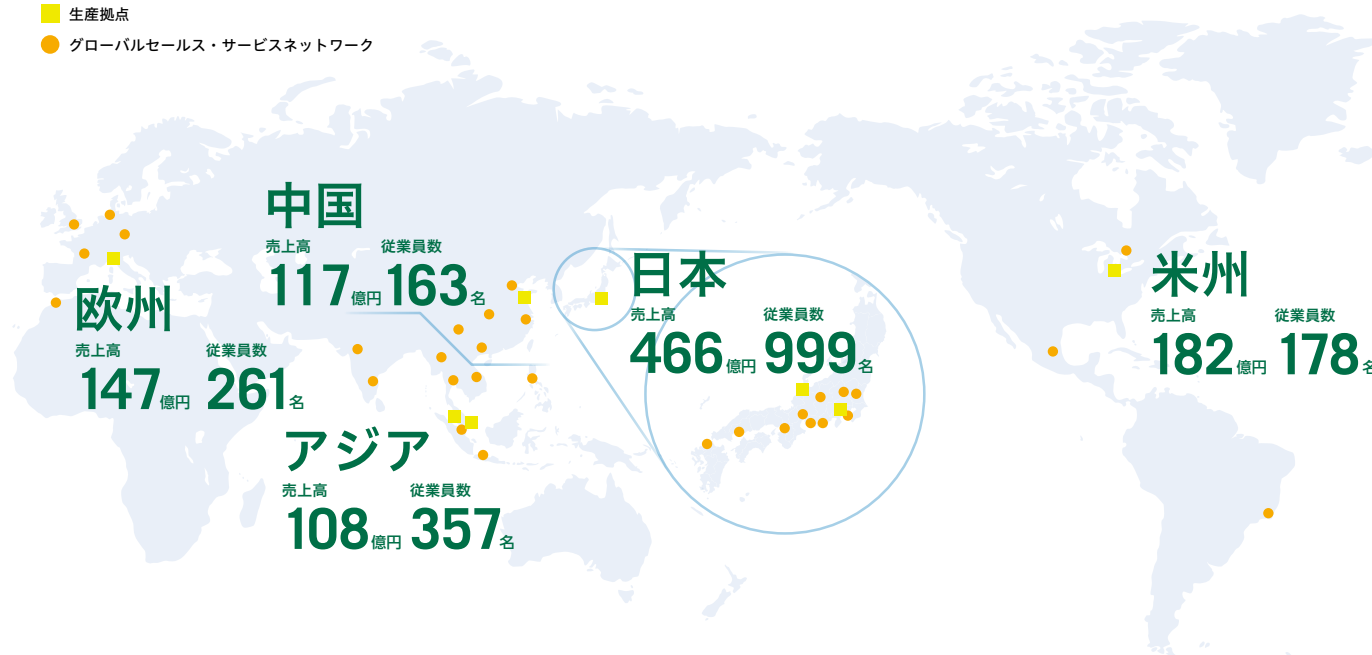
お客さまの生産活動がグローバル化するなか、当社は日本、中国、マレーシア、アメリカ、イタリアの世界5極の生産拠点を連携させたグローバル分業を行い、工期短縮、調達・輸送コストの低減等を実現しています。納入後も世界19ヶ国、39ヶ所の直営の販売・サービス拠点から、それぞれの地域でお客さまの生産現場を直接サポートし、プレス機械や周辺の自動機も含めた各種メンテナンス、スペアパーツの供給、予防保全、レトロフィット、移設工事等を通じて、長期にわたるきめ細かなアフターサービスを提供することで信頼関係を築き、企業価値向上を牽引しています。

グローバルネットワーク

19ヶ国、**39**ヶ所の拠点

■ 生産拠点

● グローバルセールス・サービスネットワーク



※ 売上高はセグメント間取引高の消去前の額

アイダのバリューチェーン

当社は研究開発、ソリューション提案、設計、計画・調達、製造、アフターサービスのそれぞれのバリューチェーンにおける取り組みを強化し、アイダならではの強みを活かすことで、事業活動を強固なものにしています。新たなニーズを取り込み、独自の技術開発力をもって社会課題の解決に貢献する付加価値の高い製品・サービスを社会にお届けすることで企業価値向上を実現していきます。

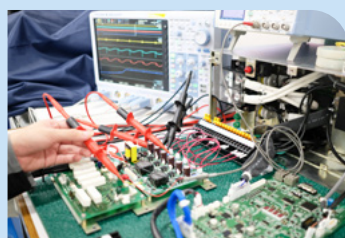
顧客の抱える課題 労働力不足 環境対応 技術伝承 生産効率向上 品質向上 DX化 等

研究開発

ソリューション提案

設計

概要



多様化する外部環境に対応するプレス機械・周辺装置の研究開発、素材研究、解析技術、工法開発、ロボット開発等を行い、既存技術の発展や市場にない製品の先行開発等で価値創造に繋げる活動。



顧客窓口として最適な生産システムの提案、引き合い対応、見積書作成等を行い受注に結びつける活動。社内の設計、製造部門等と連携し、工法や周辺装置も含めたトータルソリューションを提案。



お客さまに納品するプレス機械を中心に、材料供給装置、搬送ロボット等、プレス成形システムを構成する製品の設計及びこれらの製品に特化した電子装置、サーボシステム、DXシステムの設計等を行う活動。

競争力の源泉

- 自社に金型部門、システム開発部門、設計部門、製造部門等を有する開発環境
- 100年以上にわたる技術の実績と蓄積したデータ
- 顧客・外部との連携・共同開発体制を通じた製品開発力
- 自動化、脱炭素、AI、IoT等デジタル技術の開発と製品への展開

- 国内・海外のお客さまへの豊富な導入事例
- 世界5極の生産体制と世界39ヶ所に展開する販売・サービス網による幅広いネットワーク
- 先進的な研究開発への取り組みで培われた先見性
- 業界のリーディングカンパニーとしてのブランド力

- 100年以上脈々と受け継がれ、進化してきた技術・ノウハウ
- 高品質、高精度、高剛性を追求したモノづくりの設計思想
- ユーザーニーズを満たす最適な機構、構造、機能を実現するエンジニアリング力

課題認識

- 環境対応製品の拡充
- AI、デジタル技術を駆使した新技術の開発
- 開発エンジニアの確保、育成 等

- 潜在顧客の獲得
- 営業部門の人財開発（グローバル化、技術力向上等）
- 部門間連携の強化
- 価格競争 等

- タイムリーな新商品投入
- 高性能と低コストの両立
- 技術者育成と人財確保
- 自動化システムの拡充 等



社会課題・事業環境の変化

社会・環境問題

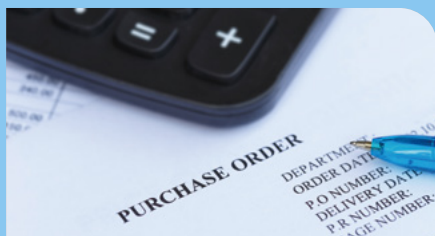
少子高齢化

グローバル化 等

計画・調達

製造

アフターサービス



計画:オーダーメイド製品が中心で、案件ごとに異なる生産工程や納期を策定し、機械の稼働状況や人繰りを見ながら各部署と連携しつつ進捗管理を行う。海外生産拠点との共同生産も調整。

調達:材料や部品も個性が強いため、サプライヤーや調達品等は品質を優先して選定する。また、海外生産拠点と連携を取りながら海外サプライヤーからの調達も行う。

- お客さまの希望納期を実現するための生産計画や準備体制
- グローバル調達体制による最適地調達
- サプライヤーとの公正・公平・透明な取引により蓄積された信頼関係
- サプライヤーと一体となった品質管理・生産性向上の取り組み

- 地政学リスクに対応するグローバル調達マネジメントの強化
- 安定調達に向けたBCPの強化 等



個別仕様が多く、設計部門や調達部門との連携が重要。繁閑に応じて加工機や人員を臨機応変に割り振り、リソース配分を最適化。独立した品質保証部が完成品の品質を確認。プレス機械だけでなく周辺自動機も内製化。世界5極の生産拠点を構える。

- 日本、中国、マレーシア、アメリカ、イタリアの世界5極で展開する強固なグローバル生産体制による最適地生産システムの確立
- 徹底した製造現場のトレーサビリティ管理による世界最高水準の品質維持
- 蓄積されてきたモノづくりのノウハウと進化する現場力

- グローバルベースでの品質の維持管理
- 生産現場におけるDX化推進
- 海外生産拠点での内製化率強化 等



多種多様なプレス機械に加え自動機や制御装置等、多岐にわたる知識とスキルを持つエンジニアが設計部門や製造部門と連携し、メンテナンス、予防保全、修理等の総合的な技術サポートを提供。レトロフィットは設計要素が高く、専門人材を擁する。

- 開発からアフターサービスまでの一貫体制による優位性
- 世界19ヶ国、39ヶ所の直営の販売・サービス拠点からの充実したサポート体制
- 環境負荷低減に繋がるレトロフィット、オーバーホールの提供

- アフターサービスのDX化推進
- サービスエンジニアの人財育成
- お客さまとの信頼関係構築の強化 等

貢献領域

アイダの技術は、自動車関連製品、家電、電子機器、産業機械部品、ヘルスケア製品、建築部品等のさまざまな工業製品に活かされています。高精度なプレス機械により、各分野で求められるサイズ、デザイン、強度等、多様なニーズに対応しています。成形システムビルダとして、人々の豊かな暮らしと地球に優しい社会を実現するため、さらなる研究を続け、各産業における課題解決を支援します。

自動車関連



当社のプレス機械でお客さまが生み出す製品（一例）

お客さまが生み出す製品



ボディ・骨格系部品

骨格部品



外板パネル



駆動モーター・電池系部品

電動車駆動用モーターコア



EV用バッテリーパック



シート・足回り系部品等

シートレール部品



その他部品



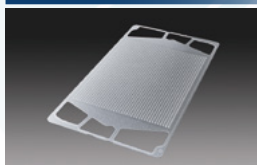
ステアリング部品、足回り部品

地球温暖化の課題解決に向けた環境性能に優れた自動車の普及に貢献することを重要な課題として認識しています。自動車の安全性と車体軽量化の両立を実現するハイテン材等の成形に特化したサーボプレスやEV駆動用モーターコア向け高速精密プレス等、独自の技術とモノづくりの力で、自動車関連産業の生産現場を支え、技術革新に貢献しています。

代替エネルギー



金属セパレーター



水素発電装置や燃料電池向け部品

角形電池ケース



車載用、産業用、家庭用等向け蓄電池部品

脱炭素社会の実現には、代替エネルギーの活用が不可欠です。当社は、その普及と安定利用を支える、専用のプレス機械や成形機を開発し、代替エネルギーの効率的な利用や導入促進に貢献しています。



電機・電子関連

当社のプレス機械でお客さまが生み出す製品（一例）

キッチン関連



レンジフード、ガスコンロ、炊飯器部品等

洗濯機



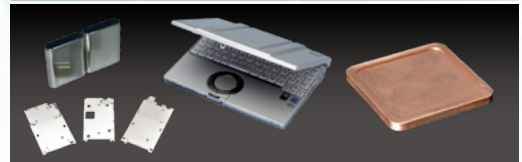
洗濯機内部部品（各種モーターケース、ブラケット等）

プリンター



プリンター内部部品

スマホ、タブレット、PC



スマートフォンフレーム、パソコン筐体、USB差込口等

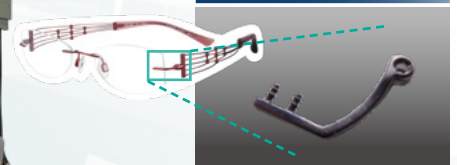
ヒートシンク（PC内部部品）

TV、エアコン等の家電部品やミクロン単位の高精度が求められるICチップを搭載するリードフレーム等の電子部品もプレス成形されています。高速で大量生産が可能なプレス加工の特徴を活かし、豊富なデザインの製品を次々と生み出すお客さまの生産効率や品質向上を支援しています。

その他

当社のプレス機械でお客さまが生み出す製品（一例）

日用品



チタン系メガネ部品

自転車



ペダル、ハブ、ブレーキ等各種自転車部品

建築用資材



連結固定用金具



を支える
の技術

時計、医療用部品、建築用資材、自転車、メガネフレーム等、身の回りにあるさまざまな金属製品の多くがプレス成形されています。アイダのプレス技術を通じて、人々の生活をより豊かに、便利に、快適にすることを目指しています。

成形分野を通して
社会と産業に貢献し、
イノベーションにより社会課題を
解決することで価値を創出し
持続可能な成長を実現します。



代表取締役社長(CEO)

鈴木 利彦

はじめに

社長就任から2年が経過しました。近年の世界情勢は大きな変化が始まり、新たな秩序が生まれ始めていると感じています。不確実性の高いこの時代で、持続可能な会社経営のために何をすべきかを自問しつつ、時代の変化に合わせた戦略とは何かを考えて経営の舵取りを行っています。

時代の流れは早く、世の中は刻々と変化し、企業としての役割も変革が求められている状況において、会社の方向性と基盤となる方針を改めて確認し、次世代に向けて未来志向で取り組み、ありたい姿、存在意義を明確にすることが重要です。あるべき姿を意識して今後の未来と企業価値向上に向けた事業を展開していきます。

アイダを築いた先人たちに感謝し、 未来に向けて成長する

先人たちの作り上げたプレス機械を使った成形分野を継続しながらも発展させていくにはどうあるべきなのかを考えていくと、既に完成された製品を目の前にして何をした

らよいか、手を加えず何もしなくてもよいのでは、という思いに駆られることもあり、開発当時の思想のまま進化を止めている多くの製品が存在するのも事実です。

設計思想に敬意を払うことは当然ですが、時代の変化によってその思想は通用しなくなることを理解する必要があります。世界進出を目指していた時代には、関係各部署の取り組み意識が高く活気もあり、その目標に向けてベクトルに沿った動きをしていたと記憶していますが、やがて世界進出に成果が出てくると安心して、成長が停滞しているように感じています。

大きなイナーシャ※を持って停滞してしまった歯車は再度挑戦する気持ちを奮い立たせることで大きなエネルギーに変え、再び回り始めると考えています。今後の当社は、予測が難しい世界情勢のなか、発生しうるリスクや市場環境を適切に調査・管理することで、新たなビジネスチャンスとして捉え、項目ごとに列記してケーススタディを行い、この歯車を持続的に回転させ続けていくことが経営戦略を考えるうえで重要となります。

※ 物体がその時の状態を維持しようとする大きさを示す物理量。回転のしにくさを表わし、イナーシャの値が大きいほど、加減速時に大きなエネルギーが必要になる。

TO-BE：アイダのあるべき姿

当社は創立80周年時点で制定された企業理念「我々は成形システムインテグレータ※としてグローバルに発展し人と社会に貢献する企業であり続ける」を踏襲し継承していきます。この約30年間で当社はグローバル展開を加速させ、強固な生産5極体制（日本・中国・マレーシア・アメリカ・イタリア）を構築し、市場が求めたグローバル化を着実に進め、現在も市場シェア拡大に向けて改革を進めています。世界情勢は変化が激しく市場からの要求も厳しいですが、グローバルへの対応フェーズから、対象ワーク（プレス機械等を用いて成形するお客さまの製品）の成形システムへの関わりとこだわりを強くもって社会に貢献し、未来に向けて世の中と歩調を合わせて進化していくことで、当社の現在の企業理念「成形システムビルダとして発展し、人と社会に貢献する」を達成していきます。

※「成形システムインテグレータ」という文言は、製造業、技術開発型企業であり続けることをより明確にするため、2000年に「成形システムビルダ」という表現に改めました。

目指すパーパス経営

当社の事業活動の根底は企業理念を達成することであり、今後も成形成分野を通して社会と産業に貢献し、イノベーションにより社会課題を解決し、価値創出の実現を目指します。

● 社会・環境に貢献

社会的価値と経済的価値のトレードオフの実現に向け、ESGへの取り組みも積極的に進めていきます。環境対策に

ついては、2050年のカーボンニュートラルに向けScope3を含めた積極的なCO₂排出量削減策を進めています。既に本社工場電力の一部自家発電化やカーボンオフセット都市ガス（地球環境貢献型）の導入、さらに再生可能エネルギー由来のFIT非化石証書付電力RE100対応の採用により、Scope1-2については、CO₂排出量ネットゼロを前倒しで達成できる見込みです。加えて、当社が提供するEV向けソリューション製品や、代替エネルギー関連の開発も、お客さまの環境負荷軽減に大きく資するものであり、今後のさらなる普及拡大に向け注力していきます。

こうした責任ある企業活動を継続していくとともに、発生しうるリスクを適切に管理することで、新たなビジネスチャンスとして捉え、社会や環境への価値貢献が将来的な経済価値創出に繋がるということを具現化する会社でありたいと考えています。当社は短期的な利益追求ではなく、長期的に持続可能な成長を重視しながら価値創出で幸せを生み出せる社会の実現に貢献していきます。

● 産業界に貢献

課題は新たな挑戦を生み出し、会社を奮い立たせ持続させるエネルギーを与えてくれます。イノベーションによって価値を生み出し、挑戦を続けていくことで新たな課題解決の道が開けると考えています。当社は、時代の変化に合わせて製品を進化させていくことで差別化を図っています。

中期経営計画の基本施策「新たな付加価値の創出」においては、EV向けソリューションとして、EV駆動用モーターコア向け高速精密プレスラインの商品化に続き、業界最大

事業における主な成長機会とリスク、市場環境

成長機会

- 環境規制強化や環境保全の意識の高まり
- 自動車電動化、自動運転化の加速による自動車部品の変革
- 人口減少による省人化、生産性向上の加速
- 新興国やグローバルサウスの経済拡大

リスク

- モノづくりに関する素材や工法の変化
- パンデミックや自然災害による経済の低迷
- 政情不安等の地政学的リスク
- 景気減速リスク
- ブロック経済化によるサプライチェーンリスク増大
- エネルギー不足、半導体不足による生産遅延
- 原材料等の製造コストの高騰
- グローバルベースでの価格競争激化

エリアを誇る大型高速精密プレスの販売を開始し、新規受注も獲得しました。高精度を維持したエリア拡大は成形難易度が高く、競合他社の追随を許さない大きな差別化商品として今後グローバルでの普及拡大を図ります。さらに、2025年6月に環境に優しい新たな成形機として、蓄電池用角形電池ケース成形専用機の販売を開始しました。また、EV以外の代替エネルギー関連分野では、2024年に水素発電装置のバイポーラプレート用金属セパレーター成形専用機を開発しましたが、引き続き、欧州研究機構Fraunhoferと協働で金型トライを実施し機能改善を進めています。水素発電は脱炭素の切り札として自動車以外にも大型施設や家庭での活用が期待されており、今後も需要の掘り起こしに注力していきます。

このように、実現可能な範囲から課題解決に着手し、着実に進んでいくことで、やがて大きな成果に導いてくれると信じ、ONLY ONE商品を生み出したいと考えています。誰かがやってくれるのではなく、従業員皆で協力してともに挑戦していく企業を志します。黒子に徹して産業界の裏方として支える企業でありながらも、世界を相手に活躍する日本企業として持続的に成長していきたい、そのために、事業の新陳代謝を常に続けることが持続可能な企業の姿であり、イノベーション能力を維持、さらには強化することで具現化できると考えています。



AIを活用した成長戦略

近年発達が目覚ましいAIについては、今後当社の長期的な成長戦略を考えるうえで、避けては通れない技術です。当社では、プレス機械の稼働状況を可視化するシステム「Ai CARE」をプレス機械とセットで販売しており、2024年には、これに分析・診断機能を付加した「AIDAデータアナリティクスシステムAi CARE」の販売を開始しました。加えて、ChatGPTで当社の工法ノウハウ等を提供するQ&A機能も付加され、生産現場の意思決定をサポートするなど、今後のさらなる機能強化を追求していきます。

プレス機械分野においては、根底にはハードウェア技術がベースになれば成立しますが、構造的な技術要素が既に確立している部分が多く、ハード面での技術革新の余地はそれほど残されていないのが現状です。そのため、将来的に機械の性能に磨きをかけるのはソフトウェアの力であると考えています。前述した「Ai CARE」のような分野に加え、今後ますますAIの活用範囲が拡大していくのは間違いありません。例えば、成形分野においてはシミュレーション技術の発展により加工想定が予測できるようになりましたが、成形による金型への影響を測る技術には、まだ発展の余地はあると考えます。こうした技術にAIを導入することで、生産状況を監視しつつ金型の寿命を測定するといった新たな活用が期待できます。

AI技術の導入を通じて当社が追求していくのは、いわば機械に「考える力を与える」仕組みづくりです。AIは学習を通じて回答を出力しますが、その回答の出し方については、人間が方向づけをしなくてはなりません。その際に生きてくるのが人間の経験でありノウハウです。こうした経験値を数値化し、データとして蓄積したものをAIに活用していくことが、今後の「機械の頭脳化」の鍵でもあります。

AI分野は多方面で活用できますが、まずは機械操作を簡略させる可能性を秘めていると考えます。機械の自動化で制御が複雑化し、プレス機械の操作難易度も上がっていますが、近い未来には、操作者が実行したいことを機械に指

示するだけで、機械が必要な動作条件や操作上の注意点等を教えてくれるアシスト機能が充実していくと見込んでいます。加えて、カメラによる画像認識技術が活用されることで、人間が目で見えて判断し、行動していたことが、AIが自ら判断し答えを導き出すようになっていきます。すなわち、頭脳化により自己判断機能を備えた自動機やロボットが、変化しやすい生産環境に適応し、自らを補正しながら対応していくことが可能になるのです。こうした技術は社会課題に対して大きく貢献できます。労働力不足の解決はもとより、労働環境・安全性の向上にも寄与します。

過去には生産性と安全はトレードオフと考えられることもありましたが、画像解析や操作者の行動解析などを通じてヒューマンエラーを事前に抑制することで、生産性を維持しつつ安全性も確保した生産システムが構築できる時代になっていくと思います。また一方で、ロボットの進化も進んでおり、人とロボットによる協働は既に具現化されつつあり、2足歩行ロボットが現場で自立して働く世界もすぐそこに来ています。こうした未来に向けた取り組みが世の中を幸せにできると信じており、当社としても積極的に取り入れていきたいと考えています。

業界のパイオニアとして、挑戦を忘れてはならない

来期(2026年3月期)は中期経営計画の最終年度となりますが、EV投資の落込みや米国の通商政策等、当社を取り巻く環境は中期経営計画のスタート時から大きく変化しています。また、モノづくりについても、自動車の構造変化やAI等の技術革新に伴い変革のうねりが起きています。

当社は108年にわたり業界のパイオニアとしてプレス機械の進化をリードしてまいりましたが、もはや従来ビジネスの延長に、右肩上がりの成長戦略は描けないと考えます。昨今の環境変化によるマイナス影響は避けられませんが、中長期的には、自動車電動化や代替エネルギー需要の拡大、地産地消による競争力確保、AI活用による製品差別化等、

当社にとって今後のビジネスチャンスは広がっていくと認識しています。当社はこうした環境変化を踏まえた新たな成長戦略を次期中期経営計画でお示ししたいと考えています。

私はCEOとして「テクノロジーは定説を覆す新たな世界の扉を開く鍵だ。過去の成功体験に縛られ、挑戦を忘れてはならない。」という自身の考えをもって、今後もアイダのモノづくりへの挑戦と技術力で社会課題の解決に向けて取り組み、持続的成長を続けていける会社を目指します。ステークホルダーの皆さまにおかれましては、引き続きご支援を賜りますようお願い申し上げます。

2025年9月

代表取締役社長(CEO)

鈴木 利彦

<参照先>

📖 中期経営計画の概要と進捗 P.19-20

📖 新資本政策 P.21-22

📖 経営基盤の強化—人的投資 P.23-26

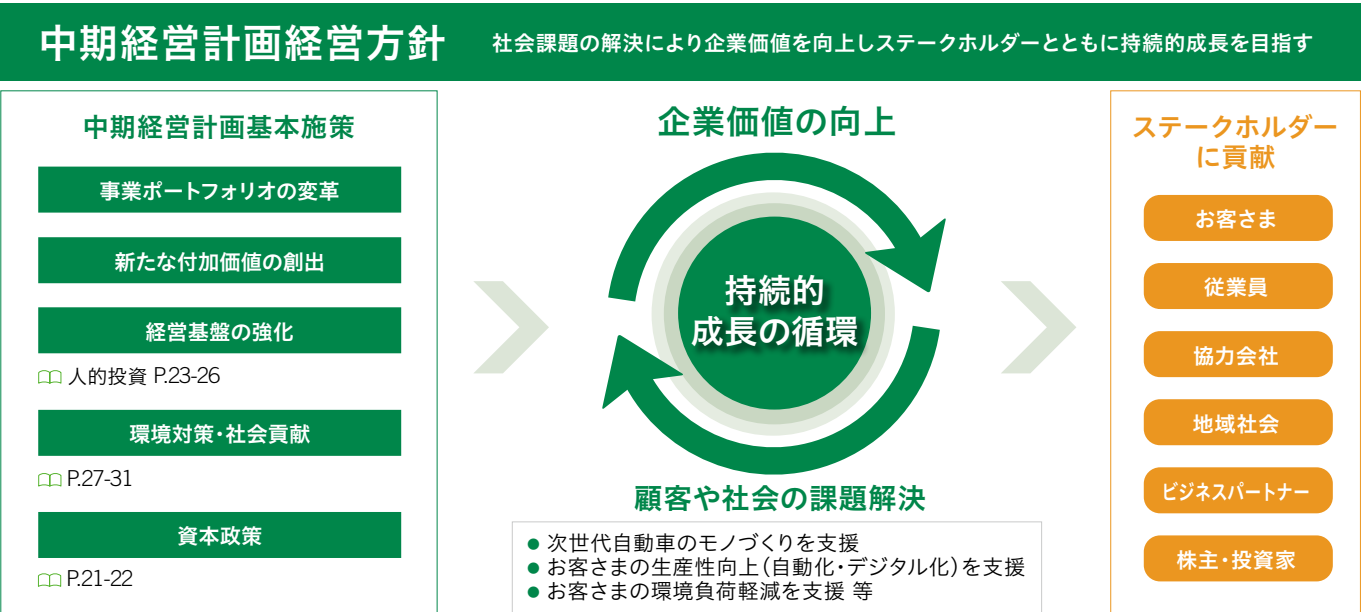
📖 環境対策・社会貢献 P.27-31

📖 コーポレート・ガバナンス P.32-37

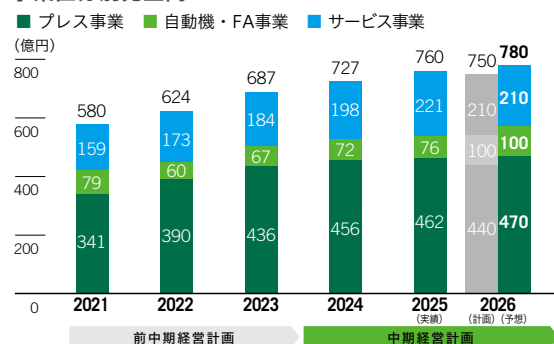
に詳細を記載していますのでご覧ください。

中期経営計画の概要と進捗 (2024年3月期～2026年3月期)

2024年3月期より開始した中期経営計画では、自動車の「電動化」や「軽量化」といった次世代自動車のモノづくりや、顧客の生産設備の自動化やデジタル化による生産性向上、顧客の生産現場における省エネ・脱炭素といった環境負荷低減等、顧客や社会の課題に対し、アイダの技術や製品により解決策を提供することで企業価値を高め、ステークホルダーとともに成長していくという経営方針を掲げ、①事業ポートフォリオの変革、②新たな付加価値の創出、③経営基盤の強化、④環境対策・社会貢献、⑤資本政策という5つの基本施策を展開しています。これらの施策の展開により、お客さまや社会の課題解決を進めつつ企業価値を向上させていくという好循環を生み出すことで、お客さま、従業員、協力会社、地域社会、ビジネスパートナー、株主・投資家といったステークホルダーとともに持続的な成長を実現していきます。

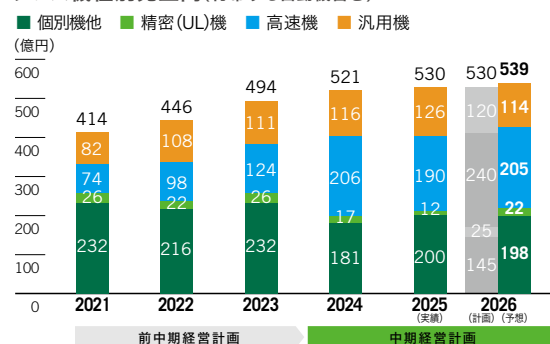


事業区分別売上高



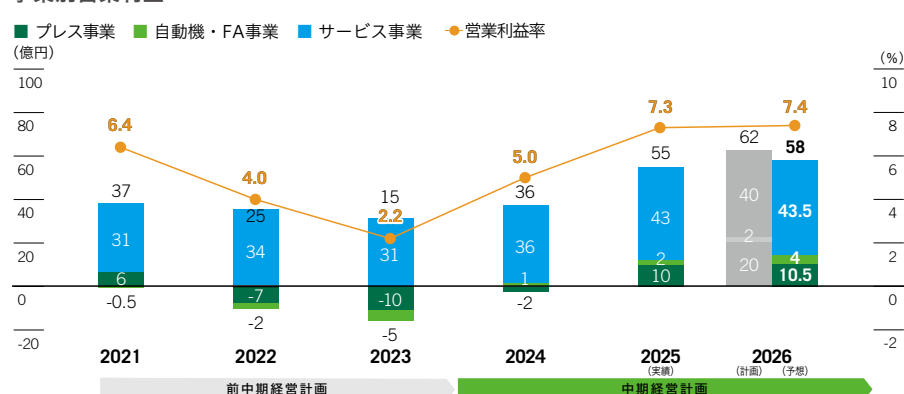
2025年3月期は中・大型の個別プレスやサービスの売上が堅調であったことに加え、円安効果により売上高は760億円となり、中期経営計画最終年度の売上目標750億円を前倒して達成。2026年3月期の売上目標を780億円と予想。

プレス機種別売上高(付帯する自動機含む)



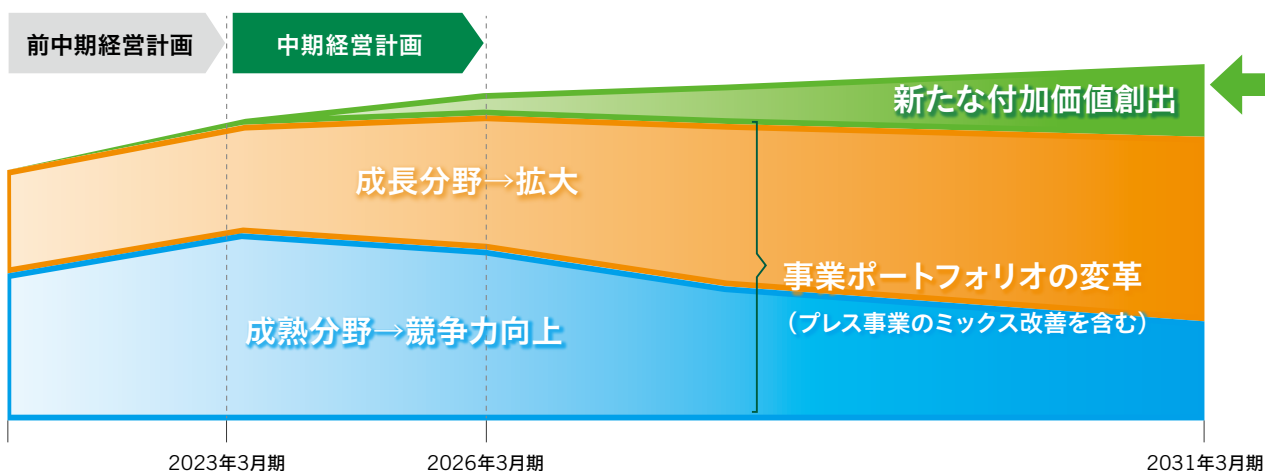
EV関連、環境関連等の成長製品に注力。EV需要の減速で高速機の受注が落ち込むものの、長期的にHV車や燃料電池車等を含め自動車の電動化の流れは不変であるとともに、エアコン等の自動車以外の需要も今後見込まれることから、工場レイアウト見直しや新導入設備の稼働率向上等、生産合理化への取り組みを継続しつつ、高速精密プレスの機能面でのさらなる製品差別化にも引き続き注力。

事業別営業利益



前年度の低採算の個別プレス案件が剥落したことや、原材料費や人件費増加を価格転嫁やコスト削減で吸収したことにより、プレス事業の粗利率が改善。また、粗利率の高いサービス売上の増加が粗利増に貢献し、営業利益は前年対比53.0%増加の55億円。2026年3月期の営業利益は58億円と予想。

既存ビジネスを成熟分野から成長分野へと移行し、事業構成と製品構成を変革。
並行して将来の成長に向けた研究開発を推進。



新資本政策 ―財務担当取締役メッセージ

当社は、2026年3月期を最終年度とする3ヶ年の中期経営計画で「事業ポートフォリオの変革」や「新たな付加価値の創出」等の基本施策に取り組み、足元の営業利益改善と持続的成長を実現することにより、2028年3月期にPBR1.0倍超えを達成するという方針を掲げていますが、今般、資本政策の部分について新たな方針を掲げることとしました。

この背景には、中期経営計画2年目において売上高や営業利益については概ね当初計画値を達成するなかで、PBRについては改善のスピードが遅いという問題意識から、資本政策における課題にフォーカスすることとしたものです。株主・投資家の皆さまとの対話を通じていただいたご意見も参考に、事業環境の変化への対応、成長投資の実施、品質維持と利益率の改善等を同時に実現するための収益構造及び最適な資本構成について検討を重ねました。検討の結果、これらを実現するための取り組みとして、現行の中期経営計画のビジネスプランは維持しつつ、資本政策のみを見直し、2026年3月期から2028年3月期までの3ヶ年を対象とする新たな資本政策を策定し、そのなかでPBR1.0倍超達成への道筋をより具体的に示すこととしました。今後の成長戦略を含む事業計画については、来年度に開示予定の新中期経営計画にて公表します。



取締役 常務執行役員

鵜川 裕光

新資本政策(2026年3月期～2028年3月期)の基本方針と具体策

新資本政策の位置づけ

現行の中期経営計画のビジネスプランを踏襲しつつ、資本政策についてはPBR1.0倍超えを目指す道筋を新たに示す

- ・ 2028年3月期で目指す売上や営業利益は現行の中期経営計画を前提とする
- ・ 外部環境(EV関連動向、米国通商政策等)の影響を見極めたうえで、次期中期経営計画において新たな成長戦略や最適事業ポートフォリオを示す

	基本方針	具体策
① 適正 ネット現預金水準	適正水準を 200億円 とし、足元の320億円(2025/3末)から3年間で順次縮減	・ 成長投資や業績変動リスクを踏まえた必要最低限の現預金水準を明示(月商の約3ヶ月) ・ 超過部分については投資と株主還元へ充当
② ROE目標	ROE 8.0%以上 を目指す	・ 当社の資本コストは6.5%～7.0%と認識(PER 15年間平均=15倍 ⇒ 1/PER = 6.7%) ・ 投資家との対話を踏まえ、資本コスト+スプレッド=8.0%以上を目指す
③ BSマネジメント	現預金、棚卸資産、自己資本の適正化へ取り組み	・ ネット現預金の適正化：上記① ・ 棚卸資産の適正化：月商の4ヶ月を目指す(現行5ヶ月超) ・ 自己資本の適正化：ROE 8.0%以上を前提とした自己資本を目指す
④ キャピタル アロケーション	2028年3月期まで(3年間)のキャピタルアロケーションを開示	・ 上記①～③を実現するための資金の使い道を具体化・明確化 ・ 成長投資と株主還元のバランスを確保 ・ 「ROE」の「R」を増やし、「E」は適正水準を目指す
⑤ 株主還元指標	DOE 3%以上 、 総還元性向 100%以上	・ 利益変動の影響を受けにくい配当方針に変更 ・ 必要以上の資本蓄積を回避し、あるべき自己資本水準を目指す

※ 上記のPBR、②、③、⑤の算定における自己資本は為替換算調整勘定を控除したベース

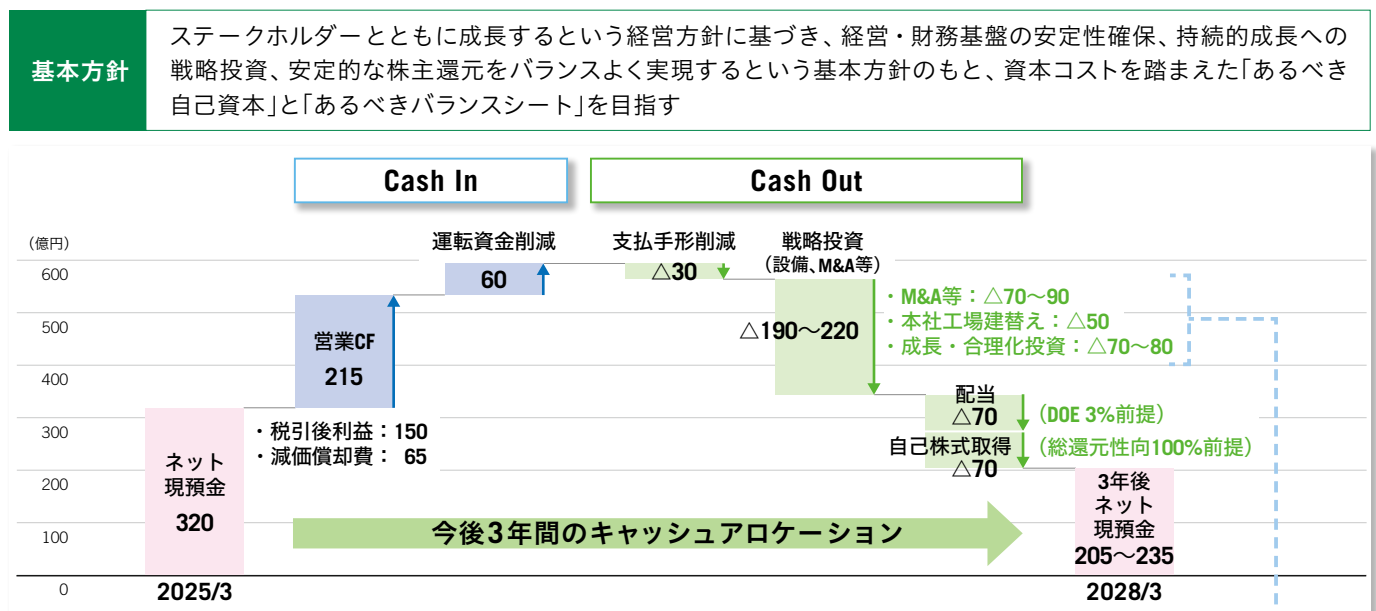
新資本政策においては、BSマネジメントにフォーカスし、まずネット現預金の適正水準を月商の3ヶ月分と定め、超過分を投資や株主還元を活用していきます(左記①)。世界5極で生産拠点を構え、地産地消をモットーとするビジネスモデルは当社の強みである反面、各生産拠点で相応の運転資金を確保しておくという資金面での非効率も生じています。グローバルでのプーリングシステムで資金管理を一元化することで各拠点の余剰現預金を削減します。また、当社の製品はオーダーメイドが中心で、中・大型プレスについては納入までの期間が1年～2年と長いという特性がありますが、調達計画や生産計画を見直し、棚卸期間を短縮することで早期現金化を進めます(左記③)。

当社の現行の資本コスト水準は6.5%～7.0%と試算していますが、株主・投資家の皆さまのご意見を踏まえ、ROEについてはこれを上回る8.0%以上を目指すとともに(左記②)、自己資本についてはROE8.0%を前提とした適正水準を目指していきます(左記③)。自己資本の蓄積を抑制すべく、株主還元については、総還元性向100%以上という方針を掲げています(左記⑤)。

これらの方針のもとで2026年3月期は第1四半期に既に約30億円の自己株式取得を実施しています。なお、2028年3月期までのキャッシュアロケーションにおいて、投資や株主還元のバランス確保や左記①～③を実現する方法を明確化しています(左記④、下図)。

2028年3月期までのキャッシュアロケーションの方針

現行の中期経営計画の基本方針を維持しつつ今般の新資本政策を反映



FOCUS

M & A・成長投資

当社は今後3年間でM&A等で70億円～90億円、成長投資・合理化投資で70億円～80億円の投資を行っていきたいと考えています。

当社は、プレス機械だけでなく、周辺の材料供給装置や自動搬送装置などの自動機やファクトリーオートメーションも含めた生産ラインをパッケージで提供できる強みを持っています。プレス単体での製品差別化は困難になりつつあるなか、生産ライン全体の自動化・省人化に向けたソリューション提供で競争力を高めるべく、M&Aや成長投資を積極的に行っていきます。

海外ユーザーにとっては、輸入コストやメンテナンスサポート、製品仕様の観点から、プレス周辺の自動機につい

ては現地での調達志向が高い状況です。海外で自動機を含めた生産ライン全体でのソリューション提供を強化するには現地自動機メーカーを傘下に取り込むのが効果的であることから、2025年4月に米国のHMS Products Co.を買収しました。これに続き他の自動機メーカー等のM&Aも検討中です。

また、今後の成長戦略として、当社の有する生産システム全体のモノづくりノウハウと知見をAI技術でロボット制御に取り込むことで、顧客の生産現場において職人技や勘に依拠していた業務をさらに自動化したいと考えており、AIやロボット分野におけるM&Aを含めた成長投資にも積極的に資金を投下していきます。

経営基盤の強化 — 人的投資

当社グループは従来より、人財が最大の経営資源であると考え、それぞれの従業員が高い専門性を持つことを目指した人財育成に努めています。また、「アイダグループ行動指針」に基づき、一人ひとりの従業員を個人として尊重し、国籍、性別、年齢、雇用形態の違い、障がいの有無等を問わず、さまざまな国や地域で有能な人財を受け入れる企業風土を確立しています。

中期経営計画においては、事業ポートフォリオの変革・新たな付加価値創出を実現するための足元固めとして、

1 人財のリスキリング

2 人財多様化と働き方多様化を推進

3 健康経営、人的資産「見える化」推進

の3つの人的投資の目標を掲げています。



経営基盤の強化

1 人財のリスキリング

市場の変化や技術の進化により、従業員に求められるスキルが変化してきています。当社が持続的に成長し、社会に貢献し続けるためには、人財に積極的に投資し、リスキリングを推進することで従業員のスキルや意欲を高めることが必要と考えています。当社は人財が最大の経営資源であり、従業員が最大限に能力を発揮し、時代やグローバルな業界の変革にも耐えうる組織であり続けるよう、人的投資を積極的に行っています。

2025年3月期に取り組んだ内容は以下のとおりです。

- ・成熟分野(個別プレス部門)から成長分野(高速精密プレス部門、サービス部門)へのリソースシフト
- ・中期経営計画に基づくDX・AI製品の拡充、業務インフラのDX化といった課題解決のため、右記の階層別のDX人財育成研修を実施

第三層

自社のDX推進を牽引する
高度データ活用人財の育成

第二層

現場でのデータ活用や分析スキルの習得

第一層

国内全従業員のDXリテラシー向上

今後も引き続き、製品開発やビジネス課題をデジタル技術やデータ分析で解決に導けるようなDX専門人財の育成を目指します。さらに当社は、従業員のスキルアップに繋がるよう資格取得支援制度を設けており、受験料補助や約100種類の資格・技能検定の取得者に対する報奨金の支給等も含めて人財への投資を拡大しています。

2 人財多様化と働き方多様化を推進

● 女性活躍

2016年4月に女性活躍推進法が施行され、女性の従業員数や管理職比率等の改善に取り組んでいますが、単体の管理職に占める女性労働者の割合※は3.3%(2025年3月31日時点)と低水準にあります。これは、単体の正社員における女性正社員比率が12.5%と在籍する女性が少ないという現実があるためです。当社は工業系・理系の採用が多く、そもそも母集団に女性が少ない状況ですが、女性採用比率20%以上という目標を掲げて採用活動を実施しており、2025年3月期においては、女性採用比率24.0%と新

卒採用及び中途採用ともに目標を達成しています。女性が活躍しやすい環境づくりを進めるため、当社では勤務形態の柔軟化に関する諸制度(時差勤務、在宅勤務、時短勤務、時間単位の有休)を設けています。

※「女性の職業生活における活躍の推進に関する法律」(平成27年法律第64号)の規定に基づき算出



●働き方の多様化(ワークライフバランスの実践)

当社が将来にわたって労働力を確保するためには、従業員にとって働きやすい労働環境の提供が必要不可欠であり、仕事と生活との調和がより可能となる柔軟な働き方の促進に向けて各種制度を設けています。具体的な取り組み例として、育児休業等の制度、時差勤務制度、在宅勤務制度、育児／介護時短勤務制度、リフレッシュ休暇制度(30歳、40歳、50歳、55歳)、永年勤続慰労休暇制度、時間単位の年次有給休暇の取得等の制度を設けて、従業員の生活環境やライフスタイルに合わせて、多様な働き方を選択できるように取り組んでいます。2024年8月からは始業時間の繰り上げを実施することで、従業員の終業後のワークライフバランス

向上に繋がりました。また、2025年3月期の育児休業取得率※(単体)は、女性100%、男性は86.7%となりました。

※「育児休業、介護休業等育児又は家族介護を行う労働者の福祉に関する法律」(平成3年法律第76号)の規定に基づき、「育児休業、介護休業等育児又は家族介護を行う労働者の福祉に関する法律施行規則」(平成3年労働省令25号)第71条の6第2号における育児休業等及び育児目的休暇の取得割合を算出



●グローバル人財

世界60ヶ国以上に製品納入実績がある当社は、国境を超えた人財・組織体制に重点を置き、現地マーケット、社会環境、顧客の情報等を熟知する人財として、さまざまな国籍・経歴等を持つ多様な人財確保と育成が必要と考えています。海外グループ会社の従業員については、現地採用を基本としており、グローバルに所在する各地域のグループ会社が所在国の従業員を登用し、各国の社会課題や顧客の課題を的確に捉え、解決策を考えるプロアクティブな人財を育成しています。さらに海外グループ会社での勤務経験・業務スキルを有する人財の本社への配置転換も実施しています。連結従業員数は、1,958名(2025年3月31日時

点)となっており、そのうち海外セグメントの従業員比率は49.0%と、およそ全従業員の半数を海外従業員が占めています。

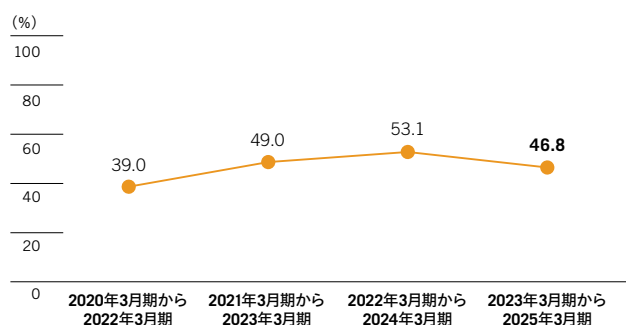


●中途採用・シニア人財

多様な人財を確保し組織の活性化を図るべく、当社は国内においても従前より正規雇用労働者の中途採用を積極的に進めています。当社単体の2023年3月期～2025年3月期の直近3ヶ年平均中途採用比率は46.8%、2025年3月31日時点の管理職における中途採用比率は34.7%と高く、中途採用者が活躍できる環境を確保しています。また、当社は従前より65歳以上の従業員にも労働機会の提供を行っており、体力次第では70歳まで雇用を延長しています。さらに、60歳の定年再雇用後も意欲と能力のある従業員を積極的に管理職に登用しており、2025年3月期の再雇用者の管理職登用比率は35.3%となっています。2025年3月期は定年再雇用者への一律の賃上げを実施するとともに、意欲があり組織貢献度が高い人財には現役並みの処遇を

提供する制度も導入する等、シニア人財の「働きがい」の維持向上に努めています。

中途採用比率(3ヶ年平均値)(単体)

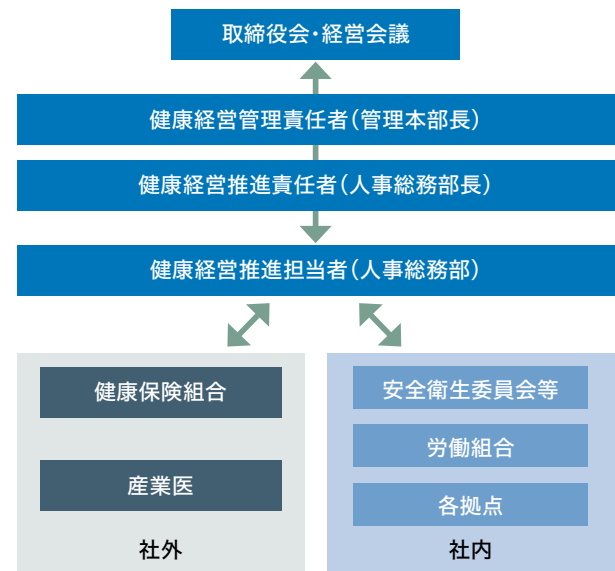


3 健康経営、人的資産「見える化」推進

● 健康経営

当社は、従業員にとって働きがいのある安全・安心な環境を実現することが重要な経営テーマと位置づけ、積極的な健康経営を推進するため、2023年5月に「健康経営宣言」を制定し、健康経営の実践に向けて横断的に構成された組織体制を構築しました。従業員の健康に関する取り組みや活動を体系化し、健康経営を用いて従業員がより健康的に働いていくためのさまざまな活動や取り組みを継続しています。

健康経営の実践に向けた組織体制



健康経営宣言

アイダエンジニアリングは、「成形システムビルダとして発展し、人と社会に貢献する」という理念の実現にむけて、従業員が最大限に能力を発揮できるよう、働きがいのある安全・安心な環境を実現することが重要と考えています。

アイダエンジニアリングは、最大の経営資源である従業員の“こころ”と“からだ”のさらなる健康増進が必要不可欠と考え、健康経営に取り組むことを宣言します。

健康経営優良法人(大規模法人部門)認定

経済産業省と日本健康会議が共同で選定する「健康経営優良法人2025(大規模法人部門)」に2年連続で認定されました。今後もさまざまな施策を継続的に実施していくことで、健康的に働くことのできる社会の実現を目指します。



● 従業員の健康増進

従業員が心身ともに生き生きと活躍することができるよう、定期健康診断、メンタルケア、産業医による面談、禁煙対策、健康イベント等の取り組みを実施しています。

項目	概要	2025年3月期達成状況
定期健康診断受診率(単体)	健康、安全に働くために、労働安全衛生法に基づき従業員を対象に毎年、定期健康診断を実施しています。疾病の早期発見・早期対応を図るための定期健康診断を受診することで、従業員の健康意識の向上にも繋がります。(目標：毎年度100%)	100%(昨年100%)
ストレスチェック受検率(単体)	従業員のメンタルヘルス不調を未然に防止するため、定期的にストレスチェックを行い、従業員自身のストレスの状況について気づきを促し、職場環境の改善に繋がっています。(目標：毎年度100%)	99.9%(昨年99.9%)
働きがい向上(単体)	各層別の人事面談(若手社員面談、中堅社員面談等)を実施し、従業員個々人の要望等を吸い上げ、職場環境や制度の改善に努めています。	エンゲージメント率 69.4%(昨年68.3%)
メンタルヘルスマネジメント(単体)	メンタルヘルス対策への取り組みとして、社内相談窓口以外にも、外部機関と連携した相談窓口を設けています。また、主に管理職を対象に、職場のメンタルヘルスマネジメント、各種ハラスメント防止等、社内意識醸成のためのe-ラーニング研修を定期的実施しています。	—

その他、従業員の健康リテラシーを高める取り組みとして、ウォーキングイベント、禁煙デー増設、ベジチェック※による食習慣改善の行動変容のサポート、本社食堂における食事管理アプリの導入等を実施し、運動と食による従業員の健康づくりをサポートしています。また当社は、従業員が三大疾病に罹患しても治療と就業を両立できるように、従業員全員に三大疾病サポート保険(団体型)を導入しています。

● 健康投資額

2022年3月期	2023年3月期	2024年3月期	2025年3月期
18百万円	20百万円	20百万円	19百万円

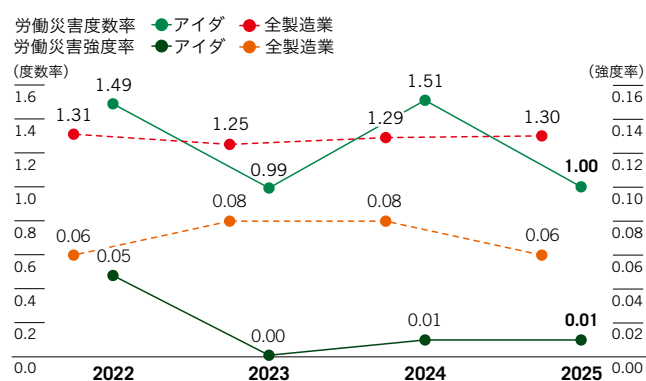
※ 主な費用内訳：健康診断費用、感染症予防対策費用、メンタルヘルス対策費用、予防接種補助金等

● 労働安全衛生

当社は労働基準法及び労働安全衛生法に則り、職場における労働者の安全と健康の維持並びに快適に働くための職場環境の形成を推進することを目的とし、各事業所に安全衛生委員会を設置しています。

安全衛生委員会は、安全衛生に関するテーマ(職場安全作業の徹底、健康管理、メンタルヘルス、交通安全等)についての会議を毎月1回開催し、課題の共有や改善策の提言を行っています。

労働災害発生状況



※ 度率率:100万延べ実労働時間当たりの労働災害による死傷者数をもって、労働災害の頻度を表す。ただし、度率率は休業1日以上及び身体の一部又は機能を失う労働災害による死傷者数に限定して算出。

度率率を求める式:度率率=労働災害による死傷者数/延べ労働時間数×1,000,000

※ 強度率:1,000延べ実労働時間当たりの延べ労働損失日数をもって、災害の重さの程度を表す。

強度率を求める式:強度率=延べ労働損失日数/延べ労働時間数×1,000

※ 全製造業の度率率及び強度率は厚生労働省「労働災害動向調査」データによる

※ 全製造業の集計期間は1月～12月、アイダの集計期間は4月～3月

こうした取り組みを通じて従業員の“こころ”と“からだ”の健康増進と仕事へのやりがいを高めることが、企業価値向上や従業員のご家族を含めたステークホルダーの皆さまへの利益還元につながるものと考えています。

※ 推定野菜摂取量を簡単に測定する機器

安全衛生委員会委員による現場パトロールに加え、安全環境課、安全監視課及び現場監督者による安全パトロールを定期的に行い、危険箇所の是正や作業環境改善対策指導を実施し、労働災害の防止を図り安全衛生活動を積極的に推進しています。また、安全パトロールには、当社役員も不定期で参加し、事務所や工場で働くすべての人に対して安全意識の向上を図っています。



安全講習フルハネスぶら下がり試験の様子

環境対策・社会貢献

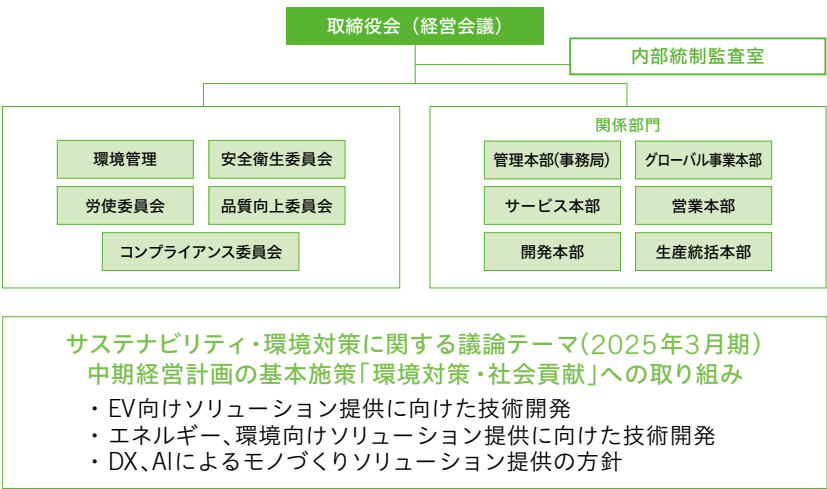
—「社会のために」「社会とともに」持続的成長を実現

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

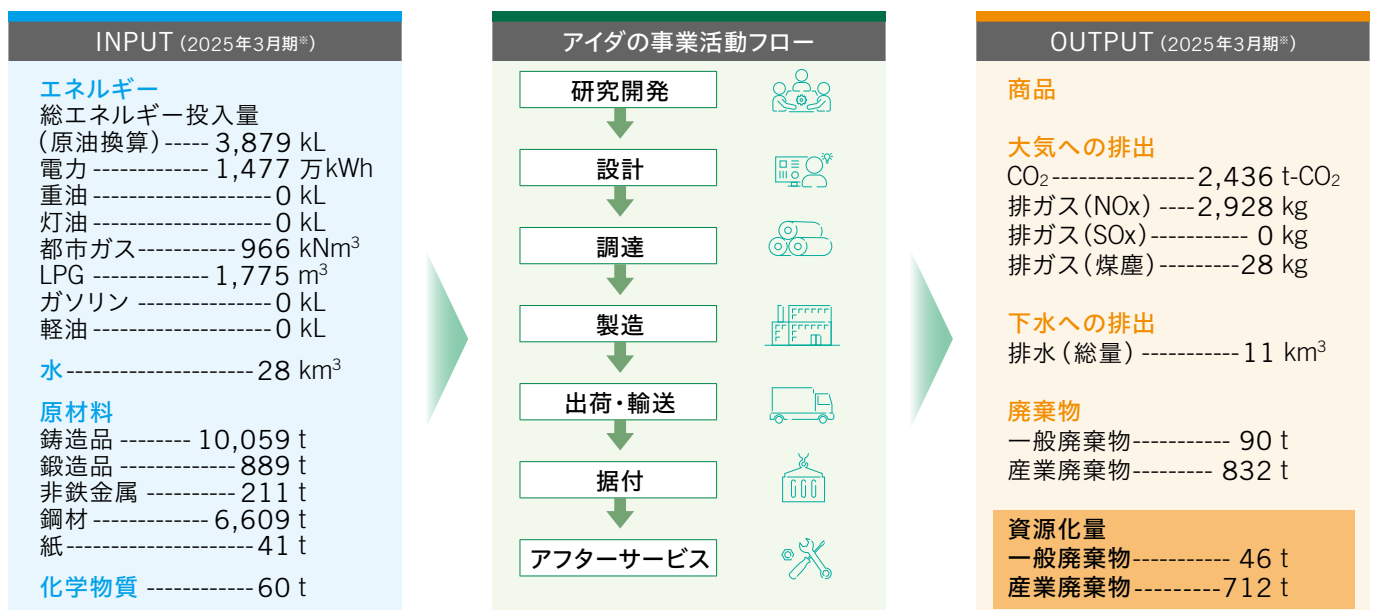
当社グループではISOの枠組みのもと、法規制の遵守継続（大気、水質、騒音）、廃棄物の資源化推進並びに発生量の維持、省エネルギーの推進、環境保全への取り組みを推進すべく、環境目標を設定しています。

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 - CO₂排出量（原単位換算） 相模原： 13.0t-CO₂/kh (工場稼働時間)以下 白山： 10.0t-CO₂/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） - CO₂排出量（原単位換算） 相模原： 1.9t-CO₂/kh※3 (工場稼働時間)（目標達成） 白山： 5.1t-CO₂/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

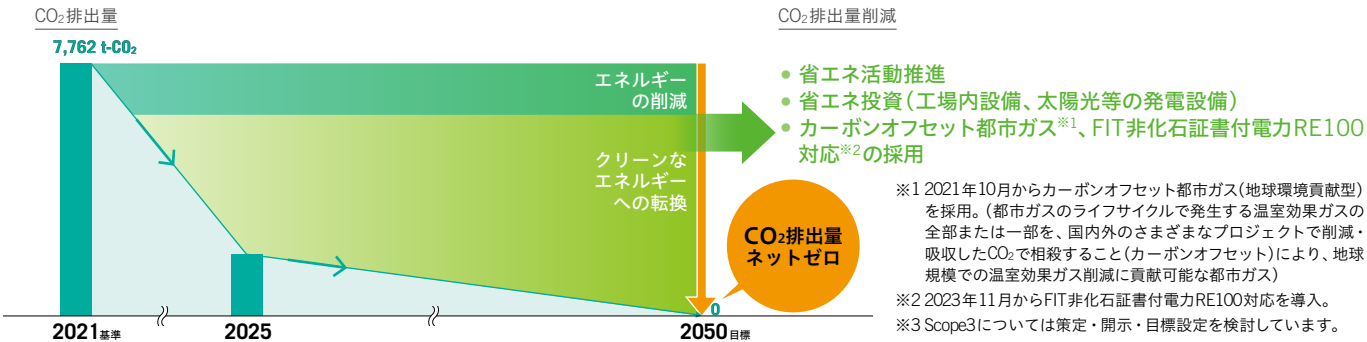


※ 2025年3月期の当社製造工程における環境負荷（各数値は小数点以下を切り捨て） 集計範囲：アイダエンジニアリング（本社相模工場、津久井工場、下九沢工場、白山工場）

カーボンニュートラル取組方針

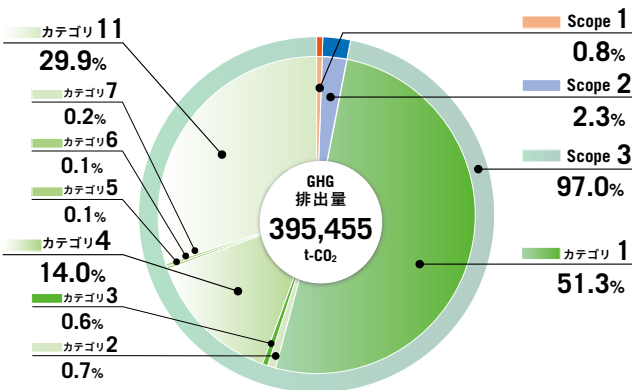
脱炭素、省エネ、省資源をはじめとする環境対応を当社の大きなビジネス機会と捉え、2050年のカーボンニュートラルを目指して、ESG課題の解決と企業価値の向上に努めています。

2050年カーボンニュートラル実現に向けた道筋 (Scope1+2)

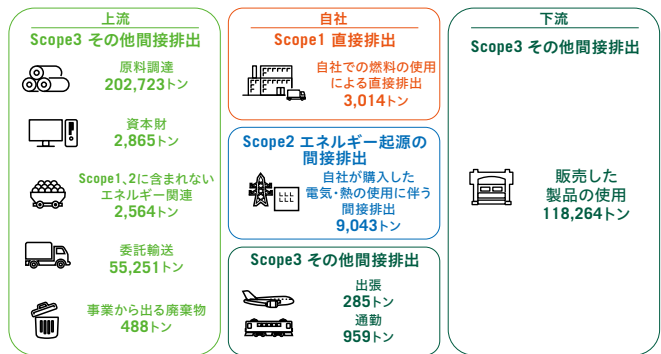


		取り組み実績	今後の取り組み
Scope1 Scope2	使用エネルギーの削減	- 事業活動における節電(LED導入、各種節電運動) - 本社工場への高効率ガスコージェネレーションシステム(熱供給発電)及びジェネリック導入 - EV社用車導入及びアイダEV充電ステーション開設	本社工場の建替えに伴い、再生可能エネルギーのさらなる活用予定
	クリーンなエネルギーへの転換	- 太陽光蓄電システム導入 - カーボンオフセット都市ガス(地球環境貢献型)採用 - 実質的に再生可能エネルギー由来の電力導入(FIT非化石証書付電力RE100対応)	工場への省エネ設備導入等によるゼロエミッション社屋の実現予定
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。

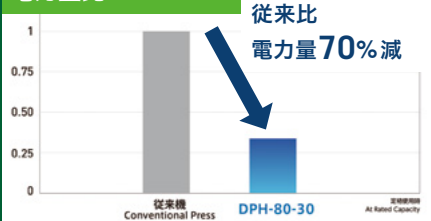
角形蓄電池ケース成形専用機DPH-80-30(使用電力量・加工油量の削減)

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

電力量比



加工油量比



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^{オーエス}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、熱戦が繰り上げられました。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。



提供:S.C.SAGAMIHARA



「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。



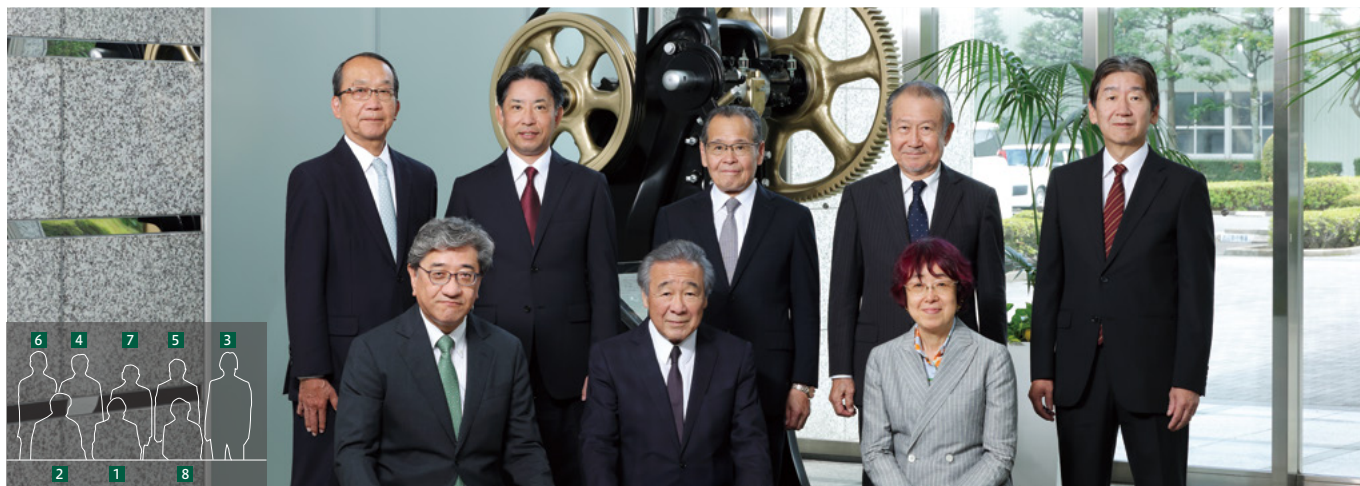
提供:TOJ組織委員会



提供:TOJ組織委員会

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	主な専門的経験分野/特に貢献が期待される分野								
		独立役員	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
会田 仁一	男性		○			○	○	○		
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	✓	○	○	○					
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#anc03>



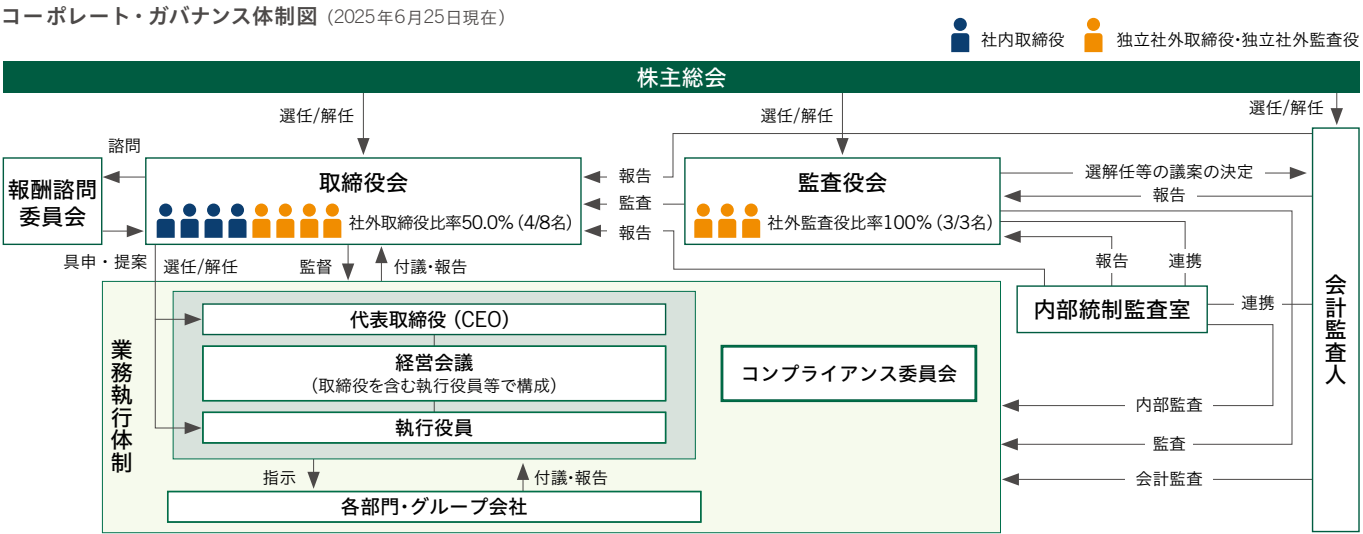
第90期有価証券報告書 ▶

<https://www.aida.co.jp/ir/data/sr.html>



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。



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。
<https://www.aida.co.jp/ir/management/governance.html>

コーポレート・ガバナンス強化の歴史

	2000年～	2006年～	2015年～	2023年～
機関設計	- 監査役会は全員社外役員で構成 - 執行役員制度の導入	内部統制監査室設置		報酬諮問委員会を設置
報酬		- 役員退職慰労金制度廃止 - 社内取締役に対する株式報酬制度導入	社内取締役に対する株式報酬制度の見直し(変更)	社内取締役の報酬体系の見直し及び株式報酬制度改定
取締役会の構成	社外取締役1名選任	- 社外取締役2名体制 - 社外取締役全員を独立役員として届出 - 外国人取締役1名選任	- 社外取締役3名体制 - 取締役会は1/3以上を独立社外取締役で構成	- 社外取締役4名体制 - 取締役会は半数を独立社外取締役で構成 - 女性社外取締役1名選任
その他	- 行動指針の制定 - 取締役の任期を2年から1年に短縮	- 内部統制システムの整備に関する基本方針の制定 - 監査役全員を独立役員として届出	- コーポレートガバナンス・コード対応 - 取締役会の実効性評価を開始 - 取締役のスキル・マトリックス開示	- 買収防衛策の廃止 - 資本コストや株価を意識した経営の実現に向けた方針を策定

取締役、取締役会、執行役員、経営会議

当社では、経営監督機能と業務執行機能を分担させるため2001年4月より執行役員制度を導入しており、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。現行経営体制は、取締役兼務者を含む執行役員と社外取締役4名(全員独立役員)で構成されています。取締役会は取締役社長が議長となる定例取締役会を原則毎月1回開催し、臨時取締役会を適宜開催することで、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、取締役会において承認された者が議長となる、執行役員等で構成する経営会議は原則月2回開催し、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。

2025年3月期 取締役会(14回開催)の具体的な検討事項

- 月次業務執行状況
- 報酬諮問委員会の設置並びに報酬額等の決定方法について
- 政策保有株式の保有方針
- 戦略投資に関する事項
- 当社株式の大規模買付行為に関する対応方針(買収防衛策)の廃止について
- 自己株式の取得及び消却
- その他、法令で定める事項 等

取締役会の実効性に関する分析・評価の概要

当社取締役会は、コーポレート・ガバナンスの一層の強化に向け、年に1回、取締役会全体の実効性について、社外を含む取締役・監査役全員による自己評価アンケート(3段階評価選択及び自由記述の組合せ方式)を実施しています。

上記の結果に基づき、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を高める取り組みを行っています。

当期の結果については、取締役会全体の実効性について

重要な問題点の指摘もなく、概ね確保されていることが確認されました。一方で、成長戦略や中長期的な経営課題等のテーマに関する議論やフリーディスカッションの機会を増やすことを望む声もあり、継続課題として認識し、改善に努めていきます。

今後もアンケートで寄せられた提言を活かし、取締役会のさらなる実効性の向上に向けて、継続的に取り組んでいきます。

監査役、監査役会

当社は監査役制度を採用しています。監査役会の機能強化のため、独立性の高い監査役を3名選任しており(全員独立役員)、うち1名が常勤監査役です。監査役の監査活動は、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・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、事業報告の聴取、重要書類の閲覧等を行い、各部門の業務執行及び財産の状況を調査して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。

2025年3月期 監査役会(12回開催)の具体的な検討事項

- 監査計画等の策定、監査報告の作成
- 会計監査の相当性、会計監査人の選任等の決定
- 重要会議の決議、報告事項の確認
- 内部統制システム等の整備、運用状況の確認
- 監査役監査の状況報告
- 監査人による非保証業務提供についての検討
- 監査報酬の検討、レビュー
- その他法令で定める事項 等

報酬諮問委員会

社内取締役の報酬の決定における透明性・客観性向上のため、2024年4月から任意の報酬諮問委員会を設置しています。同委員会においては社内取締役の個人別報酬やその算定方法の方針等に関する審議を行い、取締役会や最終

決定者に対して意見具申や提案を行います。報酬諮問委員会の委員は、代表取締役を含む取締役4名以上で構成し、その半数以上は社外取締役とし、委員長は社外取締役から選定しています。

役員報酬等

2025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右記のとおりです。

※ 右記のほか、使用人兼務取締役の2名に対して、使用人給与相当額及び使用人賞与相当額として4千3百万円(子会社による支払いを含む)を支払っています。
※1 賞与の額は、役員賞与引当金として繰入した金額です。
※2 非金銭報酬(株式報酬)については、2017年6月19日開催の当社第82回定時株主総会決議において導入した株式報酬制度「株式給付信託(BBT=Board Benefit Trust)」に基づき、当事業年度中に費用計上した金額を記載しています。

役員区分	対象員数 (名)	報酬等の種類別の総額(百万円)				報酬等の 総額 (百万円)
		金銭による報酬			非金銭報酬 (株式報酬)	
		基本報酬	業績連動 賞与	小計		
取締役 (社外取締役除く)	4	139	68※1	207	24※2	231
社外取締役	4	33	—	33	—	33
監査役 (全員社外監査役)	3	26	—	26	—	26

内部統制システムの運用状況の概要

適正な業務執行

当社における適正かつ効率的な業務執行については、経営に与える影響が大き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14回、経営会議を17回開催しました。また、日常的な業務運営に係るリスクについては各業務部門が対応しており、必要に

応じて部門長会議で対応策を協議しています。全社横断的なリスクについては、安全、環境、防災、品質、コンプライアンス、輸出管理、製造物責任等の委員会を通じて各種リスクに適切に対応しています。また、コンプライアンスについては外部弁護士並びに内部統制監査室に内部通報窓口を設けており、法令遵守の実効性向上に努めています。

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、各社の適正な業務を確保しています。月次で各グループ会社の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開催される経営会議の内容も本社経営陣と共有しています。2025年7月には本社と各グループ会社との連携

及びガバナンス統治を強化すべく、本社内にグローバル事業本部を新設しました。年に2回開催される事業計画審議会では、本社と各グループ会社の経営幹部が一堂に会し、業績の進捗確認を行うとともに、各グループ会社の抱える課題やリスクが共有され、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き定期的なモニタリングを実施するとともに、往査を定期的に行っています。

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」、「サステナビリティ基本方針」及び「アイダグループ人権方針」を定めています。行動指針では、あらゆる関係者の尊厳と基

本的な人権を尊重し、人間尊重の精神にあふれた企業風土を築き上げることを謳い、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向上に努めています。

通報や報告は、まずは内部統制管掌役員へ集約され、

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。

※ 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恐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や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、経営への影響度により機動的な管理体制を敷いて対応しています。また、自然災害等への危機管理については、事業継続管理マニュアル、事業継続計画を定めています。

情報セキュリティの取り組み

当社は、内部からの情報漏洩を防止する制度として「文書管理規程」、「企業機密に関する管理規程」、「アイダ情報ネットワークシステム管理規程」等を制定・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、社内です使用す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も行っています。さらに、IT監査の一環として、主要な当社グループ会社のウイルス対策の実施状況を年1回以上は確認し、セキュリティや情報管理の体制を整えています。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ねません。そのため、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。

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。



社外取締役メッセージ

社外取締役（独立役員）

角 紀代恵

私は、民法学者で、担保を中心に財産法分野の研究を行ってきました。男女雇用機会均等法制定前に大学を卒業し、昭和の時代に大学に職を得た私は、その後、何度も「女性初」と言われるポストについてきました。私が大学を卒業した時に比べると、今は、ずいぶんと女性の職場進出は進んできたと思います。一昔前は「男の職場」と思われていた当社も、女性の採用に積極的です。

現在、未曾有の人手不足もあって、どの企業も女性の採用に積極的だと思います。政府も「女性活躍」の旗を振っています。しかし、女性の採用や管理職への登用を進めなければな

らない理由は何なのでしょう。人手不足の帳尻合わせであってはなりません。それは、女性だけではなく、誰もが働きやすい職場にするためです。ところで、よく「働きやすい職場」と言われますが、「働きやすい職場」とは何なのでしょう。それは、従業員一人ひとりが考えなければならないことだと思います。そして、それについてオープンに議論する。

多様な意見をオープンに議論できる職場、いわゆる「風通しのよい職場」であることは、従来の発想だけでは対処できない問題が増える一方の不確実性を増す経営環境下においては不可欠なことです。私も、社外取締役として、外からの目により、株主の皆さまのみならず、従業員や取引先、地域社会等さまざまなステークホルダーの視点に立って、企業価値向上のために寄与できるように日々努めていく所存です。



社外監査役メッセージ

社外監査役（独立役員）

平塚 順一郎

地政学リスクに加えてアメリカ通商政策の影響が懸念される状況のもと、当社を取り巻く環境については不透明感が拭いきれません。そのなかにあって、当社取締役会では取締役・監査役が各々の専門性・知見を活かし企業価値向上に向けた議論を交わしています。また、取締役会以外の場においても時宜に応じた事業戦略・資本政策等について情報共有・意見交換を行っており、取締役会の実効性は高くなっています。

一方、常勤監査役として監査を行う過程で、現場に携わる社員の方々と接する機会が多くありますが、そのなかで

「アイダの常識」、「過去のやり方」に捉われているのではと感じることがあります。これは経営レベルと異なり外の目に触れることが少ないことが一因とっており、「世間の常識」「現在のやり方」への気づきを促し、社内カルチャー改善への取り組みを見守ることは、社外監査役としての重要な役割と考えています。

監査結果に基づき海外グループ会社管理・サービス業務運営をはじめとする種々の経営課題について取締役と意見交換・提言を行ってきました。今後とも当社の企業価値向上に貢献すべく、社外で培った自身の専門性・知見を活かすとともに、現場の実態把握に努めることで監査役としての職責を果たしていきたいと考えています。

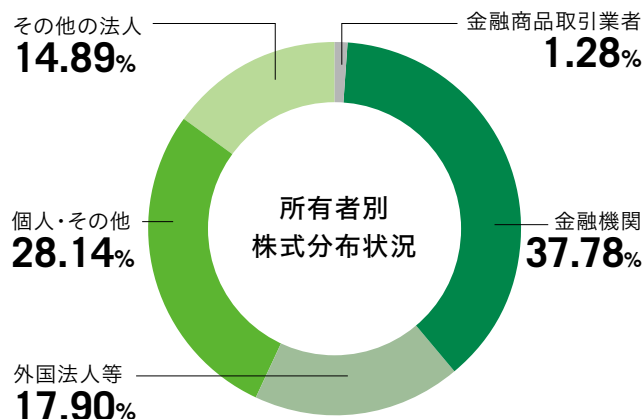
株式情報

2025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	67,204,621株
自己株式数	9,665,994株※
単元株式数	100株
株主数	8,672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、各株式給付信託 (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る株式会社日本カストディ銀行 (信託E口) が所有している当社株式 4,348,481株を含めた数字です。

※ 2025年9月に自己株式3,242,600株の消却を行いました。



大株主の状況 (上位10名) ※1

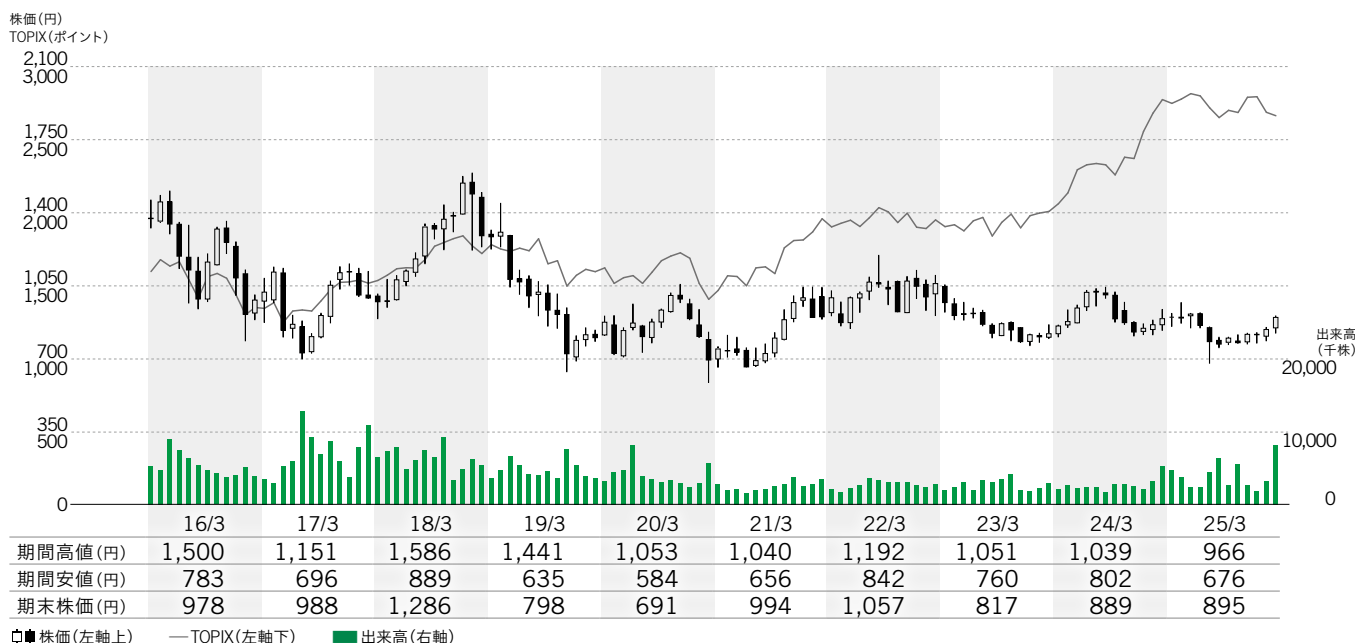
氏名又は名称	所有株式数 (千株)	発行済株式総数に対する 所有株式数の割合 (%)
日本マスタートラスト信託銀行株式会社 (信託口)	6,672	10.78
株式会社日本カストディ銀行 (信託E口) ※2	4,348	7.03
第一生命保険株式会社	2,805	4.53
日本生命保険相互会社	2,587	4.18
株式会社日本カストディ銀行 (信託口)	2,577	4.16
明治安田生命保険相互会社	2,516	4.07
MM Investments株式会社	2,414	3.90
株式会社みずほ銀行	2,179	3.52
MSIP CLIENT SECURITIES	1,886	3.05
アイダエンジニアリング取引先持株会	1,605	2.59

※1 当社は自己株式5,317,513株を保有していますが、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 (61,887,108株) を基準に算出しています。

※2 株式会社日本カストディ銀行 (信託E口) は、各株式給付信託 (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



11ヶ年連結財務サマリー

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

	2015	2016	2017	2018	2019	
受注高、売上高、利益の推移						
受注高	¥ 70,256	¥ 75,474	¥ 62,655	¥ 83,143	¥ 75,694	
売上高	76,897	75,529	67,547	73,856	84,082	
売上原価	59,650	57,544	51,761	57,926	68,851	
販売費及び一般管理費	9,383	9,947	9,168	9,617	9,669	
営業利益	7,863	8,037	6,617	6,312	5,561	
税金等調整前当期純利益	8,543	8,329	6,754	6,639	5,785	
法人税等	2,337	2,546	1,769	1,810	1,092	
親会社株主に帰属する当期純利益	6,205	5,782	4,985	4,786	4,634	
収益性の指標						
売上高営業利益率	10.2%	10.6%	9.8%	8.5%	6.6%	
総資産、純資産及び有利子負債の推移						
総資産	¥ 105,126	¥ 100,609	¥ 101,683	¥ 116,108	¥ 111,564	
純資産	67,254	68,758	70,834	75,924	77,206	
有利子負債	1,891	4,663	4,470	4,111	3,991	
自己資本比率	63.8%	68.2%	69.5%	64.8%	68.5%	
設備投資、減価償却費、研究開発費						
設備投資額	¥ 1,958	¥ 4,654	¥ 2,093	¥ 2,434	¥ 2,867	
減価償却費	1,712	1,995	1,961	2,061	2,142	
研究開発費	1,345	1,237	1,197	1,036	1,067	
リターンの指標						
自己資本利益率 (ROE)	9.8%	8.5%	7.2%	6.6%	6.1%	
総資産利益率 (ROA)	6.3%	5.6%	4.9%	4.4%	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	¥ 5,100	¥ 6,596	¥ 2,400	¥ 12,714	¥ 2,821	
投資活動によるキャッシュ・フロー	(1,237)	(5,655)	(3,118)	(3,789)	(1,650)	
フリー・キャッシュ・フロー	3,863	941	(718)	8,924	1,171	
財務活動によるキャッシュ・フロー	(2,077)	915	(1,954)	(3,668)	(1,956)	
現金及び現金同等物の期末残高	29,958	29,524	25,572	31,721	30,633	
	2015	2016	2017	2018	2019	
1株当たりデータ						
当期純利益	¥ 100.99	¥ 93.78	¥ 80.82	¥ 77.59	¥ 75.10	
配当金	30.00	30.00	40.00	30.00	30.00	
純資産	1,088.96	1,112.51	1,145.74	1,219.02	1,238.41	
株式情報 (3月31日)						
株価	¥ 1,380	¥ 978	¥ 988	¥ 1,286	¥ 798	
株式時価総額 (百万円)	101,633	72,027	72,763	94,710	57,174	
発行済株式総数 (株)	73,647,321	73,647,321	73,647,321	73,647,321	71,647,321	
その他の情報						
従業員数 (名)	1,818	1,951	1,950	2,201	2,202	

※ 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 (%)
2020	2021	2022	2023	2024	2025	2024 vs 2025
¥ 62,326	¥ 52,708	¥ 78,357	¥ 83,994	¥ 79,105	¥ 62,603	(20.9)
69,159	58,099	62,466	68,795	72,742	76,006	4.5
53,966	45,747	51,574	57,168	59,086	59,965	1.5
9,019	8,629	8,386	10,087	10,041	10,510	4.7
6,173	3,722	2,505	1,540	3,615	5,529	53.0
6,242	2,845	1,753	1,964	4,233	6,297	48.8
2,143	1,492	848	668	1,424	1,196	(16.1)
4,022	1,316	896	1,295	2,808	5,101	81.7
8.9%	6.4%	4.0%	2.2%	5.0%	7.3%	—
¥ 104,114	¥ 107,787	¥ 113,933	¥ 116,287	¥ 126,195	¥ 122,862	(2.6)
74,840	77,505	78,664	78,043	82,321	83,637	1.6
4,491	2,797	2,594	2,082	2,969	3,120	5.1
71.1%	71.2%	68.4%	67.0%	65.2%	68.0%	—
¥ 939	¥ 597	¥ 1,839	¥ 2,801	¥ 1,800	¥ 1,146	(36.3)
2,146	2,048	1,833	1,847	2,021	1,960	(3.0)
1,140	996	1,250	1,076	957	1,142	19.3
5.3%	1.7%	1.2%	1.7%	3.5%	6.2%	—
3.7%	1.2%	0.8%	1.1%	2.3%	4.1%	—
¥ 3,908	¥ 7,263	¥ 5,905	¥ (1,129)	¥ 3,169	¥ 6,512	105.5
(1,091)	(1,921)	(2,828)	(1,884)	(1,988)	(1,830)	—
2,817	5,341	3,077	(3,014)	1,180	4,681	296.6
(3,377)	(3,770)	(1,533)	(2,166)	(1,125)	(3,758)	—
28,710	31,700	35,030	30,508	32,244	32,984	2.3
					単位：円	増減率 (%)
2020	2021	2022	2023	2024	2025	2024 vs 2025
¥ 66.88	¥ 22.07	¥ 15.02	¥ 21.70	¥ 47.02	¥ 88.47	88.2
30.00	20.00	25.00	30.00	30.00	37.00	23.3
1,243.15	1,285.38	1,304.89	1,305.47	1,376.26	1,452.01	5.5
¥ 691	¥ 994	¥ 1,057	¥ 817	¥ 889	¥ 895	0.7
47,988	69,031	73,406	56,739	61,739	60,148	(2.6)
69,448,421	69,448,421	69,448,421	69,448,421	69,448,421	67,204,621	(3.2)
2,146	2,113	2,057	2,046	2,020	1,958	(3.1)

会社情報・沿革

2025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
決算日	3月31日
従業員数	806名(連結1,958名)
本社所在地	〒252-5181 神奈川県相模原市緑区大山町2番10号 TEL. 042-772-5231 FAX. 042-772-5263
ウェブサイトの紹介	当社事業内容をはじめ、最新のニュースリリースやIR情報、また当社のサステナビリティ基本方針、社会貢献・環境への取り組みについて掲載しています。 https://www.aida.co.jp
国内グループ会社	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

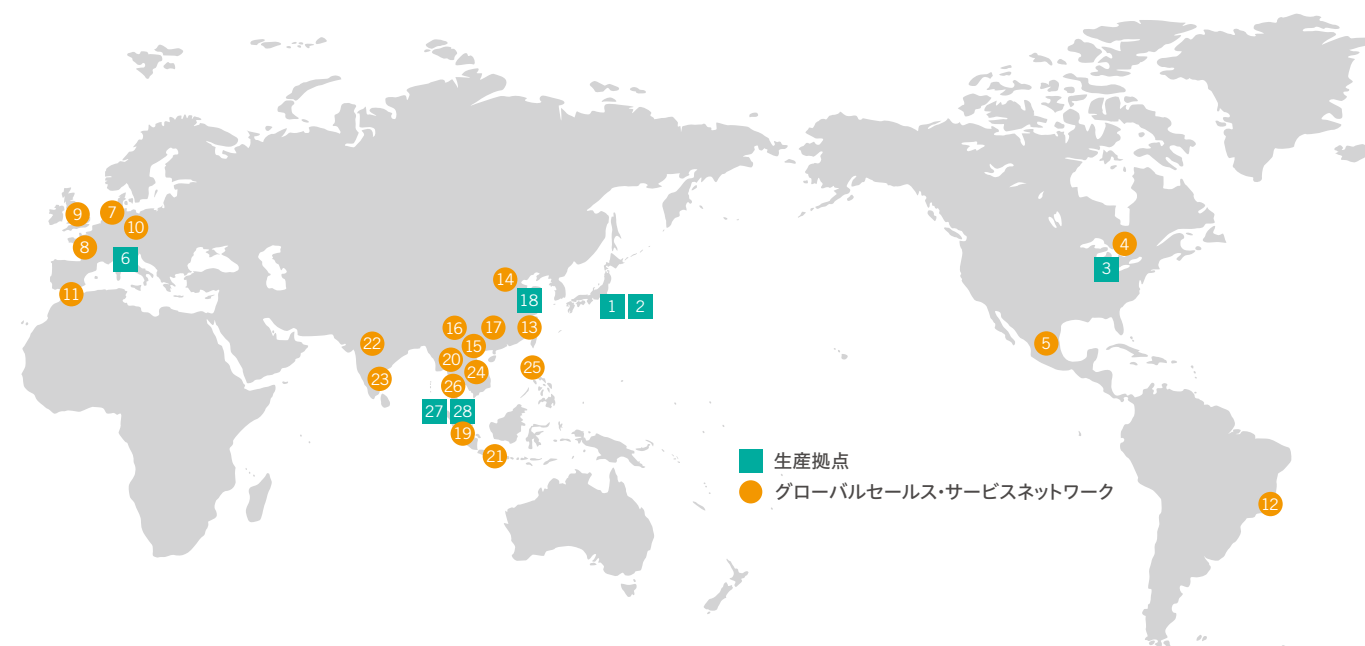
沿革

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
1951年	国産第1号機の王冠打抜自動プレス完成
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」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・大阪証券取引所市場第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)
1977年	スタンピングセンタシステム・マークIV(3次元トランスファ)完成
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(上海)、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ー)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である株式会社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)
2020年	完全子会社である株式会社アクセスを吸収合併
2022年	東京証券取引所の市場区分再編によりプライム市場へ移行

※ 2025年4月にアイダアメリカCORP.がアメリカのHMS Products Co.の発行済株式を100%取得。

グローバルネットワーク

2025年5月31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REJ

米州

3 AIDA AMERICA CORP.(アメリカ)
TEL.(1)937-237-2382

4 AIDA CANADA, INC.(カナダ)

5 AIDA ENGINEERING DE MEXICO,
S. DE R. L. DE C.V.(メキシコ)

欧州

6 AIDA S.r.l.(イタリア)
TEL.(39)030-9590111

7 AIDA Germany GmbH(ドイツ)

8 AIDA S.r.l FRENCH Branch(フランス)

9 AIDA S.r.l. UK Branch(イギリス)

10 AIDA S.r.l. CZECH Branch(チェコ)

11 AIDA Maroc Sarl(モロッコ)

12 AIDA do Brasil Comércio de
Máquinas Ltda.(ブラジル)

中国

13 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD.(上海)
TEL.(86)21-6510-2233

14 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD.
TIANJIN OFFICE(天津)

15 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD.
GUANGZHOU BRANCH(広州)

16 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD.
GUANGZHOU BRANCH CHONGQING OFFICE(重慶)

17 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD.
WUHAN OFFICE(武漢)

18 AIDA PRESS MACHINERY SYSTEMS CO., LTD.(南通)

アジア

19 AIDA GREATER ASIA PTE. LTD.(シンガポール)
TEL.(65)6507-3555

20 AIDA(THAILAND)CO., LTD.(タイ)

21 PT. AIDA INDONESIA(インドネシア)

22 AIDA INDIA PVT. LTD.(インド)

23 AIDA INDIA PVT. LTD. CHENNAI OFFICE(インド)

24 AIDA VIETNAM CO., LTD.(ベトナム)

25 AIDA GREATER ASIA PHILIPPINES, INC.(フィリピン)

26 AIDA ENGINEERING(M)SDN. BHD.
Shah Alam Branch(マレーシア)

27 AIDA ENGINEERING(M)SDN. BHD.(マレーシア)

28 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.(営業): 0285-22-4766
TEL.(サービス): 0285-22-4765

高崎営業所

〒370-0073 群馬県高崎市緑町1-22-6
TEL.(営業&サービス): 027-363-1661

神奈川営業所

〒252-5191 神奈川県相模原市緑区根小屋1752
TEL.(営業&サービス): 042-784-5518

長野営業所

〒394-0024 長野県岡谷市堀ノ内2-16-17
TEL.(営業&サービス): 0266-21-1200

浜松営業所

〒435-0054 静岡県浜松市中央区早出町1643-2
TEL.(営業&サービス): 053-463-5171

中部営業所

〒446-0072 愛知県安城市住吉町7-24-8
TEL.(営業): 0566-98-6471
TEL.(サービス): 0566-98-6331

小牧営業所

〒485-0082 愛知県小牧市大字村中宇池田1151
TEL.(営業): 0568-73-6273
TEL.(サービス): 0568-73-6271

大阪営業所

〒571-0017 大阪府門真市四宮5-7-10
TEL.(営業&サービス): 072-882-6181

中四国営業所

〒721-0973 広島県福山市南蔵王町1-5-29
TEL.(営業&サービス): 084-922-5350

福岡営業所

〒812-0066 福岡県福岡市東区二又瀬1-17B棟
TEL.(営業&サービス): 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