

Breakthrough
Technologies



AIDA

Annual Report 2020
2020年3月期 会社案内

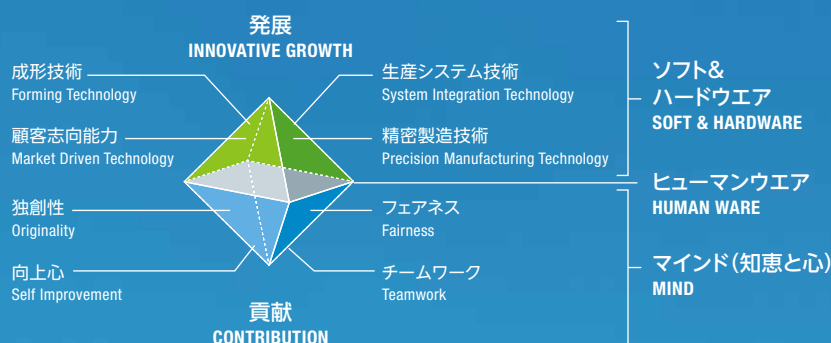
アイダエンジニアリング株式会社



企業理念

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



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。

目次

- | | |
|------------------------|--------------------|
| 03 特集 AIDA INNOVATION | 31 環境・省エネへの取組み |
| 15 ステークホルダーの皆さまへ | 33 連結財務サマリー |
| 21 アイダの技術と社会のつながり | 35 セグメント情報／業績ハイライト |
| 23 アイダグループのグローバルネットワーク | 36 株式情報 |
| 25 アイダグループのサービス体制 | 37 会社概要／沿革／拠点情報 |
| 27 コーポレート・ガバナンス | |

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。

その他

8.2%
56 億円

サービス
(プレス機械関連)

21.6%
149 億円



プレス機械

70.2%
485 億円

プレス機械 業種別売上高

- 自動車関連 373 億円
- 電機・電子関連 47 億円
- その他 64 億円



特集

AIDA INNOVATION

特集

AIDA INNOVATION

環境負荷低減を実現する モビリティ大変革に貢献

軽量・高剛性車体、モーター効率向上、バッテリーの高出力化等、
幅広い車両改良のニーズに応えます。



高性能な電動車駆動用モーターに
使用されるモーターコア

自動車を取り巻く環境は大きく変わり、Connected (つながる)、Autonomous (自動運転)、Shared & Service (シェア・サービス化)、Electric (電動化)の頭文字を取った「CASE」というキーワードが誕生し、自動車関連産業における生産設備の自動化・デジタル化による生産性向上や、省エネ・CO₂排出量削減等の環境負荷低減に向けた取組みは喫緊の課題となっています。

アイダは、技術とモノづくりの力で、この新しい流れに貢献してまいります。



高精度な駆動用モーターコア生産で
国内外の自動車電動化に貢献します。

世界で評価される 「マルチサスペンション プレスMSPシリーズ」

自動車という大きなものを動かすためには、高出力・高効率なモーターが必要です。

電動車の性能向上に伴い、モーターコアはさらに大径化・薄板化が進んでいます。

当社は、こうした電動車搭載用のモーターコア生産に適した、加圧能力300トン以上の高性能な高速精密プレス機「マルチサスペンションプレスMSPシリーズ」で国内90%※以上のシェアを維持しているほか、欧米・アジアでも高い評価をいただいています。

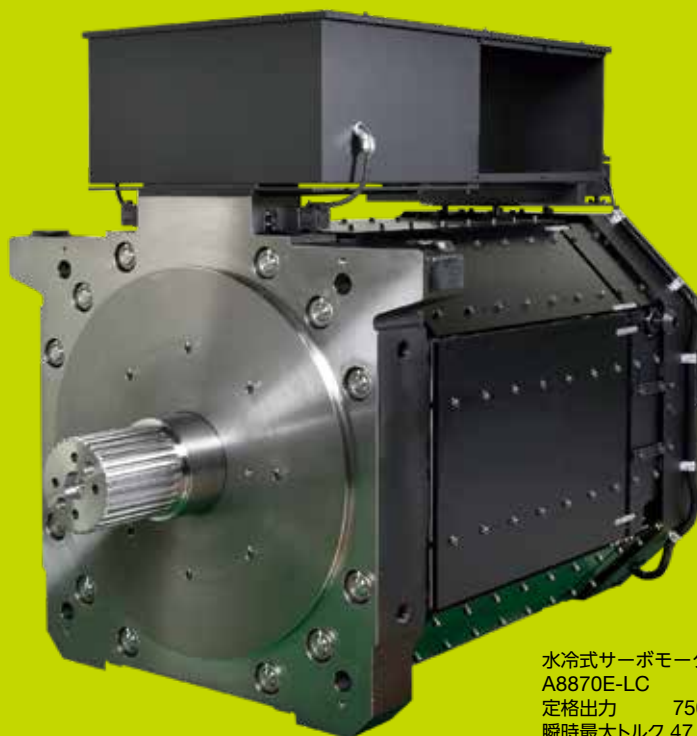
国内シェア

90%[※]

※当社調べ。一般社団法人日本鍛圧機械工業会2019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



モーターコア用高速精密プレス
MSP-3000-330 (ワイドエリアタイプ)



水冷式サーボモーター
A8870E-LC
定格出力 750kW
瞬時最大トルク 47.6kNm

ハイテン材等の難加工材の成形にアイダのシステムが活躍しています

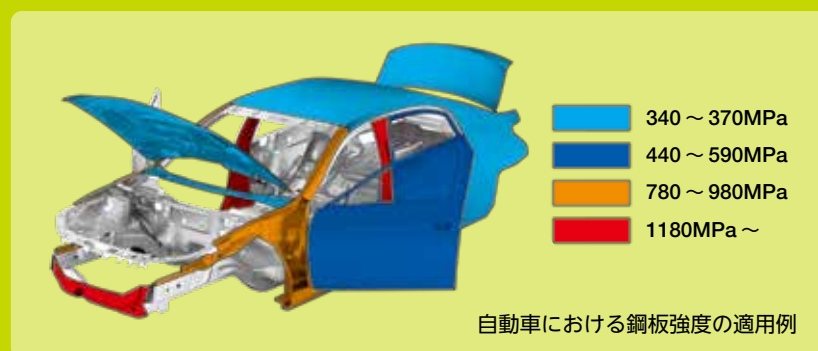
CO₂排出量削減のため、自動車の車体軽量化は大きな課題です。一方で、衝突安全性は決して疎かにはできません。また自動車の電動化により、人はもちろんのこと、バッテリーもしっかり守る必要があります。外部からの強い衝突耐性を持つハイテン材等の高張力鋼板は、強くて軽い素材として、ますます採用率が高まっています。

硬くて成形が難しいといわれるこの高張力鋼板を、より速く・美しく成形するため、当社は、工法・成形システムの面から貢献しています。

プレス加工に最適な大容量・低速・高トルクサーボモーターを開発しています

高張力鋼板やアルミ等、難加工材の成形に威力を発揮するのが

サーボプレス機です。当社は、大きな力を要するサーボプレス機に最適な低速・高トルクサーボモーターを自社で開発し、省エネルギーで生産性の高い、高精度なモノづくりを実現します。



自動車の安全性と車体軽量化の両立に貢献します。

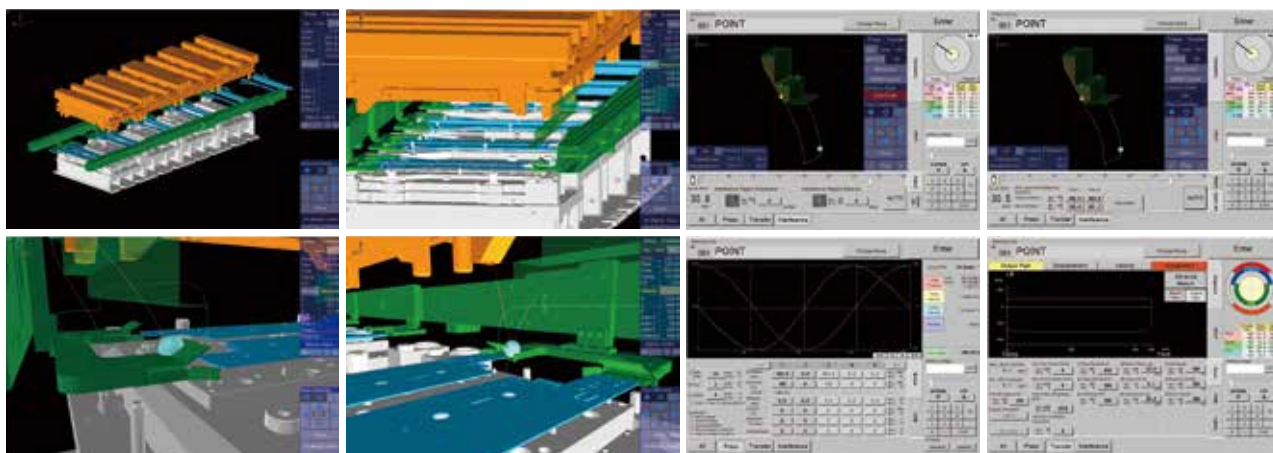
スマート化する成形システムで 生産ラインの全体最適を実現

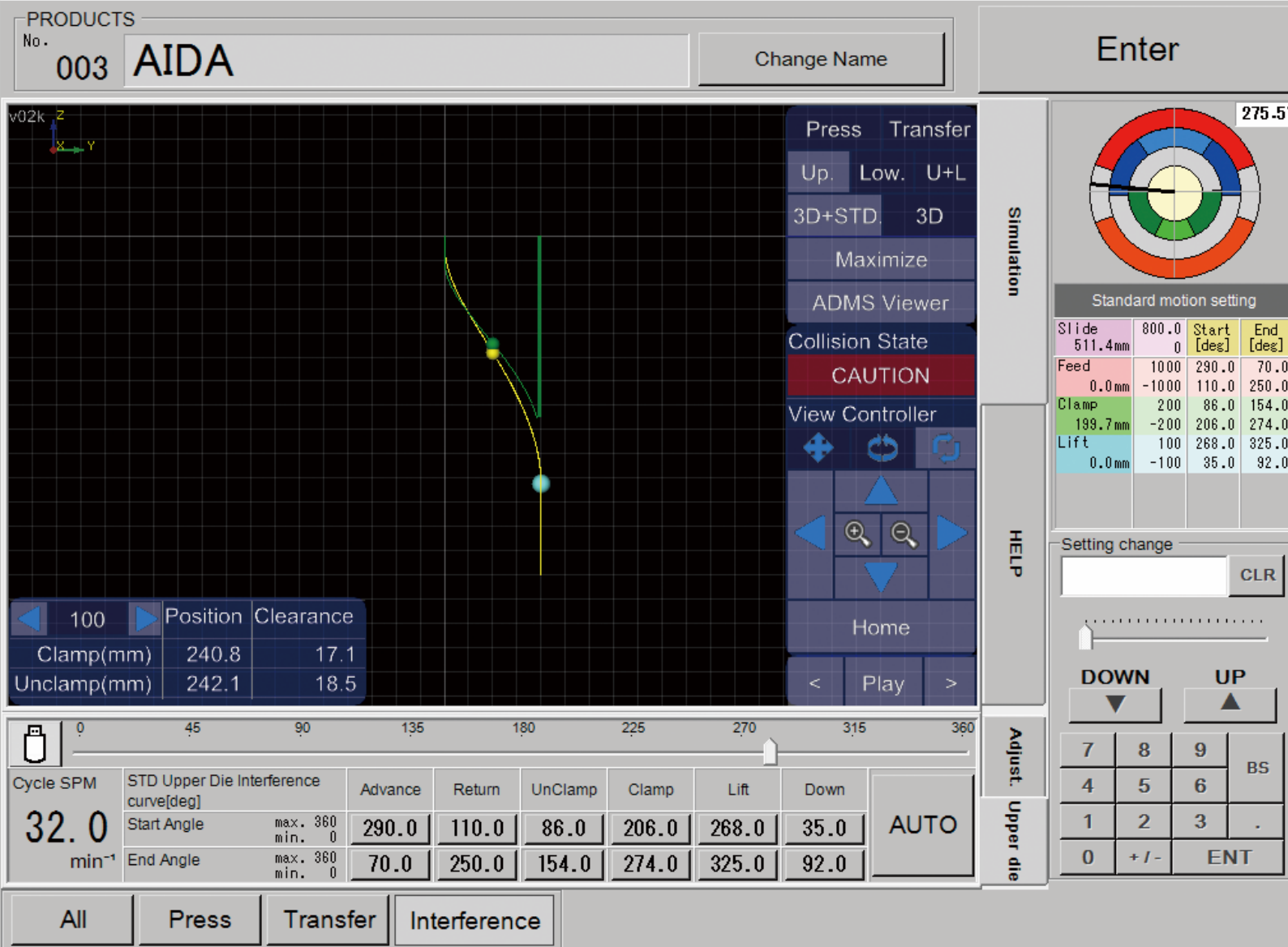
熟練技能者の経験や感覚をデータ化・見える化し、
生産の最適化を実現します。

「アイダデジタルモーションシステム (ADMS)」 (自動演算装置)

ADMSでスライドと搬送装置の干渉を確認

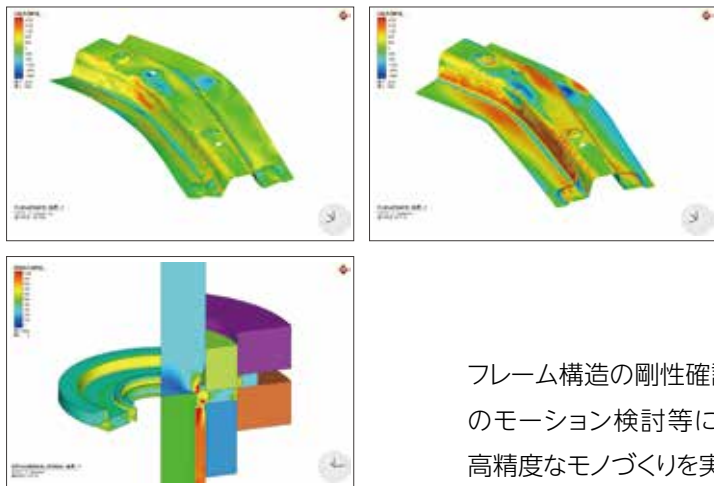
コンピューターの自動演算でバッファーのない最適モーションが設定されるため、生産ロスを削減し、ハイテン材等の高張力鋼板の成形精度向上と生産性の大幅な改善が可能となりました。



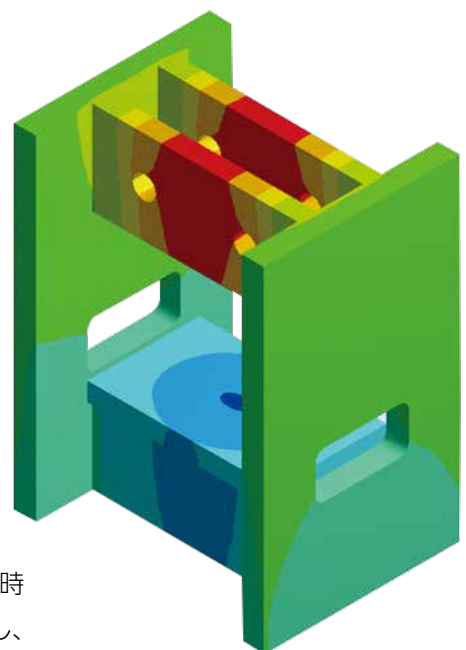


シミュレーション技術が実現する成形精度向上と生産性の大幅な改善

コンピューターの自動演算機能や強度解析、ビジョンシステムや成形シミュレーションを駆使し、複雑かつ高度な作業の自動化を進めています。既存の常識を塗り替えるスピードと正確性が、新たな価値を生み出します。



フレーム構造の剛性確認、成形加工時のモーシオン検討等に幅広く活用し、高精度なモノづくりを実現します。



FEM (有限要素法) 解析による変形量分析

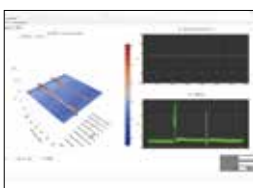
デジタルトランス フォーメーションによって 生産現場のデジタル化を推進

データを収集し、分析・見える化することで、
新たな利益を創出します。

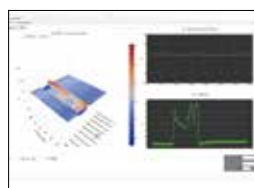
アイダ機械情報管理システム「AiCARE (アイケア)」

リアルタイムに情報を収集し、機械学習による高度な分析力を用いて「成形情報」「稼働情報」「保全情報」の3つの“考える力(Thinks)”を提供しています。

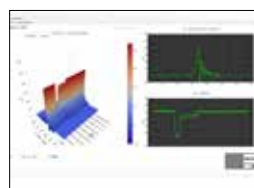
遠隔地においても機械の稼働状況を把握でき、トラブル発生時には、タブレットやスマートフォンで問題箇所を確認できます。生産ライン停止を最小限に抑える迅速な対応が可能になります。



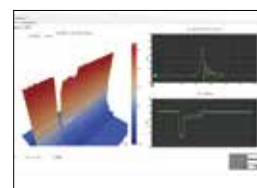
数千ショット分のモーター電流
波形3Dモデル



モーター電流の異常変動箇所
をズームアップ



同時刻の荷重波形を確認

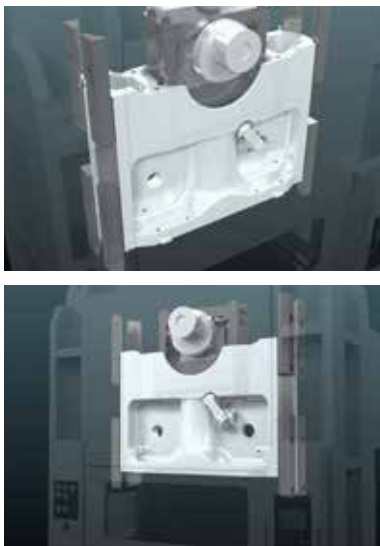


荷重不足箇所の発見



対象機械の内部状況を モニタリング

対象機械内の温度、潤滑流量、
エアバランス圧力等を計測して
操作画面に表示します。



予知保全への取組み

設備のメンテナンスは、「事後」から「予防」へ、そしてこれからは、「予知」
の段階へと進んでいくと考えられます。人工知能 (AI) を使って、蓄積データ
から予測モデルを作成し、実際の状況と常に比較分析することで、異常
事態の予兆をつかむ研究が進められています。大きなトラブルを未然に
回避することで、高い生産性を維持することが可能になります。



ヒューマンセントアドデザイン MODEL A

環境負荷の 最小化に貢献

生産現場における省資源・
省エネ技術の進化に日々取り組んでいます。



材料使用量

20%[※]
DOWN

※次ページ掲載シートベルト部品の切削レス化により、
素材単量で従来比20%削減を実現

プレス加工によるエコなモノづくり技術で、
地球環境保全に貢献します。

私たちの身の回りには、プレス機械で作られたあらゆる金属製品が活用されており、生活を豊かにしてくれます。

プレス加工は、少ない原材料を、少ないエネルギーで最終形状にできる大量生産に向けた大変効率のよい成形方法です。当社は、プレス機械とその周辺装置にかかわる技術を統合し、最適なシステムを提供する成形システムビルダとして、人と社会に貢献する企業を目指しています。

「削る」から「成形する」へ。
プレス加工は、省資源・高生産性を
実現する加工方法です。

精密成形プレスULシリーズで
後工程のいら
ない
ネットシェイプ加工を実現

これまで、プレス加工と切削加工の組み合わせで生産していたシートベルト部品を、精密成形プレスを用いたプレス加工のみ(切削レス)での生産に成功しました。



精密成形プレス
UL-6000

その結果、使用する材料量は月産当たり約3.8トン削減、月産生産能力は50,000個から500,000個へと約10倍になりました。

当社は、高い剛性、動的精度を追求した成形システムで、これまでの常識を超える技術開発に取り組んでまいります。



シートベルトプリテンショナー
機構構成部品

シートベルト部品ネットシェイプ化

月産生産能力

50,000 ▶ 500,000 個



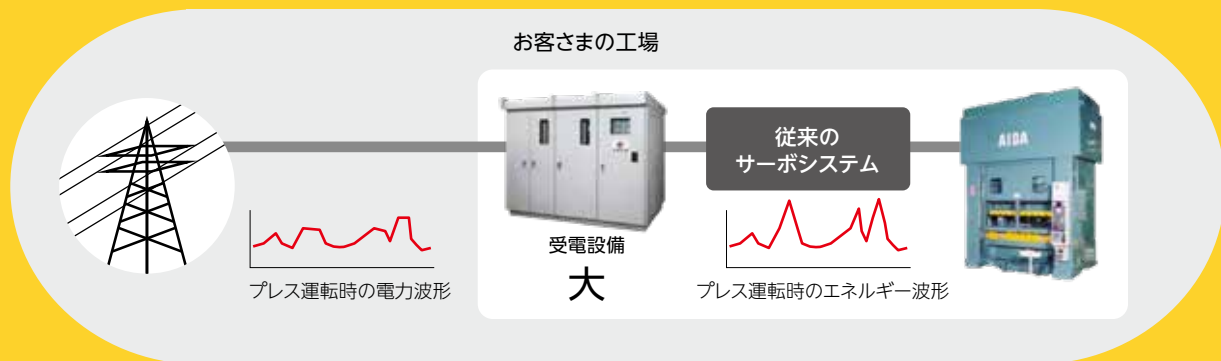
見えないところで、
省エネルギーに大きく貢献します。

**電力を平滑化する
エネルギーマネジメント
システムで省エネを実現**

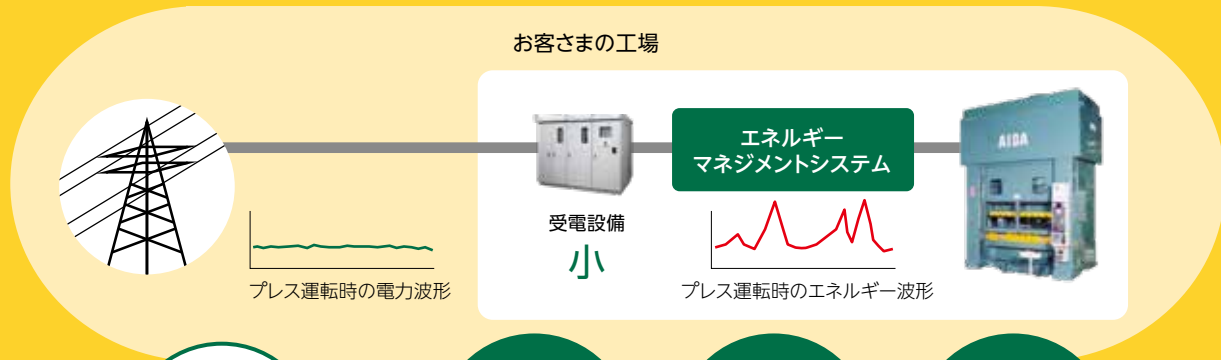
当社は、ピーク電力を抑制する独自の「エネルギーマネジメントシステム」を開発し、電力の平滑化を実現しました。機械運転時に必要となるエネルギーの大小に

かかわらず電力は一定となるため、電力ロスが少なくなります。これにより消費電力量5%ダウン、受電設備の電源容量50%ダウンを実現しました。

従来のサーボシステム



エネルギーマネジメントシステム



5 消費電力量
% DOWN

50 受電設備の
電源容量
% DOWN

※成形条件、運転モーションにより異なる場合があります



不確実な時代にあっても、
 社会の普遍的課題に
 しっかりと取り組むことによって、
 持続的な成長と企業価値の拡大を
 実現していきます。

代表取締役会長兼社長 (CEO)
 会田 仁一

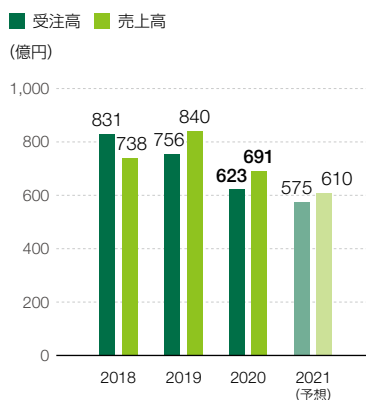
2020年3月期の振り返り

当期における世界経済は、期初より米中貿易摩擦等の影響で成長鈍化基調が鮮明になるなか、第4四半期には、新型コロナウイルス感染症の世界的な拡大により景気が一気に落ち込み、経済活動の停滞が続いています。鍛圧機械製造業界におきましては、国内・海外ともに受注が減少し、業界全体の受注高は前期比31.8%減の1,207億円となりました。

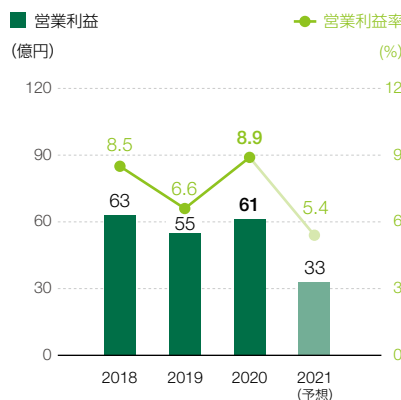
このような状況のもと、当社グループの当期の実績については、自動車関連顧客の設備投資鈍化の影響でプレス機械受注が減少し、受注高は前期比17.7%減の

623億円、受注残高は13.4%減の441億円となりました。売上高は、前期来の自動車関連向け受注の減少の影響で、特に中国・米州・欧州でのプレス機械売上が減少し、前期比17.7%減の691億円となりました。利益面では、減収影響が大きかったものの、プレス機械における製品ミックスの改善、中・大型プレス機やサービスにおける原価率改善、前期に発生した特殊コストの剥落、販管費の削減等の減収影響を大きく上回る増益効果により、営業利益が前期比11.0%増の61億円となり、経常利益は前期比9.2%増の64億円、親会社株主に帰属する当期純利益は前期比13.2%減の40億円となりました。

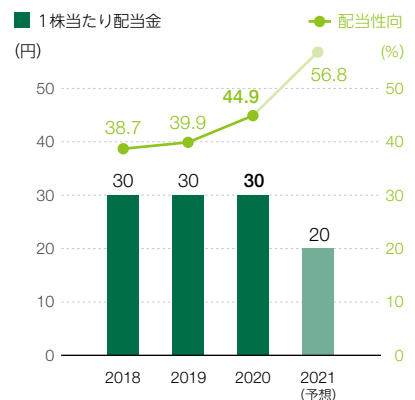
受注高／売上高



営業利益／営業利益率



1株当たり配当金／配当性向



中期経営計画「AIDAプラン523」の総括と今後の方針

基本戦略を「AIDA新世紀に向けた新たな挑戦」としてスタートした中期経営計画「AIDAプラン523」は、最終年度の2020年3月期での数値目標こそ未達でしたが、初年度、その翌年度においては、当初計画を上回るスピードで伸長し、2年目にあたる2019年3月期には、最終年度の目標であった売上高800億円を上回る840億円を達成しました。収益面では、プレス事業における競争激化や原材料高騰の影響等で営業利益率10%を達成できませんでした。製品ミックスの改善や中・大型プレス機の原価率改善等の効果は現れてきており、6.6%まで落ち込んだ営業利益率は最終年度に8.9%まで改善しました。

世界の自動車販売台数はリーマンショック以降2017

年までは年率約5%で増加し、自動車関連産業における設備投資も右肩上がり拡大してきましたが、2017年以降は自動車販売台数の伸びが鈍化し、自動車関連産業における設備投資にも一服感が出てきました。新規のプレス機械需要が伸び悩み、同業他社との競争が激化するなかで、当社はプレス売上依存から脱却し、より付加価値の高い自動機 (FA) 分野やサービス分野を強化すべく、「AIDAプラン523」というスローガンを掲げ、プレス事業、自動機 (FA) 事業、サービス事業の売上比率を5:2:3に変えるという「事業ポートフォリオの改善」に取り組んでまいりました。

さらに、競争激化で収益力が低下していたプレス事業についても、高速プレスや精密プレスといった競争力の高いプレス製品の売上比率を高めるという「製品ミックスの改善」にも取り組んでまいりました。当期の事業

中期経営計画「AIDAプラン523」における事業区分別概況 (2020年3月期)

プレス



売上高構成比 売上高
55.7% **385** 億円

主な製品・サービス

- 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
- 高速プレス
- 冷間鍛造プレス

自動機・FA



売上高構成比 売上高
16.7% **115** 億円

主な製品・サービス

- パイリング装置
- 材料供給装置
 - ・コイルフィーダー
 - ・ディスクフィーダー ほか
- 搬送装置
 - ・搬送ロボット
 - ・中間搬送装置
 - ・金型交換装置 ほか
- 電装制御機器

サービス (保全・近代化)



売上高構成比 売上高
27.7% **191** 億円

主な製品・サービス

- 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

ステークホルダーの皆さまへ

区分別売上高では、プレス事業55.7%、自動機 (FA) 事業16.7%、サービス事業27.7%と、5:2:3の目標達成まであと一歩のところまでできました。事業ポートフォリオの改善及び製品ミックスの改善については、次の中期経営計画の課題として引き継ぐことといたします。

今般の新型コロナウイルス感染症の拡大に加え、米中対立や貿易摩擦等、経済面での不確実性が高まり、お客さまは設備投資に慎重になっていますが、一方では、自動車産業における「CASE」への取組みを背景に、「電動化」「軽量化」「自動運転化」への動きをますます加速させています。また、お客さまの生産現場において、生産設備の自動化・デジタル化による生産性向上や、省エネ・脱CO₂といった環境負荷低減に向けた取組みは、待たなしの状況であることに変わりはありません。

先行き不透明な時代においても、当社グループは長い目で、このようなお客さまの普遍的な課題に対して解決策を提供することで、お客さまとともに成長していくということを経営の基本方針とし、持続的な成長と企業価値の拡大を実現していきます。

新中期経営計画について

当社グループは次の3ヶ年に向けた新中期経営計画(2021年3月期～2023年3月期)「AIDAプラン523進化」を策定しました。先に述べた経営方針に基づき、①技術革新、②経営基盤強化、③収益力向上、という3つの「基本施策」を軸に、①プレス事業、②自動機・FA事業、③サービス(保全・近代化)事業といった3つの事業ごとに「事業別重点施策」を展開し、変革時代に向けた新たな挑戦に取り組むことで持続的な成長を実現していきます。

「基本施策」

①技術革新

まずは、商品競争力の向上です。技術面での当社の強みをさらに進化させます。具体的には、サーボモ-

ーター能力向上や、ダイクッション制御の強化等、サーボ技術をさらに進化させます。電気自動車やハイブリッド車といった自動車電動化に対応すべく、駆動モーター生産用の高速プレスラインの最適化に向けた開発を進めるとともに、自動車軽量化にも対応するため、ハイテン材(高張力鋼板)、アルミ材、炭素繊維等の軽量素材の成形技術を向上させます。

このような当社の技術のさらなる向上に加え、新たな成長事業を育成し強化すべく、「モノづくり」から「コトづくり」へのシフトを進めます。デジタル情報システム、自動化システム、新加工システム等を活用したデジタルトランスフォーメーションを具現化し、新たな需要を掘り起こします。

②経営基盤強化

2番目は、このような「技術革新」を支える経営基盤の整備・強化です。子会社の役割や機能を見直し再編することで、アイダグループ全体の組織強化を図るとともに、営業、設計、生産のそれぞれでグローバル共同運営の実効性を高め、運営体制をより強固なものにします。また、技術革新を担う人財の育成と強化に向け、社内人財強化に加え、外部人財の確保にも積極的に取り組むとともに、並行して成長分野への人財シフトを機動的に行います。また、従来から取り組んでいた基幹システムへの投資、安全・環境の整備等、足元の基盤固めにもしっかりと取り組み、経営資源の最適化を図ります。

③収益力向上

3番目は、収益構造の転換です。前中期経営計画で取り組んできた事業ポートフォリオの改善は道半ばの状況です。先ほども述べたとおり、従来のプレス依存から脱却し、より付加価値の高い、サービス(保全・近代化)事業や自動機・FA事業に経営資源を投下して強化します。また、プレス事業では、従来の中・大型プレス機への依存から脱却し、より付加価値の高い、高速プレス、精密プレス、汎用プレス等の売上比率を上げるといっ

た製品ミックスの改善を進めるべく、機動的に経営資源のシフトを行っていきます。収益性が低下している中・大型プレス機については、価格競争力向上のため機種間の絞り込みを行うとともに、調達や製造工程を見直し、コスト削減に注力します。

「事業別重点施策」

これらの基本施策に沿って、次のように、プレス事業、自動機・FA事業、サービス(保全・近代化)事業といった事業別に重点施策を展開していきます。

① プレス事業

次世代自動車対応強化、製品ミックス改善

プレス事業については、自動車産業の「CASE」の流れを捉え、次世代自動車のモノづくりをサポートするプレス機械の開発と拡販に注力し、製品ミックスの改善を進めます。

自動車電動化に伴い、駆動用モーター、バッテリー、セパレーター等、従来の車になかった部品の生産が増加しています。これらのモノづくりに適したアイダ独自の高速プレス、精密プレスの機能をさらに進化させ、販売・生産体制も強化します。もう一つは自動車の車体軽量化への動きです。当社は、独自のサーボ技術等を駆使し、ハイテン材、アルミ材、炭素繊維といった軽量素材の成形能力をさらに高め、プレス製品の差別化を図ってまいります。一方、収益性が低下しているプレス機械については、先ほど述べたようにコスト削減を進めます。

② 自動機・FA事業

デジタル技術の活用により付加価値を創造

次世代自動車対応としてハイテン材やアルミ材等の搬送機能を向上させ、高速プレス・精密プレスの周辺装置の機能強化を進めます。

また、シミュレーション機能や3Dデジタルデータ活用によるプレスシステムの最適化を提案します。これまで

取り組んできたIoTを活用したプレス機械の稼働データ提供をさらに充実させるとともに、3Dデジタル化によるリモート操作機能の強化にも取り組んでまいります。

今後、様々な分野で生産性向上に向けた自動化やデジタル化のニーズが増えていきます。プレス機械以外の新分野を開拓すべく、当社がこれまで培った自動機・FA技術をプレス機械以外の分野にも幅広く展開していきます。また、段ボール、食品包装、鉄鋼圧延といったプレス機械以外の自動機制御技術に強みを持つ株式会社REJ(2017年に子会社化)との連携強化を進めるとともに、その他の外部企業との業務提携やM&A等にも取り組み、新分野を積極的に開拓していきます。

③ サービス(保全・近代化)事業

予防保全・設備改良の「提案営業」を強化

自動車関連産業の設備投資が鈍化するなか、中・大型プレス機については、これまでのような需要の伸びは期待できません。一方で、これまでに当社が納入してきたプレス機械については、経年とともに予防保全や周辺装置の設備改良といった潜在ニーズは高まっています。当社はアフターサービスにおいて、これまでの「待ち」の姿勢を改め、潜在ニーズを掘り起こす「提案」を展開してまいります。予防保全においては、そのツールとして部品交換時期やコストの可視化に加え、IoTや監視システムを活用したプレス機械のコンディション可視化を進めます。また、設備改良においては、既存ラインを維持しつつシステムのみを最新版に更新し、新たにデジタル保全システムを導入する等、生産性向上に向けた提案を積極的に展開します。そして、これらの新しい取組みを推進するにあたって、人財の強化・配転やサービス工場の整備をグローバルで進めてまいります。

2021年3月期の業績見通しと株主還元方針について

新型コロナウイルス感染症対策も進み、経済活動は徐々に回復しつつあるものの、ビジネス環境における不透明感はぬぐえず、自動車関連産業を中心とした設備投

ステークホルダーの皆さまへ

資の低迷は当面続く見込みです。プレス機械の受注回復には時間がかかると思われることから、2021年3月期の業績予想は、売上が前期比11.8%減の610億円、営業利益は46.5%減の33億円を見込んでいます。

一方で、中長期的には自動車産業における「CASE」への取組みを背景とした「電動化」「軽量化」「自動運転化」の流れは加速するでしょうし、お客さまの生産現場における自動化やデジタル化による生産性向上や、省エネ・脱CO₂といった環境負荷低減への取組みがますます高ま

るでしょう。当社はこのようなお客さまの課題に取り組むことで、中長期的に業績を回復させてまいります。

株主の皆さまへの還元につきましては、新中期経営計画において、「経営・財務基盤の安定性確保と持続的成長への戦略投資を考慮しつつ、連結配当性向40%を目途に、安定的な株主還元を行う」という基本方針を掲げています。これは、「ステークホルダーとともに成長する」という経営方針に基づき、安定性確保、戦略投資、株主還元のバランスをとっていくというもので

新中期経営計画 2021年3月期～2023年3月期

変革時代に向けた新たな挑戦

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

経営方針

価値創造と社会貢献により企業価値を向上し
ステークホルダーとともに持続的成長を目指す

「不確実」を乗り越え
持続的に成長



事業別重点施策

プレス事業

- 次世代自動車対応のプレス機械にシフト
→製品ミックス改善

自動機・FA事業

- デジタル技術の活用による価値創造

サービス(保全・近代化)事業

- 予防保全・設備改良強化
→「待ち」から「提案」へ

す。2021年3月期は大幅な減益を見込んでいることから減配は避けられない状況ですが、安定配当を維持すべく、連結配当性向を56.8%に引き上げ、20円配当を実施したいと考えております。

当社グループの経営環境は厳しい状況にありますが、今回の新中期経営計画で経営方針として掲げているように、長期的視点に立ち、社会の普遍的な課題にしっかり取り組んでいくことにより、持続的成長を実現していく所存です。ステークホルダーの皆さまにおかれ

ましては、当社の経営方針をご理解いただき、引き続き、ご支援賜りますようお願い申し上げます。

2020年8月

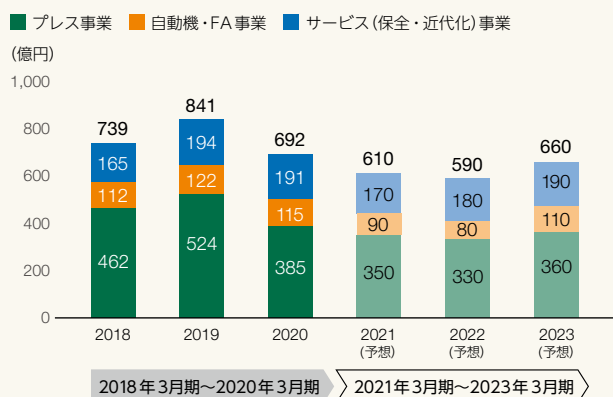
代表取締役会長兼社長 (CEO)

会田 仁一

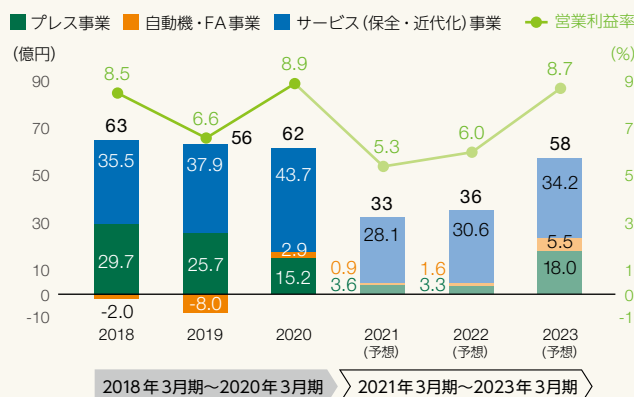
[AIDAプラン523]における業績計画

※億円未満を四捨五入しています

売上高

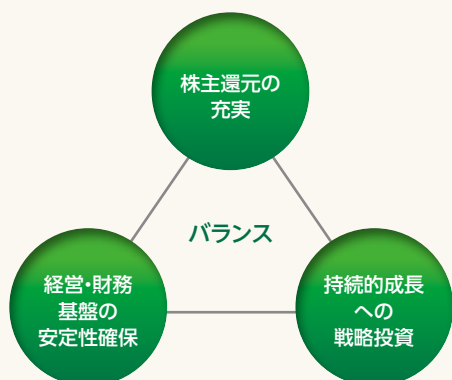


営業利益／営業利益率

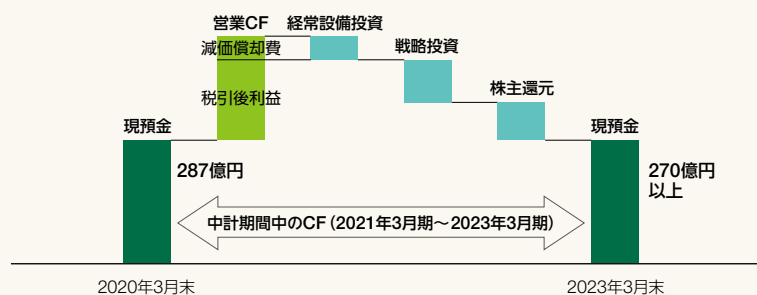


株主還元に関する基本方針

ステークホルダーとともに成長するという経営方針に基づき、経営・財務基盤の安定性確保と持続的成長への戦略投資を考慮しつつ、連結配当性向40%を目途に、安定的な株主還元を行う。



財務戦略と株主還元



- 営業CFを戦略投資・株主還元を活用
- 運転資金補填、災害対応に備え最低270億円の現預金を維持

省資源かつ省エネルギーなプレス成形技術の生産性を高め、時代のニーズに応じた社会的価値を創出し続けます。

普段の生活に欠かせない、様々な種類の身近な製品にも当社のプレス成形技術が活かされています。電化製品をはじめとする各種部品や自転車のペダル・ブレーキ等、プレス成形により最小限の資源とエネルギーで作られた製品は、より豊かで便利かつ快適な人々の生活のために、今では欠かせないものになっています。



当社のプレス機械で作られるもの（一例）

<p>キッチン関連</p>  <p>レンジフード、ガスコンロ、炊飯器部品等</p>	<p>コイン</p>  <p>地金型コイン、記念メダル等</p>	<p>テレビ</p>  <p>ディスプレイ取付用フレーム</p>	<p>洗濯機</p>  <p>洗濯機内部部品 (各種モーターケース、ブラケット等)</p>
<p>スマホ、タブレット</p>  <p>スマートフォンフレーム、パソコン筐体、USB差し込み口等</p>	<p>メガネ</p>  <p>メガネフレーム</p>	<p>建築用資材</p>  <p>連結固定用金具</p>	<p>ロボット</p>  <p>カバー及びコネクタ等</p>
<p>プリンター</p>  <p>プリンター内部部品</p>	<p>自転車</p>  <p>ペダル、ハブ、ブレーキ等 各種自転車部品</p>	<p>医療用部品</p>  <p>ヘーベルハンドル、カテーテル等</p>	<p>オフィス スチール家具</p>  <p>各部金具等</p>

アイダの豊富な製品ラインナップで
次世代自動車の生産を牽引します。



電動車駆動用モーターコア



EV用バッテリーパック



セパレーター



モーターケース



骨格部品



外板パネル



シートレール部品



その他部品

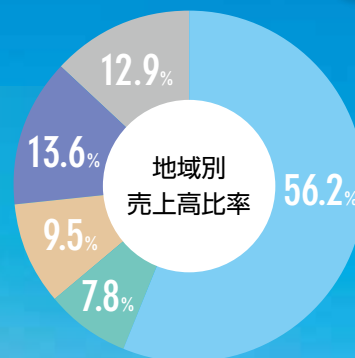


ステアリング部品

足回り部品



世界5極の全地域において、製造・販売・アフターサービスといったフルスコープでお客さまを至近距離からサポートしています。



1972年アメリカに現地法人を設立以来、半世紀近く積極的に海外市場を開拓してきた当社は、現在世界19ヶ国に拠点を置き、それぞれの地域できめ細かなサポートをお客さまに提供しています。直営のサービス・販売拠点は全世界で39ヶ所、また、生産拠点は日本のほか、中国、マレーシア、アメリカ並びにイタリアに展開し、身近な拠点からお客さまを支えるとともに、各拠点間の連携によりお客さまへ迅速かつ丁寧な対応を行っています。

日本

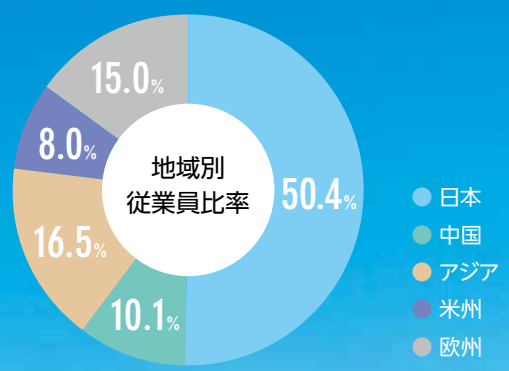


アイダエンジニアリング株式会社 (本社)
敷地面積: 184,000㎡ 建築面積: 80,000㎡



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

- ▲ 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



※売上高はセグメント間取引高の消去前の額

中国

AIDA PRESS MACHINERY SYSTEMS CO., LTD.
敷地面積: 67,000㎡
建築面積: 30,000㎡

マレーシア

AIDA ENGINEERING (M) SDN. BHD.
AIDA MANUFACTURING (ASIA) SDN. BHD.
敷地面積: 72,000㎡
建築面積: 32,000㎡

アメリカ

AIDA AMERICA CORP.
敷地面積: 155,000㎡
建築面積: 16,000㎡

イタリア

AIDA S.r.l.
敷地面積: 55,000㎡
建築面積: 24,000㎡

※敷地面積及び建築面積は千㎡未満切捨表示

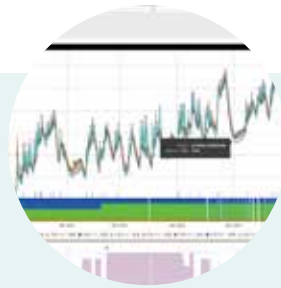


アフターサービスから
レトロフィット・移設・予防保全まで、
世界中のお客さまにメーカーならではの
安心の総合的サポートを提供します。

当社は、世界19ヶ国にサービスネットワークを設け、
お客さまに密着したきめ細かなサービスで、国内外の生産現場を支えています。
プレス機械はもちろん、付属装置や加工方法等、
周辺技術も含めた豊富なノウハウ・実績を蓄積している製造メーカーだからこそ、
無駄のない、先を見据えた的確なサービスを提供いたします。

アイダのトータルサービス

修理・トラブルサポート	充実したネットワークによる迅速な対応 納入した製品図面に基づく的確なサービス
レトロフィット	精度や性能の改善、新たな機能の追加、最新付属装置への置換等、生産システムの 全体最適を実現
予防保全	正常作動の確認のほか、機械の精度や健康状況のチェックも含めた定期点検、アイダ の機械情報管理システム「AiCARE（アイケア）」による、プレス機械の作動状況や 部品寿命のモニタリング等
グローバルネットワーク	世界各国への豊富な据付・移設実績 緊急用パーツのストック、主要拠点への日本人スタッフ配置等
環境への対応	最新技術を駆使した騒音・振動対策や省エネ対応の提案、安全対策の実施等



レトロフィット

レトロフィットは、いわば「攻めのメンテナンス」であり、既存の設備に新たな機能や性能を追加・更新し、進化させます。例えば、メカ式駆動のトランスファー装置をサーボモーター式駆動に切り替えた事例では、将来的なメンテナンスコストを削減し、生産速度アップ、複雑形状の搬送容易化等、付加価値が大幅に向上しました。

当社では様々な工事メニューを用意し、国内外で年間300件以上のレトロフィットを実施しています。

移設工事

当社は解体・運搬・据付等、多くの工程が生じるプレス機械の移設を行っており、日本国内はもちろん、東南アジア、中国、欧米等、世界各国への豊富な移設実績を有しています。移設したプレス機械は加圧能力十トンから数千トン級クラスまで幅広く、複数台のロボットラインやタンデムライン等の大規

予防保全

例えば、不調になって病院で治療を受けるのが「事後保全」、元気な時から人間ドック等の健康診断を受けることが「予防保全」といえます。

機械本来の優れた性能を長期にわたって維持し、突発停止を防いで余分なコストを抑えるためにも、当社はきめ細かな定期点検や、当社の機械情報管理システム「AiCARE（アイケア）」を通じて、納入した機械の予防保全に力を入れています。

事例 トランスファー装置を

メカ式駆動から

サーボモーター式駆動へ



上限速度はSPM25 (min⁻¹)から30 (min⁻¹)にアップし、
段替え時間は28%短縮。

模移設も数多く手掛けています。

「解体・復元時にしっかりとしたメンテナンスを実施する」「機械の精度維持に十分な配慮をした運搬を行う」「移設後のスムーズな生産立ち上げをフォローする」といったプロフェッショナルなサポートは、メーカーならではのサービスです。



海上輸送に加え通関業務も対応



現地運搬作業



現地据付作業
移設後のアフターサービスも実施



コーポレート・ガバナンス

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

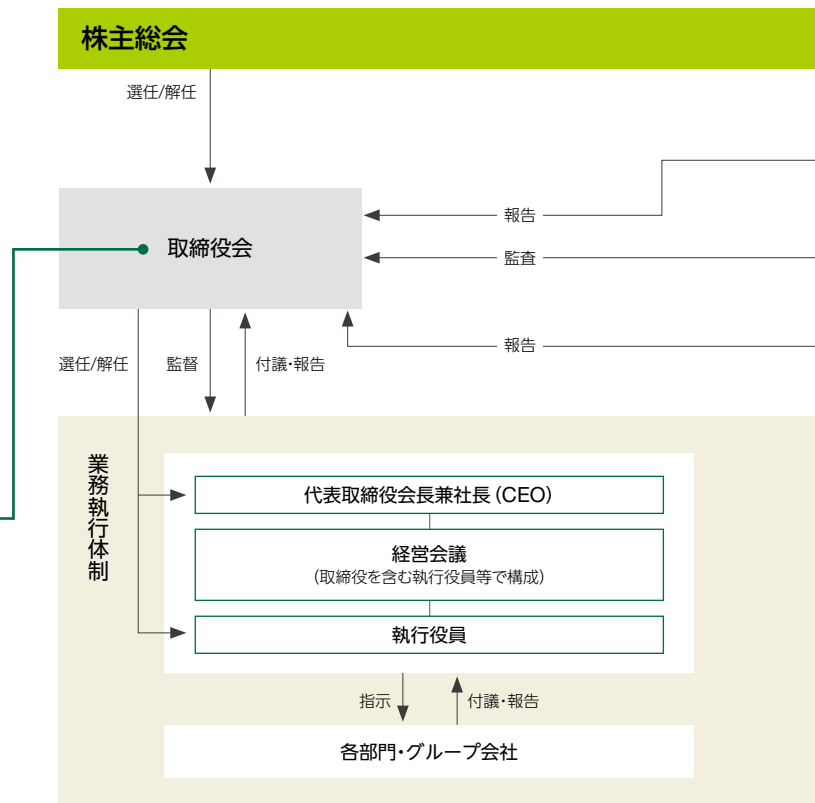
当社の経営体制は、取締役兼務者4名を含む執行役員と社外取締役3名（全員独立役員）で構成されています。取締役会は、法令に定める重要事項の決定機能及び業務執行の監督機能を果たしています。また、執行役員制度を導入し、経営意思決定の迅速化と権限・責任体制の明確化を図っています。執行役員等で構成する経営会議では、取締役会の決定した経営方針に基づく業務執行等に関する重要な事項の審議・決議を行い、経営の意思統一と迅速な業務執行に取り組んでいます。社外取締役は、取締役会のほか、経営会議等の重要な会議にも出席し、当社及びグループ会社の業務執行状況把握に努めるとともに、客観的な視点から当社の経営上有用な助言・提言を行っています。

役員報酬等

2020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)				報酬等の総額(百万円)
		金銭による報酬			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)	5	125	95	221	35	256
社外取締役	3	23	-	23	-	23
監査役 (全員社外監査役)	3	27	-	27	-	27

コーポレート・ガバナンス体制図



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>

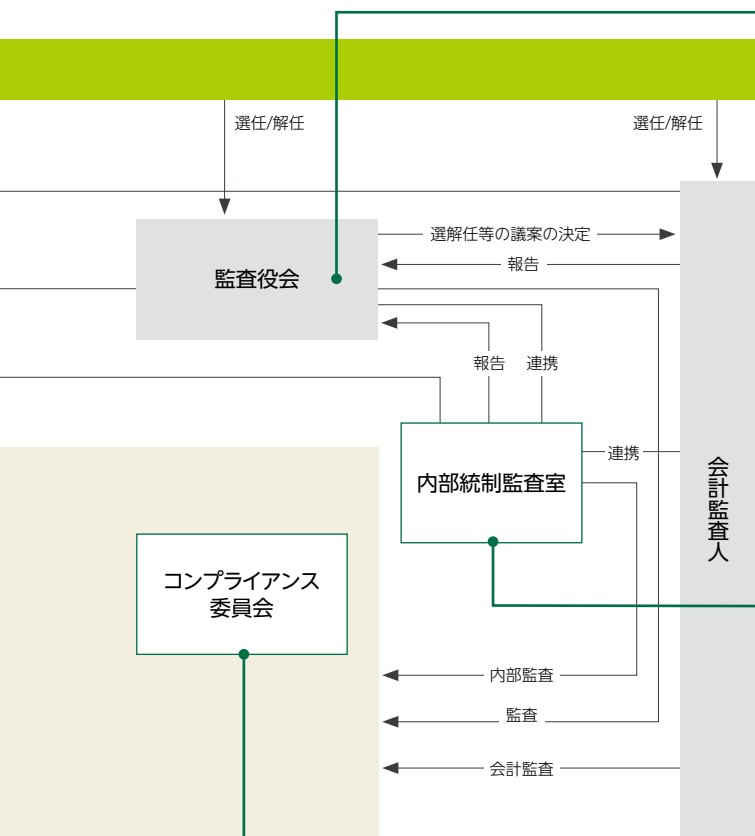
情報セキュリティへの取組み

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。



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及び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。

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19回開催しました。また、全社横断的な各種委員会を通じて、安全、品質、輸出管理、製造物責任等の各種リスクに適切に対応しています。

グループ会社管理体制

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

各グループ会社は、月次業績や施策の進捗状況を取締役会や経営会議に報告するとともに、各グループ会社で定期的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、本所に「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。

コーポレート・ガバナンス

(2020年6月29日現在)

取締役



代表取締役会長兼社長
最高経営責任者 (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)



代表取締役 副社長執行役員
事業執行責任者 (COO)
鈴木 利彦

2011年 当社入社
2015年 取締役
2017年 日本リライアンス (株) (現 (株) REJ)
代表取締役会長 (現任)
2020年 代表取締役 (現任)
副社長執行役員事業執行責任者
(COO) (現任)
営業本部長兼生産本部長 (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)
会田鍛圧机床有限公司董事長 (現任)
2015年 アイダエンジニアリング (M) SDN. BHD. 会長 (現任)
2017年



取締役 執行役員
鵜川 裕光

1984年 (株)富士銀行 (現 (株)みずほ銀行) 入行
2012年 (株)みずほコーポレート銀行
(現 (株)みずほ銀行) 投資業務管理部
エージェント業務室長
2014年 当社入社
2015年 管理本部副本部長
2016年 執行役員
管理本部長 (現任)
2018年 常務執行役員
2020年 取締役 (現任)
執行役員 (現任)



取締役 (社外)
(独立役員)
大磯 公男

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



取締役 (社外)
(独立役員)
五味 廣文

1972年 大蔵省 (現財務省) 入省
2000年 金融庁証券取引等監視委員会事務局長
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
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)
2020年 (株)福島銀行取締役 (現任)



取締役 (社外)
(独立役員)
牧野 二郎

1974年 (株)牧野フライス製作所取締役
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
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)
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)



監査役 (社外)
(独立役員)
近藤 総一

1983年 第一生命保険 (相)
(現第一生命保険 (株)) 入社
2004年 同社収益管理部長
2010年 第一生命保険 (株) 財務部長
2012年 同社常任監査役
2016年 第一生命ホールディングス (株) 取締役
(常勤監査等委員) (現任)
2020年 当社監査役 (現任)

社外取締役・社外監査役の状況

社外取締役	氏名	取締役会への出席状況	監査役会への出席状況	選任理由
	大磯 公男	100% 12回/12回中	—	生命保険会社における経営者としての豊富な経験と高い見識に基づき、独立した客観的な立場から、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。
	五味 廣文	100% 12回/12回中	—	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、独立した客観的な立場から、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。
	牧野 二郎	100% 9回/9回中 (2019年6月就任後)	—	工作機械ビジネスに関する十分な知見及び上場企業の経営者としての豊富な経験と高い見識に基づき、独立した客観的な立場から、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、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	氏名	取締役会への出席状況	監査役会への出席状況	選任理由
	松本 誠郎	100% 12回/12回中	100% 9回/9回中	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、独立した客観的な立場から、取締役及び業務執行者の職務執行の監督を行って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。
	巻之内 茂	100% 12回/12回中	100% 9回/9回中	弁護士としての豊富な経験と高度な専門知識に基づき、独立した客観的な立場から、取締役及び業務執行者の職務執行の監督を行って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。
	※新任 近藤 総一	—	—	生命保険会社において、主に財務関連業務等に携わるとともに、同社の常任監査役や常勤監査等委員として監査業務にも従事し、これらの分野での豊富な経験と高い見識に基づき、独立した客観的な立場から、取締役及び業務執行者の職務執行の監督を行っていただくことを期待し、2020年6月に当社の社外監査役として選任しています。

現状のコーポレート・ガバナンス体制を選択している理由

当社は取締役会設置会社として、取締役7名（うち社外取締役3名で3名とも独立役員）による迅速な意思決定を図っており、監査役会設置会社として、監査役3名（全員社外監査役、独立役員）により経営監視の強化に努めております。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おります。さらに内部統制の充実を図るためコンプライアンス委員会を設置し、またリスク管理体制の一環として、安全衛生委員会、PL委員会、輸出管理委員会等の委員会を設置しております。

このように当社は独立性の高い社外取締役及び社外監査役を複数名選任し、執行役員制度やガバナンス向上のための委員会等の取組みを通じて、公正かつ健全な経営システムの機能強化及び経営意思決定の迅速化並びに透明性を確保するために現状のガバナンス体制を選択しております。

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

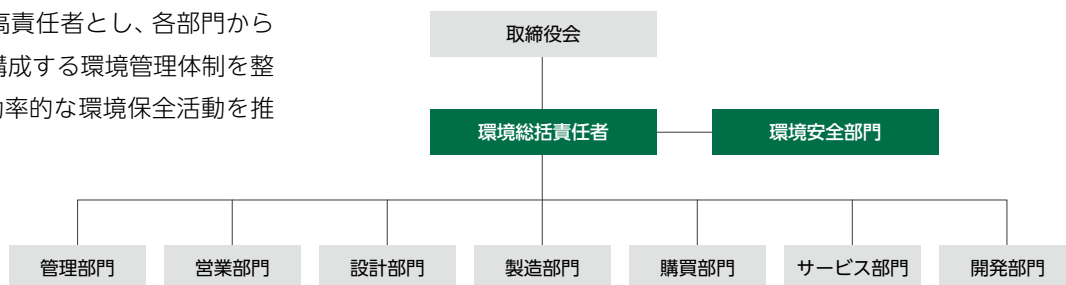
環境方針

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。

- 1 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。
- 2 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。
- 3 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。
 - (1) 省資源・省エネルギーの推進を図る。
 - (2) 廃棄物の削減とリサイクルの推進を図る。
 - (3) 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。
 - (4) 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。
 - (5) 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。
- 4 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

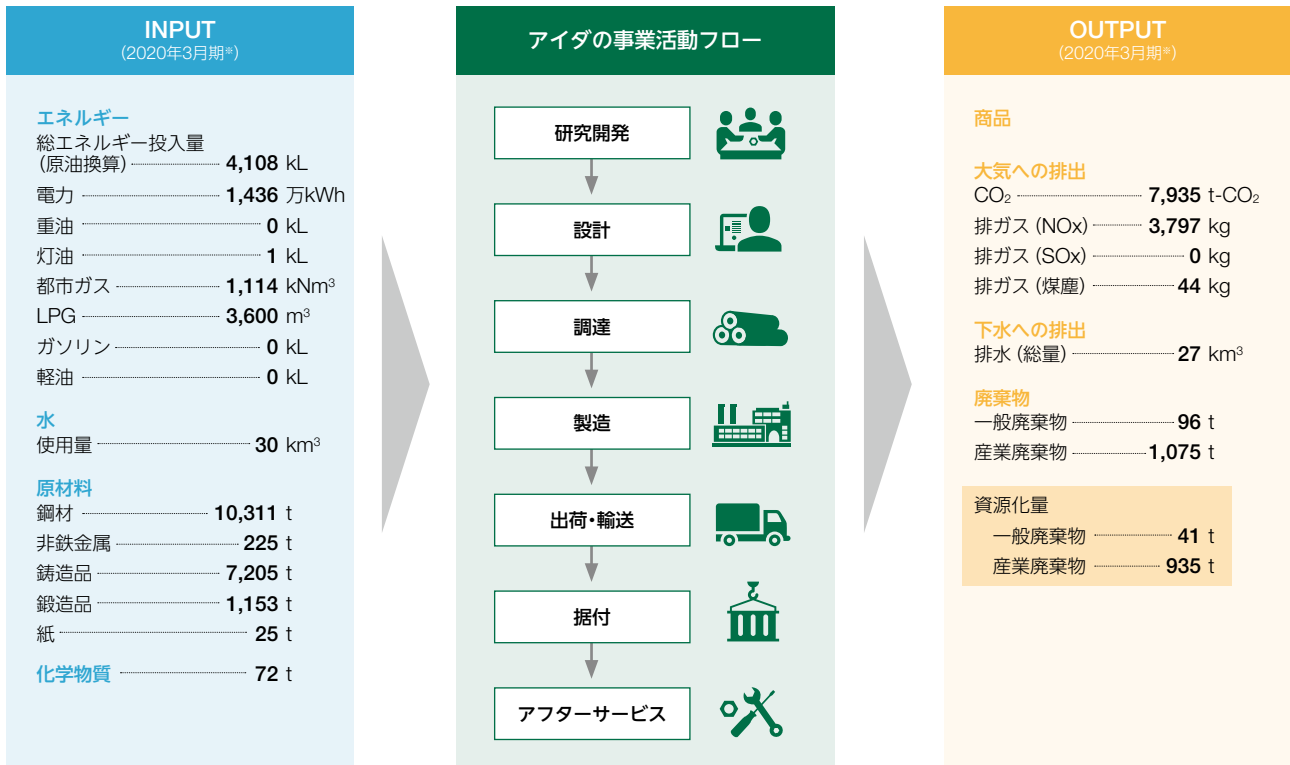
当社では、環境方針に基づき法令及びその他の要求事項、環境に著しい影響を及ぼす要因等を考慮し、環境目標を設定しています。

環境目的	2020年3月期 目標	2020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:1,650t以下 ● 産業廃棄物資源化率:86%以上	● 総発生量:1,172t、目標達成 ● 産業廃棄物資源化率:87%、目標達成
省エネルギーの推進	● エネルギー総使用量(原油換算):4,500kL以下 ● CO ₂ 排出量(原単位換算):37.0t-CO ₂ /億円(生産高)以下	● エネルギー総使用量(原油換算):4,108kL、目標達成 ● CO ₂ 排出量:31.1t-CO ₂ /億円(生産高)、目標達成
環境保全の取組み改善	● 製品の環境関連ニーズ及びクレーム収集と伝達 ● 環境に配慮した工程・付帯設備の導入 ● 環境負荷軽減方策の各種取組み	● グリーン調達の実施と記録管理:良好 ● 津久井第1工場及び相模クレーンの照明を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	● 汎用機の電源改良による省エネルギー化 ● 厚板抜き金型成形の改良による省資源化 ● エネルギー蓄積システムの開発による電力使用量削減 ● モーター冷却ファン構造改良による重量及び消費電力削減 ● 新規トランスファー機構開発による使用部品削減 ● 既存プレス機械に対する部品点数削減

*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等の投入物 (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。



※2020年3月期の当社製造工程における環境負荷 (各数値は小数点以下を四捨五入) 集計範囲: アイダエンジニアリング (本社相模工場、津久井工場、下九沢工場)

お客さまの生産現場に向けて、環境負荷低減へのソリューションを提供

当社は社内における環境・省エネへの取組みに加え、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。高速精密プレスや精密成形プレスは、当社の技術力を駆使した特殊なプレス機械ですが、電気自動車 (EV)・ハイブリッド車・燃料電池車といったモーター駆動の電動車におけるモーター、バッテリー、セパレーター部品等の製造に不可欠な役割を果たしています。当社はこれらのプレス機械を提供することで、自動車のCO₂排出量削減に大きく貢献しています。

また、最近ではCO₂排出量の評価方法として、自動車の走行時だけでなく、生産、エネルギー供給、輸送、リサイクル等のすべての工程でCO₂排出量を測定し総合的に評価するという「ライフサイクル評価」の考え方が広がっています。例えばVolkswagen AGは、EV生産において、サプライヤーに対してもカーボンニュートラル*を義務づけました。このように、今後は製造工程も含めた脱CO₂や環境負荷低減の動きがグローバルで広がっていくと考えられています。

そもそもプレス加工は、切削加工等と比較して、材料の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、消費電力の少ない工法です。さらに、当社が2002年に世界に先駆けて開発したサーボプレスは、コンピューター制御により加工に合わせて成形速度やモーションを設定できるため、プレス運転時の省エネ効果がさらに向上するとともに、2次加工処理や熱処理等の削減による省エネやCO₂排出量の削減も実現しています。当社のプレス機械は、こういった環境負荷低減効果が評価され、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」として認定されています。

このように、当社はプレス機械を通じ、「環境にやさしい車」だけでなく、「環境にやさしい製造工程」を提供することで、お客さまや社会の環境負荷低減に貢献しています。

※カーボンニュートラル: 生産活動において排出するCO₂と同等量のCO₂排出量削減活動を行うこと

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

	2011	2012	2013	2014
受注高、売上高、利益（損失）の推移				
受注高	¥ 47,924	¥ 58,021	¥ 73,033	¥ 76,670
売上高	40,989	52,240	57,812	69,594
売上原価	33,343	42,589	46,393	54,617
販売費及び一般管理費	6,180	7,424	7,657	8,656
営業利益	1,466	2,225	3,760	6,320
税金等調整前当期純利益	1,098	2,927	4,019	6,584
法人税等	(134)	79	211	1,456
親会社株主に帰属する当期純利益	1,232	2,847	3,808	5,127
収益性の指標				
売上高営業利益率	3.6%	4.3%	6.5%	9.1%
総資産、純資産及び有利子負債の推移				
総資産	¥ 67,342	¥ 71,300	¥ 82,118	¥ 91,830
純資産	45,221	47,476	52,990	59,655
有利子負債	1,500	2,048	1,500	2,491
自己資本比率	67.0%	66.5%	64.4%	64.8%
設備投資、減価償却費、研究開発費				
設備投資額	¥ 689	¥ 2,667	¥ 1,555	¥ 3,117
減価償却費	1,403	1,378	1,362	1,548
研究開発費	1,079	909	1,008	1,076
リターンの指標				
自己資本利益率 (ROE)	2.7%	6.2%	7.6%	9.1%
総資産利益率 (ROA)	1.9%	4.1%	5.0%	5.9%
キャッシュ・フロー				
営業活動によるキャッシュ・フロー	¥ (2,359)	¥ 8,749	¥ 5,938	¥ 5,978
投資活動によるキャッシュ・フロー	(1,253)	(1,231)	(1,277)	(3,254)
フリー・キャッシュ・フロー	(3,613)	7,517	4,660	2,723
財務活動によるキャッシュ・フロー	(1,029)	35	(1,446)	26
現金及び現金同等物の期末残高	9,569	17,129	22,281	26,038
1株当たりデータ				
当期純利益	¥ 19.51	¥ 46.97	¥ 62.74	¥ 83.95
配当金	6.00	14.00	19.00	25.00
純資産	745.27	781.58	868.33	969.35
株式情報 (3月31日)				
株価	¥ 374	¥ 476	¥ 756	¥ 982
株式時価総額 (百万円)	29,601	37,674	59,835	77,722
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)	1,478	1,566	1,647	1,728

※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 (%)
2015	2016	2017	2018	2019	2020	2019 vs 2020	
¥ 70,256	¥ 75,474	¥ 62,655	¥ 83,143	¥ 75,694	¥ 62,326	(17.7)	
76,897	75,529	67,547	73,856	84,082	69,159	(17.7)	
59,650	57,544	51,761	57,926	68,851	53,966	(21.6)	
9,383	9,947	9,168	9,617	9,669	9,019	(6.7)	
7,863	8,037	6,617	6,312	5,561	6,173	11.0	
8,543	8,329	6,754	6,639	5,785	6,242	7.9	
2,337	2,546	1,769	1,810	1,092	2,143	96.2	
6,205	5,782	4,985	4,786	4,634	4,022	(13.2)	
10.2%	10.6%	9.8%	8.5%	6.6%	8.9%	—	
¥ 105,126	¥ 100,609	¥ 101,683	¥ 116,108	¥ 111,564	¥ 104,114	(6.7)	
67,254	68,758	70,834	75,924	77,206	74,840	(3.1)	
1,891	4,663	4,470	4,111	3,991	4,491	12.5	
63.8%	68.2%	69.5%	64.8%	68.5%	71.1%	—	
¥ 1,958	¥ 4,654	¥ 2,093	¥ 2,434	¥ 2,867	¥ 939	(67.2)	
1,712	1,995	1,961	2,061	2,142	2,146	0.2	
1,345	1,237	1,197	1,036	1,067	1,140	6.8	
9.8%	8.5%	7.2%	6.6%	6.1%	5.3%	—	
6.3%	5.6%	4.9%	4.4%	4.1%	3.7%	—	
¥ 5,100	¥ 6,596	¥ 2,400	¥ 12,714	¥ 2,821	¥ 3,908	38.5	
(1,237)	(5,655)	(3,118)	(3,789)	(1,650)	(1,091)	—	
3,863	941	(718)	8,924	1,171	2,817	140.5	
(2,077)	915	(1,954)	(3,668)	(1,956)	(3,377)	—	
29,958	29,524	25,572	31,721	30,633	28,710	(6.3)	
						単位：円	増減率 (%)
2015	2016	2017	2018	2019	2020	2019 vs 2020	
¥ 100.99	¥ 93.78	¥ 80.82	¥ 77.59	¥ 75.10	¥ 66.88	(11.0)	
30.00	30.00	40.00	30.00	30.00	30.00	0.0	
1,088.96	1,112.51	1,145.74	1,219.02	1,238.41	1,243.15	0.4	
¥ 1,380	¥ 978	¥ 988	¥ 1,286	¥ 798	¥ 691	(13.4)	
101,633	72,027	72,763	94,710	57,174	47,988	(16.1)	
73,647,321	73,647,321	73,647,321	73,647,321	71,647,321	69,448,421	(3.1)	
1,818	1,951	1,950	2,201	2,202	2,146	(2.5)	

セグメント情報／業績ハイライト

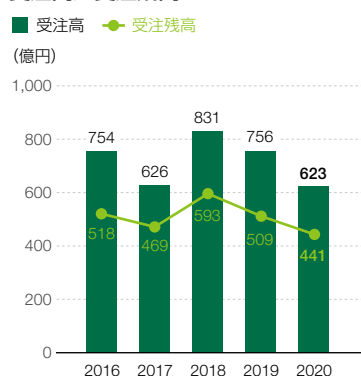
アイダエンジニアリング株式会社及び連結子会社
3月31日に終了した事業年度

セグメント情報

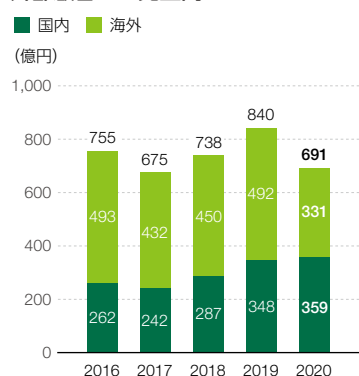
	単位：百万円					増減率 (%)
	2016	2017	2018	2019	2020	2019 vs 2020
事業部門別						
売上高						
プレス機械	¥ 61,234	¥ 52,711	¥ 56,300	¥ 63,177	¥ 48,540	(23.2)
サービス	14,072	14,674	15,082	14,852	14,961	0.7
その他	222	160	2,474	6,052	5,657	(6.5)
計	¥ 75,529	¥ 67,547	¥ 73,856	¥ 84,082	¥ 69,159	(17.7)
所在地別						
売上高						
日本	¥ 44,041	¥ 41,176	¥ 46,349	¥ 51,263	¥ 48,655	(5.1)
中国	12,142	7,920	9,453	13,909	6,731	(51.6)
アジア	9,884	8,055	8,803	9,649	8,228	(14.7)
米州	18,985	18,460	18,825	16,625	11,817	(28.9)
欧州	14,876	12,619	14,669	15,485	11,189	(27.7)
消去	(24,400)	(20,685)	(24,244)	(22,851)	(17,463)	—
計	¥ 75,529	¥ 67,547	¥ 73,856	¥ 84,082	¥ 69,159	(17.7)
営業利益						
日本	¥ 4,967	¥ 3,521	¥ 3,462	¥ 2,431	¥ 4,726	94.4
中国	773	303	224	723	240	(66.7)
アジア	1,540	1,267	1,595	1,398	1,062	(24.0)
米州	1,375	1,390	1,196	693	542	(21.8)
欧州	(539)	41	127	4	(243)	—
消去	(81)	93	(294)	310	(155)	—
計	¥ 8,037	¥ 6,617	¥ 6,312	¥ 5,561	¥ 6,173	11.0

業績ハイライト

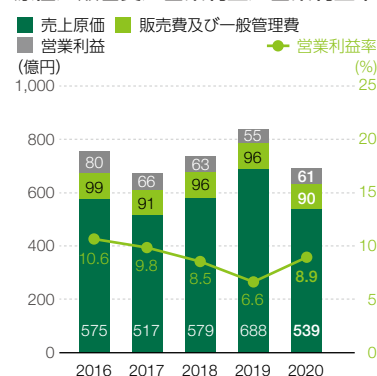
受注高／受注残高



外部顧客への売上高



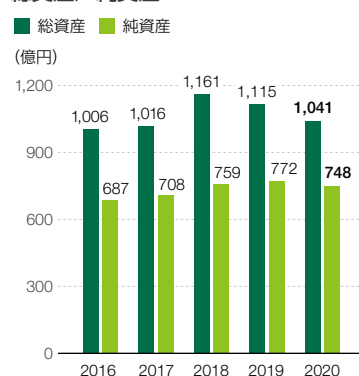
原価／販管費／営業利益／営業利益率



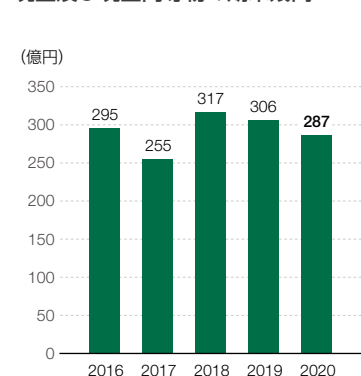
親会社株主に帰属する当期純利益／ROE



総資産／純資産



現金及び現金同等物の期末残高

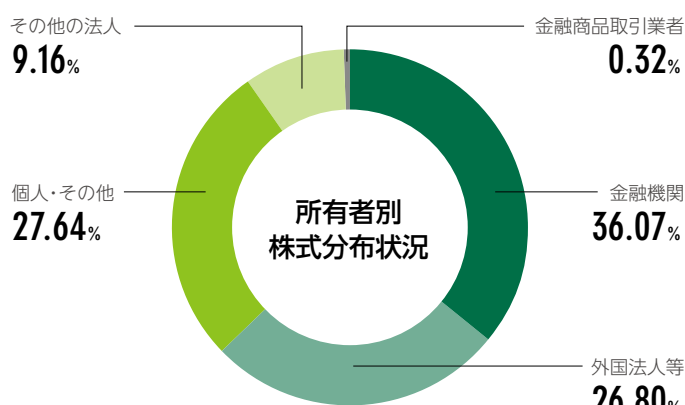


株式情報

2020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	69,448,421株
自己株式数	9,896,566株*
単元株式数	100株
株主数	7,229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3,418,700株を含めた数字です。



※2019年11月に自己株式2,198,900株の消却を行いました。

大株主の状況 (上位10名) ※1

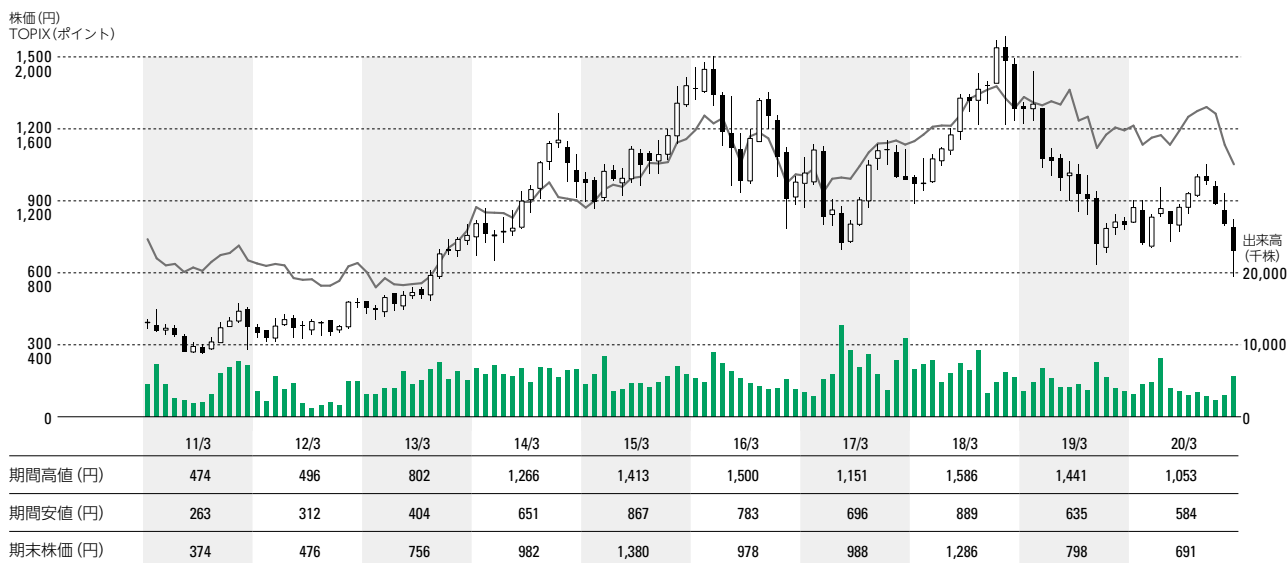
氏名又は名称	所有株式数 (千株)	発行済株式総数に対する所有株式数の割合 (%)
第一生命保険株式会社	4,000	6.35
日本マスタートラスト信託銀行株式会社 (信託口)	3,577	5.68
資産管理サービス信託銀行株式会社 (信託E口) ※2	3,418	5.43
JP MORGAN CHASE BANK 385632	2,665	4.23
日本生命保険相互会社	2,533	4.02
明治安田生命保険相互会社	2,516	4.00
株式会社みずほ銀行	2,179	3.46
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社 (信託口)	1,631	2.59
会田仁一	1,446	2.30
アイダエンジニアリング取引先持株会	1,417	2.25

※1 当社は自己株式数6,477,866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 (62,970,555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



□ 株価 (左軸上) — TOPIX (左軸下) ■ 出来高 (右軸)

会社概要／沿革

2020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 752名(連結2,146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

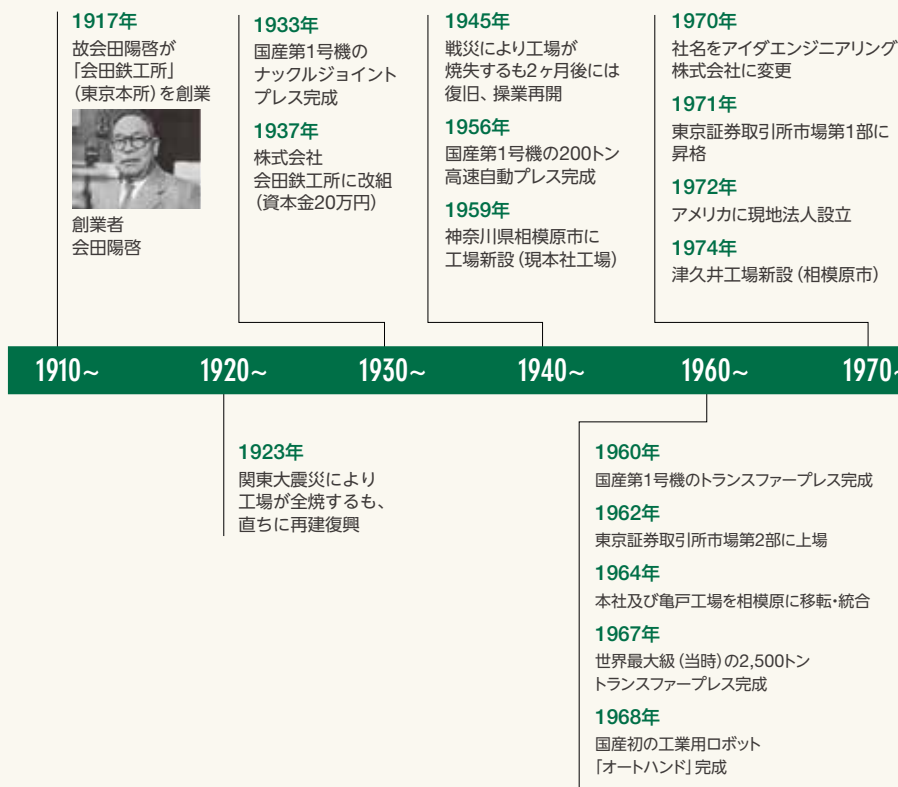
当社ホームページでは、タイムリーな財務情報の発信等、株主・投資家の皆さまへ向けた情報はもちろん、製品情報やアフターサービス情報等お客さま向けの情報のほか、当社に初めて興味を持っていただいた方に向けた情報も充実させています。

<https://www.aida.co.jp>

国内グループ会社

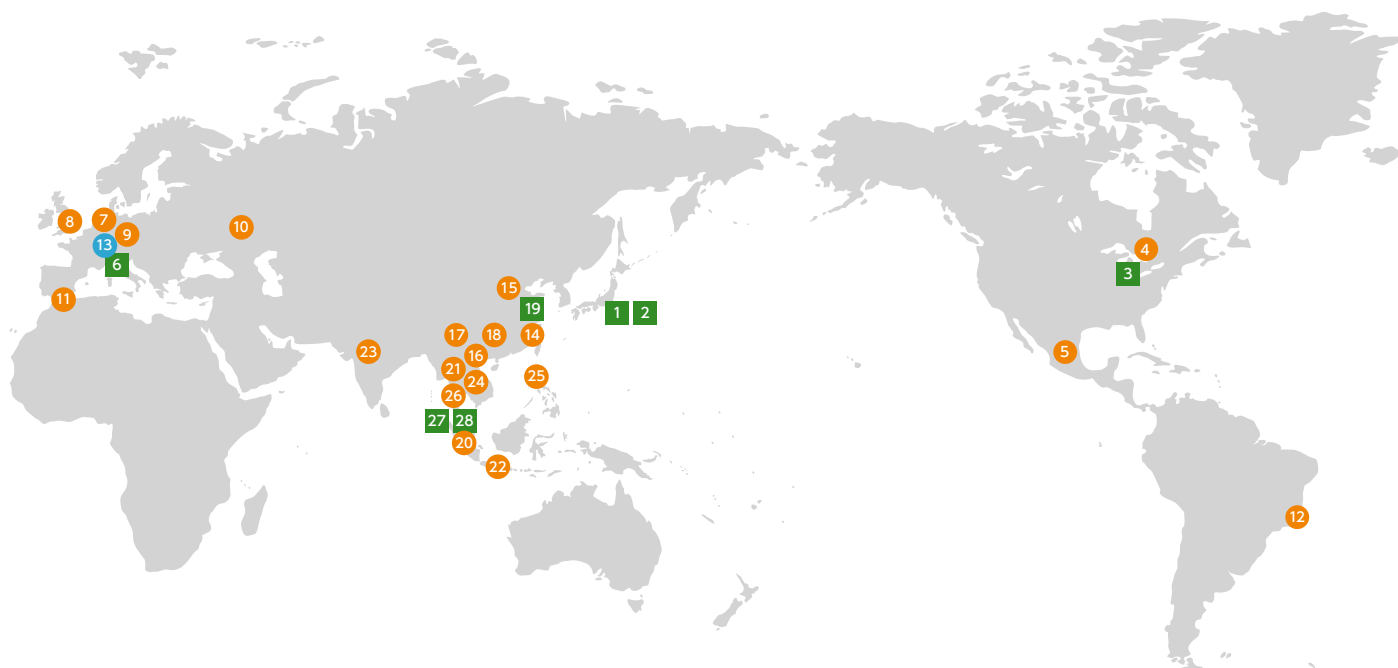
株式会社REJ
〒236-8641
神奈川県横浜市金沢区福浦2-3-2
TEL. 045-701-1770
FAX. 045-783-7486

沿革



拠点情報

2020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

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

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)

2020年
完全子会社である
株式会社アクセスを吸収合併

1980~

1990~

2000~

2010~

2020~

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

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. UK Branch (イギリス)

9 AIDA S.r.l. CZECH Branch (チェコ)

10 OOO AIDA (ロシア)

11 AIDA Maroc Sarl (モロッコ)

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

13 AIDA EUROPE GmbH (ドイツ)

中国

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

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

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

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

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

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

アジア

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

21 AIDA (THAILAND) CO., LTD. (タイ)

22 PT. AIDA INDONESIA (インドネシア)

23 AIDA INDIA PVT. LTD. (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. 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宇池田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