



# AIDA INNOVATION

Annual Report 2021

2021年 3月期 会社案内

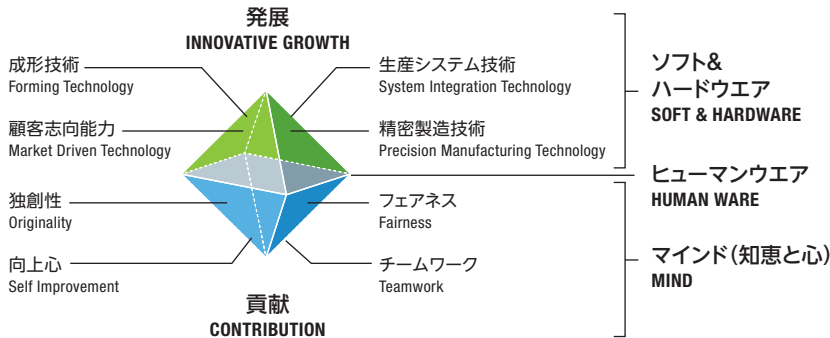
アイダエンジニアリング株式会社



## 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 アイダグループの成長の軌跡	31 気候変動等経営上のリスク・機会となりうる外部環境課題への取組み
05 アイダグループのグローバルネットワーク	33 連結財務サマリー
07 企業価値向上に向けて	35 セグメント情報／業績ハイライト
11 ステークホルダーの皆さまへ	36 株式情報
15 特集 アイダイノベーション	37 会社概要／沿革
21 企業価値向上を牽引するアイダの強み	38 拠点情報
25 価値創造の源泉: 人的資本の高度化	
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。

## Vehicles



# Home Appliances



# Health



生活に欠かせないもので  
社会に貢献する



# Daily Necessities

# Industrial Equipment



# OUR HISTORY

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。100年以上にわたり、それぞれの時代推移と環境変化の中でプレス機械をはじめ

## 1900-1949

## 1950-1969

## 1970-1979

### 時代背景

#### 産業革命による日本の近代化

- 日露戦争
- 関東大震災
- 第2次世界大戦

#### 高度経済成長に伴う技術革新

- 電化元年
- カラーテレビ放送開始
- 日本の人口が1億人を突破

#### システム時代、メカトロ時代の幕開け

- 東京で初の光化学スモッグ警報発令
- スーパーカーブーム到来

プレス機械で作られる製品群と社会とのつながり

#### 乗り物

鉄道、自転車等移動手段の発達に貢献



自転車部品

#### 乗り物

自動車生産本格化・普及に貢献



自動車部品

#### 乗り物

生産の自動化・効率化を推進



カーオーディオ部品

#### 日常生活

戦後のインフラ復興に貢献



ガスバーナー

#### 日常生活

家電「三種の神器」(テレビ、冷蔵庫、洗濯機)の普及を推進



テレビフレーム

#### 日常生活

進化する家電製品に貢献



乾電池ケース

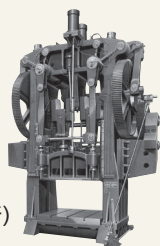


アイロン

### アイダ製品開発の歴史

1917  
会田鉄工所創業

1933  
400トントッグル  
ドローイング  
プレス納入  
(豊田自動織機製作所)



トッグル  
ドローイングプレス

1938  
トヨタ自動車工業に40トンクランク  
プレス6台を納入

1948  
モーター生産用高速  
ノッチングプレス  
(日立製作所、三菱電機、明電舎)  
ポンチシャー (国鉄)

1951  
国産初の王冠製造  
高速自動プレス(キリンビール等)

1954  
国産初のファスナー専用機チェーンマシン  
自動化推進 (YKK)

1956  
通産省要請 大型高速自動プレス200トン

1960  
国産初の全自動プレス300トン6台ライン  
トランスファープレス(トヨタ自動車工業)

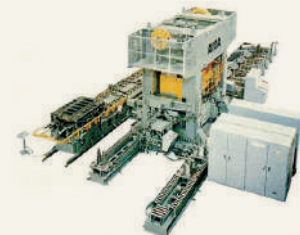
1967  
国産最大(当時の)2,500トントランスファー  
プレスFT-2500(曙ブレーキ工業)



世界最大級(当時の)2,500トン  
トランスファープレス

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(日立製作所)

1977  
世界初のトランスファープレスの  
スタンピングセンタ開発



スタンピングセンタシステム・マークIV  
(3次元トランスファー)

とする成形システムによって、その時代のニーズにあった製品やサービスを展開して成長し続けてまいりました。今後も「成形システムビルダ」として、プレス機械を中心に、各種成形システム、自動装置、産業用ロボット並びに工法開発等に取り組み、新たな付加価値の創出やさまざまな社会の課題解決を実現しながら、人と社会に貢献してまいります。

## 1980-1999

## 2000-

### IT技術の進展

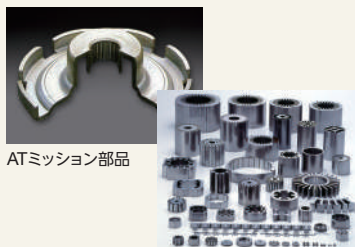
- 日本の自動車生産台数が世界1位に
- 京都議定書が採択
- 初の量産ハイブリッド車登場

### 省資源・省エネルギーのモノづくり

- 国連サミットでSDGsが採択
- 日本政府は2035年までに乗用車の新車販売で電動車100%を実現するという方針を発表
- 働き方改革関連法が施行

#### 乗り物

#### 自動車高性能・高度化を推進

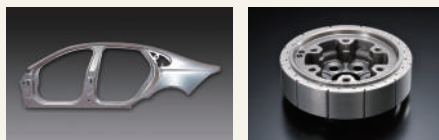


ATミッション部品

各種モーターコア

#### 乗り物

#### 環境配慮型の車づくりに寄与

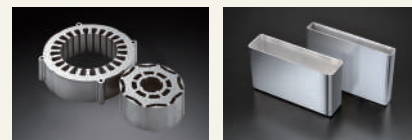


アルミ製自動車アウターパネル

ハイブリッド車駆動用モーターコア

#### 乗り物

#### 脱炭素社会に向けて貢献

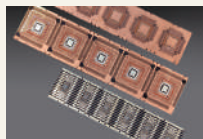


電気自動車駆動用モーターコア

電気自動車用バッテリーケース

#### 日常生活

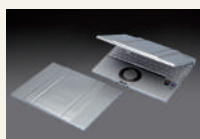
#### パソコンの普及に貢献



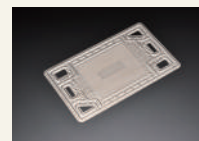
ICリードフレーム

#### 日常生活

#### デジタル社会に貢献



マグネシウム製PC筐体



燃料電池車用セパレーター

### 1986

高速精密自動プレスHMXシリーズ



高速精密自動プレスHMX-2000M

### 1989

総能力3,000トン鍛造プレスFMXシリーズ

### 1992

アイダモールドスタンピングシステム

### 2002

世界初のダイレクト駆動式サーボプレス開発

### 2003

マルチサスペンション高速精密自動プレスMSPシリーズ

### 2004

アルティメート精密成形機ULシリーズ



UL-6000

### 2006

厚板のFCF(板鍛造)工法開発

### 2008

世界最大級(当時の)大型2,300トンサーボプレス



2,300トンサーボプレス

### 2009

大型サーボタンデムライン(本田技研工業)



5,700トン大型サーボタンデムラインSMX-Dシリーズ

### 2015

1,200Mpa級ハイテン材対応トランスファーシステム DSF-T4-3000

### 2017

NEV対応ワイドエリア高速精密自動プレス MSP-3000-370

### 2021

ストレート型 2ポイントサーボプレスダイレクトサーボフォーマー DSF-N2-4000A

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の身近できめの細かいサポートをしています。

その他

7.6%  
44 億円

サービス  
(プレス機械関連)

21.4%  
124 億円

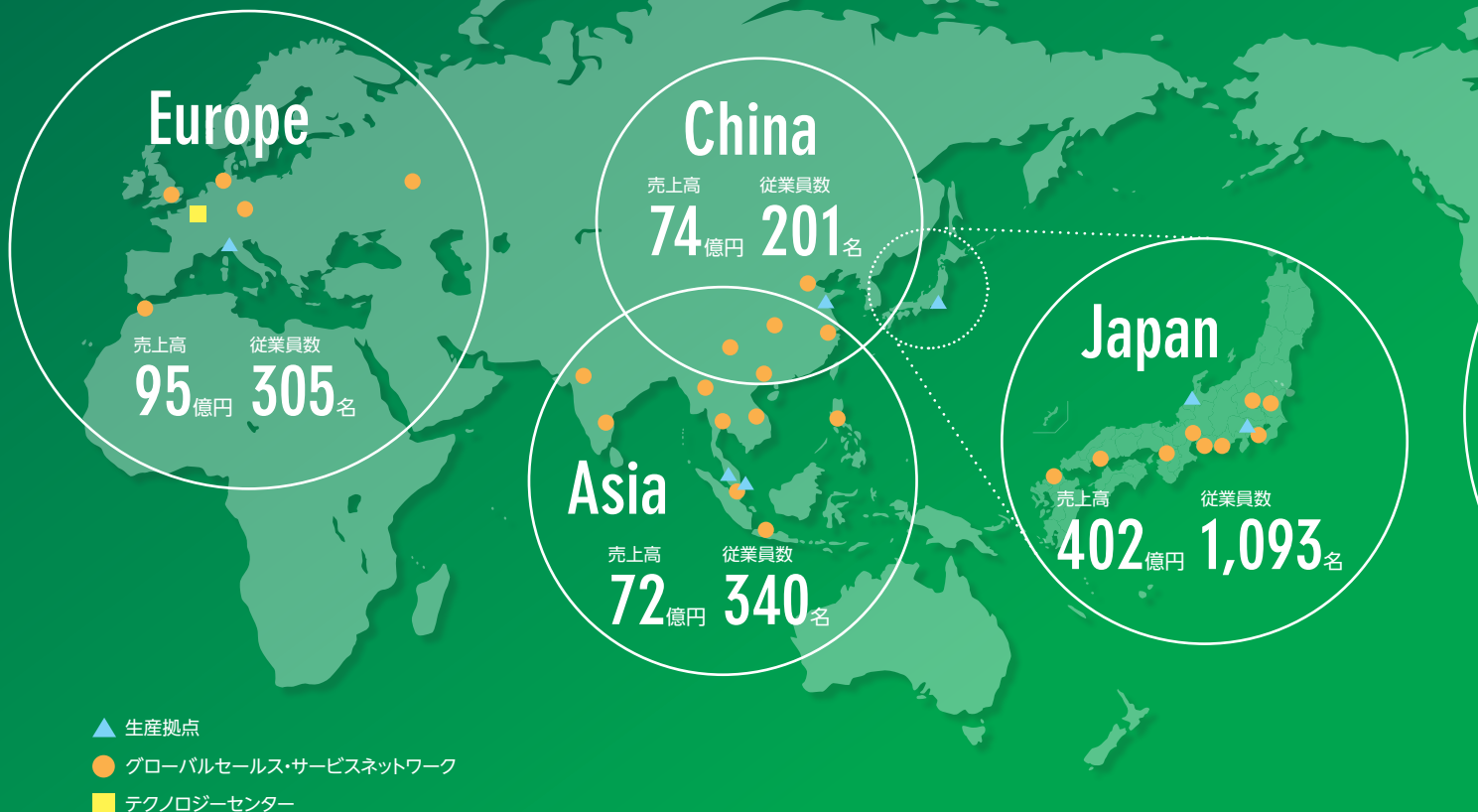
プレス機械

71.0%  
412 億円

プレス機械 業種別売上高

● 自動車関連	293 億円
● 電機・電子関連	47 億円
● その他	72 億円

連結売上高  
(2021年3月期)  
580 億円

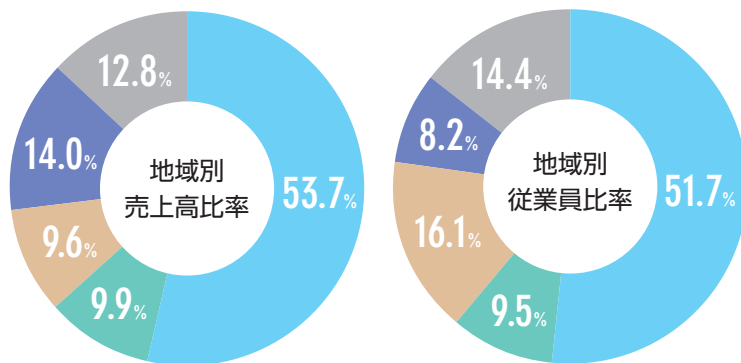


# プレス機械 売上高

# 世界第2位

※当社調べ

アイダはグローバルな事業展開により、プレス成形システムの分野で世界的なブランドを確立し、世界第2位のプレス機械売上高を誇っています。



● 日本 ● 中国 ● アジア ● 米州 ● 欧州

アメリカに現地法人を設立した1972年以来、半世紀近く積極的に海外市場を開拓してきた当社は、日本、中国、マレーシア、アメリカ並びにイタリアの世界5極に生産拠点を構え、直営の販売・サービス拠点を世界19ヶ国、40ヶ所に展開し、各拠点間で連携をとりながら、世界各国でお客さまの身近で迅速かつ丁寧なサポートを行っています。

## 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 (国内グループ会社)

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

## 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

## Americas

売上高 104億円  
従業員数 174名

※売上高はセグメント間取引高の消去前の額

# 自動車関連産業の 技術革新や 最先端技術の開発に貢献

「自動車の電動化・デジタル化」は、人々の移動の自由が確保された「モビリティ社会」の実現に向けて、重要な位置付けとなっています。当社独自の技術とモノづくりの力で、自動車関連産業の技術革新に貢献してまいります。

貢献するSDGs







300トン以上の高速順送専用機械プレス  
国内台数シェア

90%

(詳細はP17-18参照)

材料歩留まり

43%  
向上

(詳細はP15-16参照)



## 持続可能な社会の 実現に向けた環境対策

CO<sub>2</sub>の排出削減をはじめ、事業活動全てのプロセスにおいて環境負荷低減に努めるとともに、お客さまの生産現場に対しても、環境に優しいソリューションを提供することにより、社会全体の環境負荷低減に貢献してまいります。

貢献するSDGs





海外セグメントの  
従業員比率

48%

(詳細はP25-26参照)

## 競争力のある製品とサービス供給を 支えるアイダの人財育成

アイダグループでは、性別、年齢、国籍等にとらわれず、多様な人財が活躍できるダイバーシティ経営に積極的に取り組んでいます。ワークライフ・バランスの実現や労働安全衛生の向上等についてグループ全体として取り組み、企業価値向上を実現してまいります。

貢献するSDGs



## 持続的成長と企業価値向上の 実現を目指し、世の中の 普遍的な課題に取り組みながら 新しい時代に挑戦してまいります。

代表取締役会長兼社長 (CEO)

会田 仁一



### 2021年3月期の振り返り

当期における世界経済は、新型コロナウイルスの世界的感染拡大の影響による落ち込みから回復しつつあるものの、変異株による感染再拡大、米中対立、地政学的リスク等、先行きの不透明感がぬぐえない状況です。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26.2%減の891億円（一般社団法人日本鍛圧機械工業会プレス系機械受注額）とリーマン・ショック以降初めて1,000億円を下回る低水準の受注となりましたが、後半にかけて回復基調にあります。

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、新型コロナウイルス感染拡大に伴う営業・サービス活動の制限や自動車業界における設備投資鈍化の影響で受注が大幅に減少しましたが、経済活動が再開された第2四半期以降は電気自動車関連の受注に支えられ緩やかながら回復に転じたことにより、受注高は前期比15.4%減の527億円、受注残高は12.2%減の387億円となりました。第1四半期の落ち込みが響いたことで、売上高は16.0%減の580億円となりましたが、第2四半期以降は操業正常化に伴い順調に回復しています。利益面では、減収等により営業利益が39.7%減の37億円、経常利益は41.6%減の37億円、親会社株主に帰属する当期純利益は、中国拠点における減損処理や新型コロナウイルスの影響による工場の操業停止・縮小に関わる特別損失計上等により67.3%減の13億円となりました。

### 中期経営計画の進捗について

2021年3月期にスタートした中期経営計画「AIDAプラン523 進化」では、「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」という経営ビジョンを掲げ、ESGへの取組みを事業活動の柱として施策を展開しています。特に、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、お客様の生産現場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、そして、お客様の生産現場における省エネ・脱CO<sub>2</sub>といった環境負荷の低減等、社会やお客様の普遍的な課題に対して解決策を提供することで、持続的成長と企業価値向上を実現してまいります。

このような経営方針のもと、中期経営計画では、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まいります。

#### 「基本施策」

##### ①技術革新—商品競争力向上、成長事業育成・強化

自動車電動化への対応として、近年需要が拡大している駆動モーター生産用の高速プレスについて、プレスライン最適化に向けた開発を進めています。また、車体軽量化への対応として、サーボモーターの能力向上や

成形背圧の油圧制御強化等、ハイテン材（高張力鋼板）、アルミ材、炭素繊維といった軽量素材への成形能力向上のための開発を進めています。新たな成長分野としては、プレス機械に装備するIoT技術をさらに進化させ、プレスライン全体の稼働状況を3Dモニターにより可視化する等、DX（デジタルトランスフォーメーション）の導入にも取り組んでいます。

## ②経営基盤強化— 技術革新を支える基盤の整備・強化

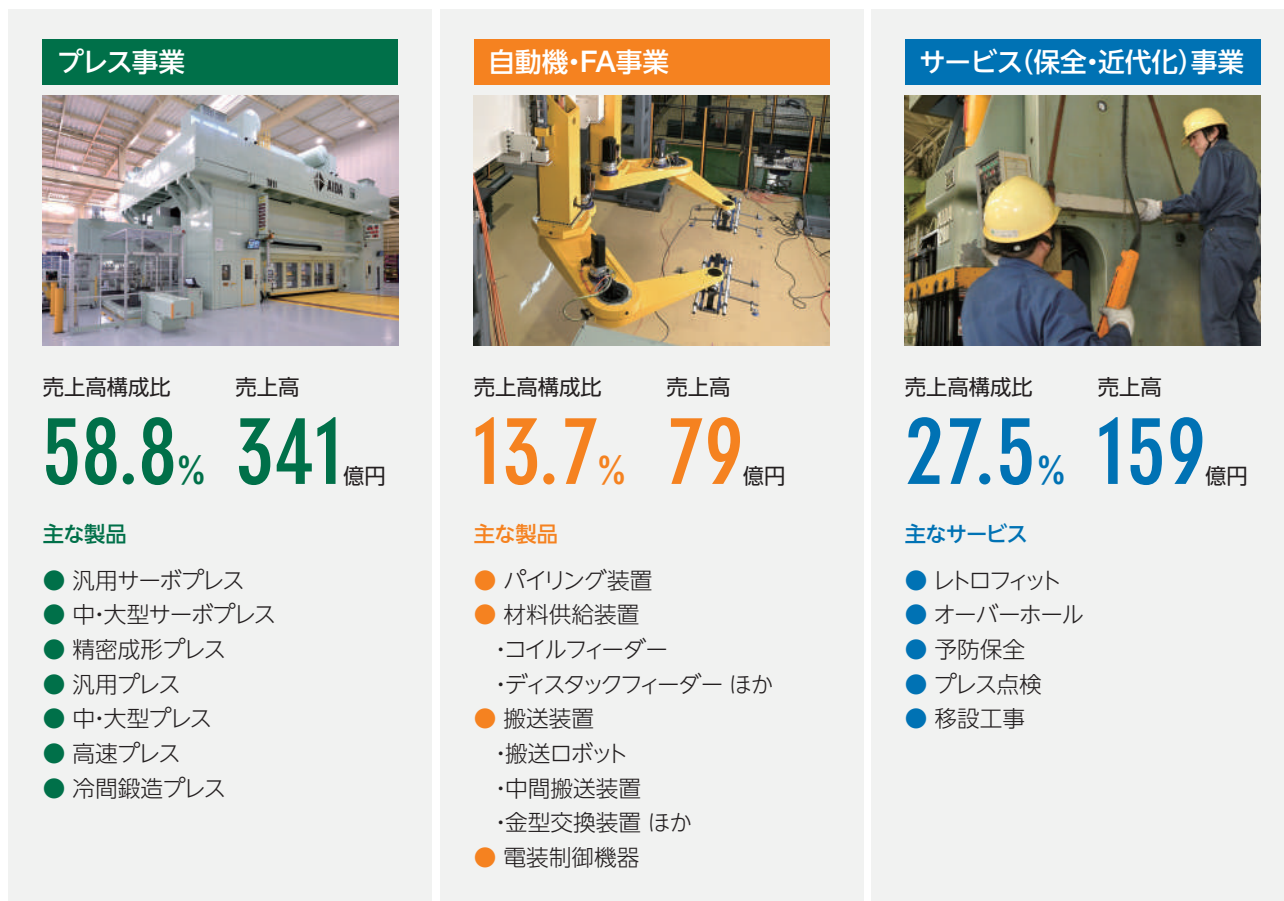
当期は中国子会社の整理・再編、国内子会社の統合等を実施しましたが、来期は国内組織について従来の機能別の縦割り組織を、事業別・製品別に改編し、機能間の連携を強化します。また、旧来の人事制度を見直し、技術革新を牽引する人財、マネジメントを担う人財、グローバル人財等、多様な人財を育成・登用するための新しい人事制度を導入します。システム面では、当期より取り組んでいる基幹システム改良を完成させ、運営

の定着化を進めます。さらに、生産工場における5軸加工機の活用強化、設計と加工機のシステム連動化、IoTによる工場稼働状況監視システムの導入等、生産工程の合理化とスマート化を推進するとともに、既存生産設備の整理・見直しにも取り組みます。

## ③収益力向上— 従来の収益構造を転換

プレス事業における競争が激しくなるなか、より付加価値の高い保全・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、EV等の次世代自動車へのシフトが加速することを踏まえ、従来部品成形用プレスへの依存から脱却し、高速プレス、精密プレス等の売上比率を上げ、プレス製品ミックスの改善を進めます。収益性が低下している中・大型プレスについては、価格競争力向上を目的とした機種種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。

### 中期経営計画「AIDAプラン523」進化」における事業区分別概況（2021年3月期）



## 「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ます。

### ① プレス事業

#### 次世代自動車向けプレスを強化し、製品ミックスを改善

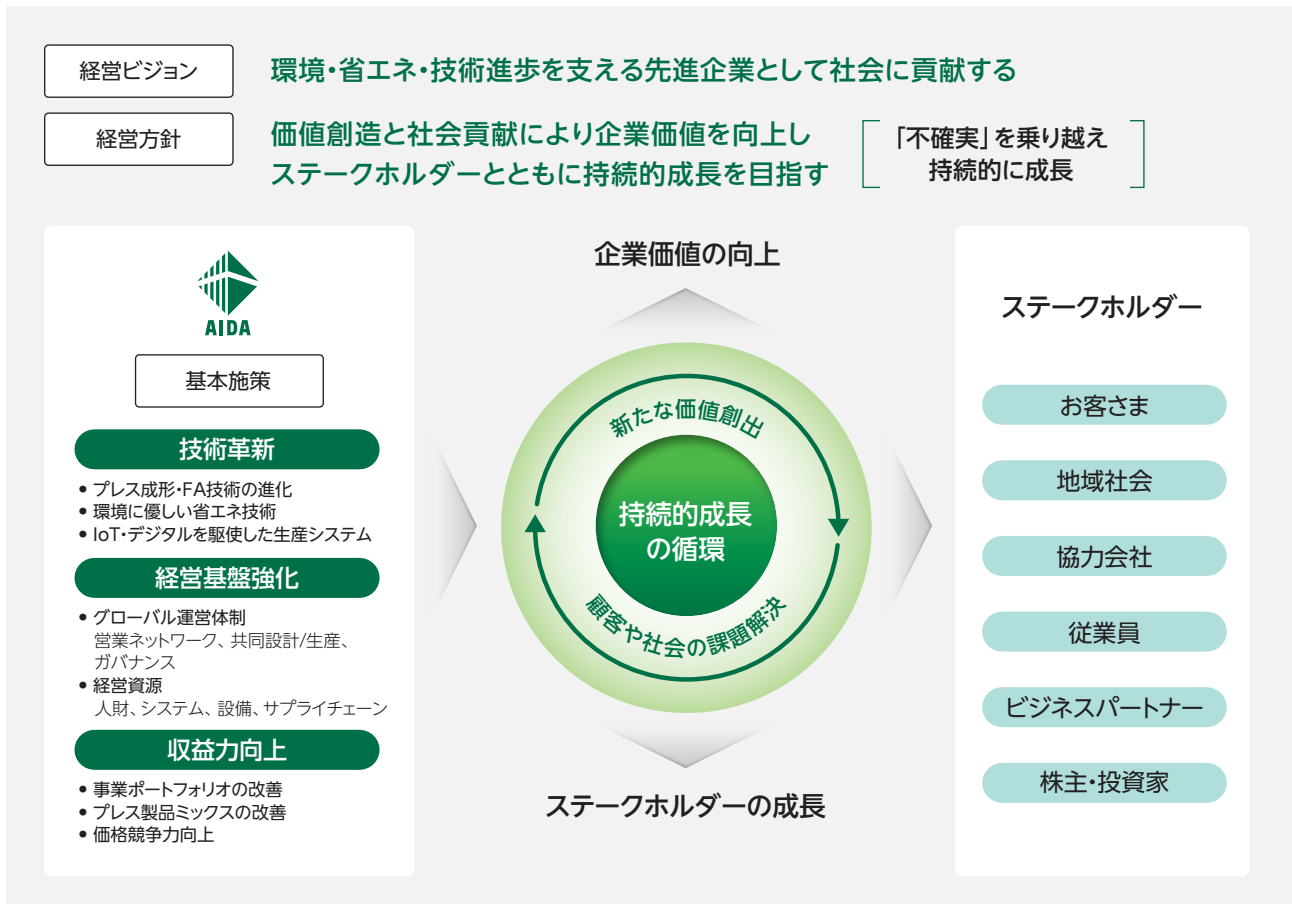
EV等の電動車の普及に伴い、駆動モーター生産用の高速プレスへの需要が拡大していることを踏まえ、同プレスを生産する津久井工場のさらなる効率化と、新型コロナウイルスの影響で遅延していたマレーシア工場の新規設備稼働により需要増に対応します。価格競争が激しくなる中・大型のプレス機械についてはコスト削減に注力しつつ、サーボ技術を駆使した新型プレス機械の投入により製品差別化を図ってまいります。

### ② 自動機・FA事業

#### 制御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向上や、高速プレス・精密プレスの周辺装置の機能強化を進めています。当社が近年開発したプレス間搬送機D-MATは、センサーで材料の位置を揃えたり、型形状に沿った材料の搬送を可能にする等、搬送柔軟性の高さが市場で評価されており、さらなる性能向上に向けた取組みを続けてまいります。株式会社REJとの連携においても、当社サーボプレス仕様に合わせた制御システムの開発を終え、グループ体でのシステムの内製化が可能となりました。今後は順次、当社製プレス機械に搭載していきませんが、専門メーカーとしての特徴を發揮し、能力向上とコスト削減を実現してまいります。また引き続き、企業買収・業務提携を通じ、プレス以外の新分野を積極的に開拓してまいります。

## 中期経営計画「“AIDAプラン523” 進化」 概要 (2021年3月期～2023年3月期)



### 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

設備の安全・安心を届けることをメーカーの使命として当該事業の強化に取り組んでまいります。IoTを活用した部品交換時期の可視化を推進し、顧客の予防保全対策を向上させるとともに、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にも注力します。また、プレスシステムの経年とともに周辺装置の設備改良といったニーズが高まっており、システム更新、デジタル保全システム導入等、生産性向上に向けた提案を積極的に展開します。これらの新しい取組みを推進すべく、人材強化とサービス工場の整備も進めてまいります。

## 2022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拡大の影響も改善し、自動車業界の設備投資も電気自動車関連を中心に回復しつつあります。このような状況を踏まえ、来期の見通しにつきましては、売上高は620億円、営業利益は45億円、経常利益は46億円、親会社株主に帰属する当期純利益は30億円と前期比で増収増益を予想しております。

また、株主の皆さまへの還元につきましては、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」ことを基本方針としており、当期は20円の配当(連結配当性向90.6%)を実施しました。来期も当社グループの経営環境は引き続き厳しい状況にありますが、安定配当を維持すべく25円の配当(連結配当性向49.7%)を計画しております。

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、以上のことをご理解いただき、引き続き、ご支援賜りますようお願い申し上げます。

2021年8月

代表取締役会長兼社長 (CEO)

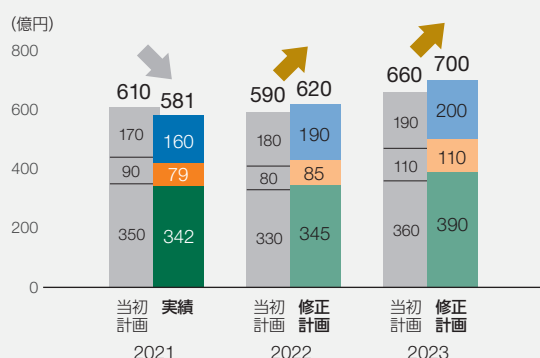
会田 仁一

### 「AIDAプラン523」進化における業績計画

※億円未満を四捨五入しています

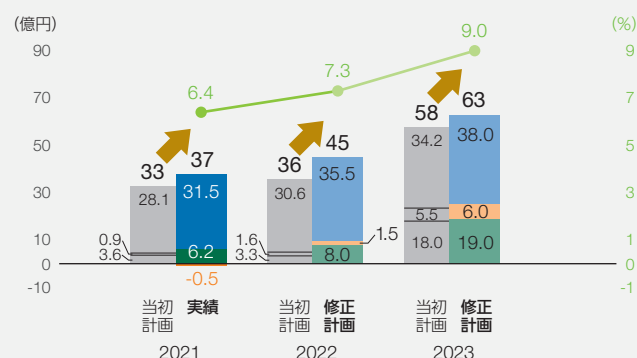
#### 売上高

■ プレス事業 ■ 自動機・FA事業 ■ サービス(保全・近代化)事業



#### 営業利益/営業利益率

■ プレス事業 ■ 自動機・FA事業 ■ サービス(保全・近代化)事業 ● 営業利益率



SAFETY & ECOLOGY

# プレス成形が可能にする 安全と省資源化への挑戦

シートベルトのリトラクター（巻取り装置）は、自動車の急停止の際にシートベルトを強制的に保持する役割を持ちます。形状難易度が高く、金属粉末を焼き固める焼結で製作されるのが一般的ですが、プレス成形することにより、高強度化・省資源化が実現しました。

貢献するSDGs



## 自動車用シートベルトリトラクター部分のクラッチ

一般社団法人日本鍛圧機械工業会主催  
「MF 技術大賞 2020-2021」技術優秀賞受賞



太陽工業株式会社ご提供



## 材料歩留まり

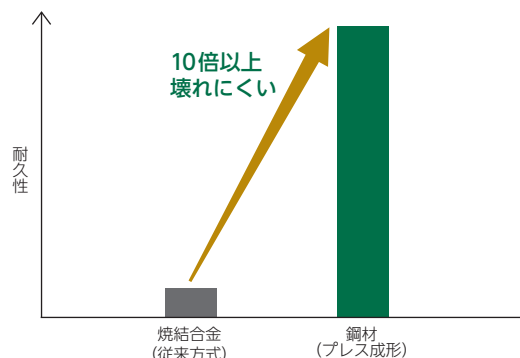
# 43% 向上

太陽工業株式会社（長野県諏訪市）は、従来は金属粉末の焼結で製作されていた当部品を、当社のサーボプレスを用いて20工程以上の多工程鍛造で量産することに成功しました。完成品より薄い鋼材ブランク材を増肉成形させ、加工方法を転換することで、材料歩留まりを43%向上させました。

## 従来方式（焼結）とプレス成形方式の 材質の特性比較

材質変更による耐久性の向上

従来の場合 ■ 焼結合金 プレス成形の場合 ■ 鋼材







	コイル材からの素材取りの違い	プレス加工法の違い
従来方式	<p>順送 同じ長さで4個生産</p>	<p>板厚5.3mmの材料を使用</p>
今回の方式	<p>加工方法を転換し、材料の無駄を削減</p> <p>トランスファー ピッチを短縮できるため、同じ長さで6個生産、さらに材幅も減少</p>	<p>薄板の増肉成形により、さらに捨てる部分が減少</p> <p>板厚3.0mmの材料を使用</p>

ENVIRONMENT

# 脱炭素社会に貢献する アイダのテクノロジー

独自技術を搭載した高速精密プレス「MSPシリーズ」は、電動自動車駆動用モーターコアを毎分300枚生産します。抜群の精度と生産性で、国内市場のシェア9割<sup>\*</sup>を誇ります。

貢献するSDGs



マルチサスペンション  
プレスMSPシリーズ



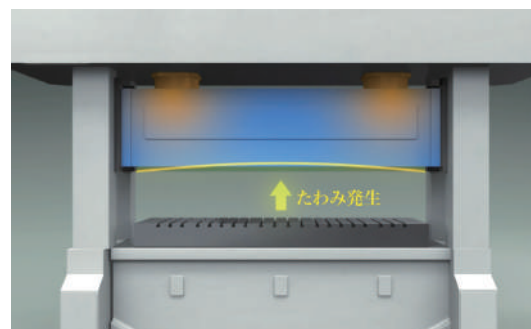
国内シェア

# 90%<sup>\*</sup>

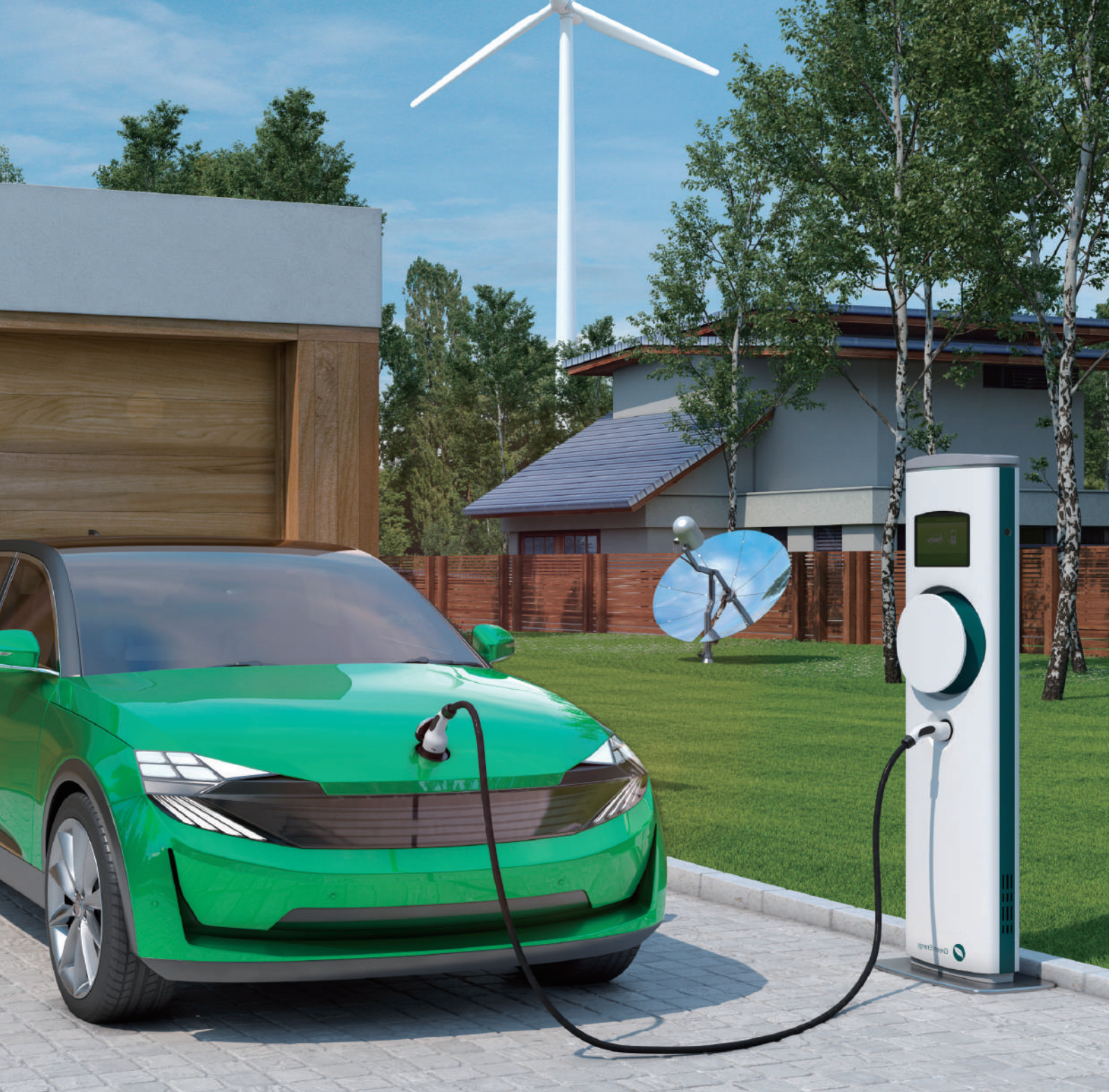
<sup>\*</sup>当社調べ。一般社団法人日本鍛圧機械工業会2020年度データをもとに高速順送専用機械プレス加圧能力300トン以上の国内台数シェアを算出

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%<sup>\*</sup>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。

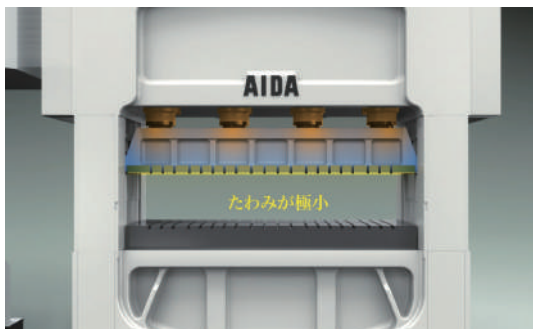
従来機



ポイント間のピッチが広いため、スライドのたわみが大きく発生

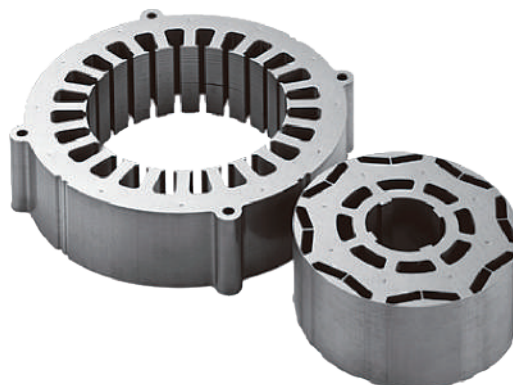


### アイダMSPシリーズ



「マルチサスペンションプレスMSPシリーズ」はポイント間のピッチが狭いため、スライドのたわみが少ない

### 電気自動車搭載用モーターコア



ADVANCED TECHNOLOGY

# DXで加速する 新しいモノづくり

デジタルトランスフォーメーションによって実現する新たなビジネスモデルの構築、新しい価値の創造が、製造業を大きく変えようとしています。アイダは、IoTを使って時間経過を監視する「予防保全」のみならず、AI技術を使って兆候を学習する「予知保全」へと、進化を続けています。

貢献するSDGs



## AI機能を活用した 予知保全

業界初の学習機能 (AI) 付き  
サーボプレス  
DSF-N2-Aシリーズ  
(2021年6月発表)



プレス機械が、各部位の温度、サーボモーターの電流値、電圧値等の測定データを集約して学習します。これにより、プレス機械の状態を自動で診断し、異常度を数値化することにより、トラブルの未然防止に役立っています。



異常発生箇所を3Dで表示して見える化するSCADA機能も搭載

※AI機能・SCADA機能はオプション対応です。



部品情報	点検	オーバーホール
部品ID: 015008	点検項目: C	オーバーホール項目: 異音・異臭
部品名: POSE 120	点検日:	オーバーホール日:
メーカー: METALBOX-4	定検周期:	耐用日数:
部品名前: 電機ユニット	定検開始日:	耐用開始日:
備付数量: 1	定検終了日:	耐用終了日:
使用日: 01/10/2000	定検回数: 1000	耐用日数: 2000
	定検回数:	耐用日数:
	定検回数:	耐用日数:

部品情報	点検	オーバーホール
部品ID: 015008	点検項目: C	オーバーホール項目: 異音・異臭
部品名: POSE 120	点検日:	オーバーホール日:
メーカー: METALBOX-4	定検周期:	耐用日数:
部品名前: 電機ユニット	定検開始日:	耐用開始日:
備付数量: 1	定検終了日:	耐用終了日:
使用日: 01/10/2000	定検回数: 1000	耐用日数: 2000
	定検回数:	耐用日数:
	定検回数:	耐用日数:

アイダ機械情報管理システム「AiCARE (アイケア)」がリアルタイムでプレス機械の作動状況や部品寿命等の情報を更新

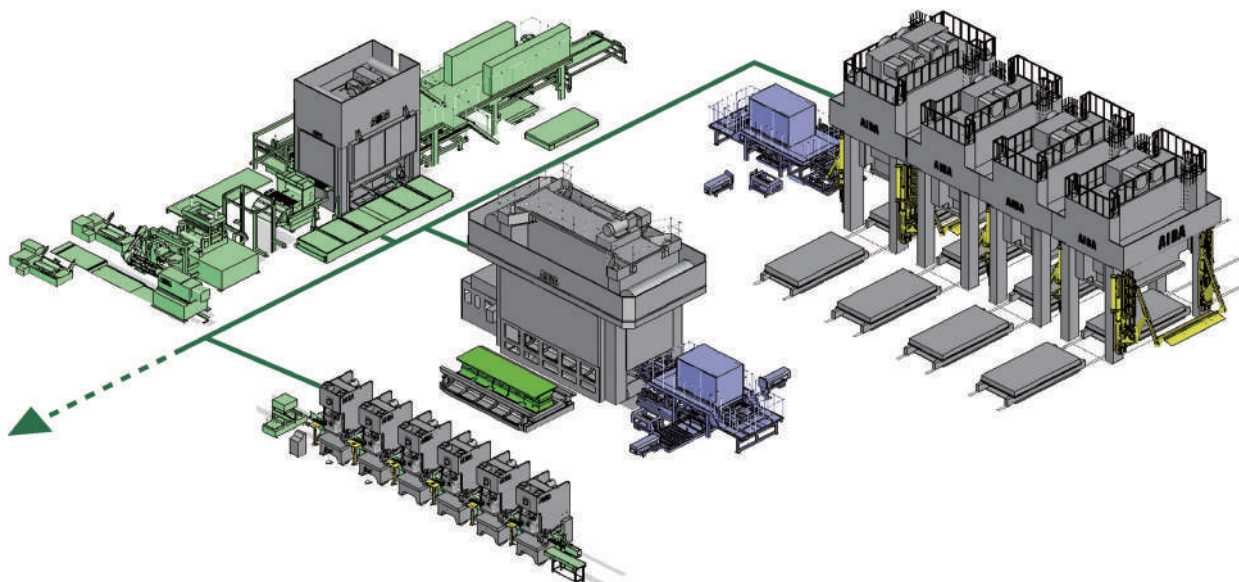
### 部品の寿命管理による予防保全

機械に取り付けたセンサーでリアルタイムにデータを収集し、オペレーター、保安全管理者、生産管理者等、生産に関わる人が必要とする情報を、最適な形で提供します。実際の稼働状況データから、部品の「摩耗故障期」の到達をお知らせします。



## 企業価値向上を牽引する アイダの強み

独自の技術力と商品開発力、最適なソリューションの提案、納入後の徹底したアフターサービスを強みとして、お客様のモノづくりに最適な生産ラインを実現させることで、持続的な企業価値の向上を目指してまいります。





## アイダの 強み 1



# 技術力・商品開発力

当社は、これまでさまざまな国産初のプレス機械を開発してきました。2002年には、世界初のダイレクト駆動式サーボプレス、そして2008年には世界最大級(当時)の大型サーボプレスの開発等、プレス成形システムのパイオニアとして進化を続けています。その中で培った当社独自の技術力と商品開発力を駆使した幅広い製品を揃えることで、お客さまへ最適なモノづくりをご提案しています。

## プレス成形システムのパイオニアであり続けるために

多様化する外部環境の変化への対策として重要となるのは、主に技術革新、資源リスク、また顧客ニーズの変化への迅速な対応です。

技術革新については、新たな技術情報の早期入手のみならず、成形システムへの活用・応用方法の立案や開発検証を行うことで知見を深め、実機への早期活用を目指すことが必要となります。資源リスクについては、SDGsに向けた活動として特に注力しており、装置の高効率化だけではなく、輸送を含めた製造プロセスや生産ラインの省エネ化・省人化・環境への対応の検討が必要です。顧客ニーズについては、先に述べた技術革新や資源リスク、また社会情勢も伴って絶えず変化しますが、既存の技術のみならず、新たな技術も積極的に活用し、最終的にはお客さまに最適

となるシステムを提供することが重要です。

当社ではプレス機械のみならず各種自動機や搬送装置、制御システムを「自社開発・自社製造」することに強くこだわっており、各装置の高い専門性ととも、成形システムとして市販ロボットを用いたシステムを構築する柔軟性も有しています。お客さまのさまざまなニーズに対応できる技術的な裾野の広さがあることが、新たな商品を生み出す力へとつながり、当社独自の強みにも密接に結び付いていると考えています。

生産統括本部  
FA生産BL 副BL長  
名越 誠嗣





アイダの強み  
2



## トータル・ソリューション

生産効率や品質の向上、そして省エネルギー化の推進等、生産現場で求められる多種多様な課題解決のためには、生産ライン全体を見直し、マネジメントする視点が必要となります。当社はプレス機械を中核として、材料供給装置・自動搬送装置等の付帯設備、さらに工法開発等も含めた「成形システム」を提案することで、お客さまに最適なソリューションを提供しています。

### お客さまにとって最適なプランを提案し、Win-Winの関係を

お客さまよりご相談いただく内容は、プレス機械以外にも金型、FA装置等多岐にわたります。これらの課題に対応するため、当社には金型部門とFA装置部門があり、トータルの成形システムを提案できることが強みです。最近の事例ですが、電気自動車の主要部品を生産する設備のご相談をいただいた際、お客さまはタンデムプレス希望されていましたが、対象製品と生産数量から判断し、トランスファープレス提案させていただきました。お客さまはトランスファープレスのご経験が無いということで提案当初は難色を示していらっしゃいましたが、トランスファー金型と搬送ツールのサポートに加え、プレス機械お引渡し後の生産サポートのパス

ケージを提案したことで不安感が払拭され、ご注文をいただくことができました。

当社はお客さまの抱える課題に対し、本当に効果的な解決策を提案できているのか、という部分の検証まで大事にしています。当社の設備をお客さまに満足してご使用いただき、良い結果を生み出していただくことで、Win-Winの関係を継続的に築いていくことが、当社の強みの一つになると考えています。

生産統括本部  
精密生産BL 精密販促部 副部長  
渡辺 雄二







## アイダの 強み 3



# サービス・サポート力

当社プレス機械等の各種メンテナンスやスペアパーツの供給、そして予防保全等、納入後のアフターサービスが、長期にわたるお客さまとの信頼関係の基盤となっています。また、オーバーホールを含め、精度・性能の改善、新機能の付加、最新装置への置換等を行う「レトロフィット(近代化)」の提案により、お客さまの既存設備の価値向上、コスト削減にも貢献しています。

## 徹底したアフターサービスで、お客さまの生産活動に貢献

当社サービス部門の使命は、お客さまに導入していただいた大切な設備を長期にわたって安全に安心してご使用いただくために、さまざまなアフターサービスを通じて、出来る限りのサポートをすることです。そのためにサービスの5S\*をカスタマーサービス向上のキーワードとして、日々の業務に取り組んでおり、一般的な修理や保守点検、スペアパーツの供給、オーバーホール、移設工事、さらには旧型式の機械を改装・改造して新型式にするレトロフィットなど、お客さまへ総合的な技術サポートを提供しています。また、当社のグローバルサービスネットワークを通じて、海外でも経験豊富なエンジニアがお客さまの生産活動に貢献しています。

当社ではお客さまに納入した製品の設計図面を大切に保管しており、また、過去の工事履歴の情報を管理しているため、どのような課題に対しても適切な対応が可能です。これまで築き上げた豊富なデータベースにより、既存の設備をオーバーホールやリペアという形で現状に戻すことに加えて、レトロフィット工事による付加価値の向上も実現しています。

\*SPEED: 即対応、早期復旧、納期短縮 SAFETY: 安全第一、修理後の確実な運転チェック SMART: 気配り、親切、応用力 SAVE: 工数、コストダウン、無駄の排除とリサイクル SMILE: 笑顔で接客、顧客の壊れたハートを修復

サービス本部 サービス業務部 副部長  
井ノ上 剛史



## 価値創造の源泉: 人的資本の高度化



貢献するSDGs



当社は、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。「アイダグループ行動指針」に基づき、一人ひとりの社員を個人として尊重し、国籍、性別、年齢、雇用形態の違い、障害の有無等を問わず、さまざまな国や地域で有能な人財を受け入れる企業風土を確立しています。

今後も、グローバル経営に向けた組織づくり・人財育成でさらなる成長基盤の強化を図ります。

### グローバル人財

海外事業の拡大やグローバル化の進展により、アイダの優れた技術と品質を世界各国で等しく提供することが求められています。日本から指導員が海外各拠点へ赴き、現場の指導・育成により拠点間の技術交流を行うのはもちろん、海外拠点で採用した人財を日本で戦力化して海外拠点に戻す等、長きにわたって培われた「アイダDNA」をグローバルに根付かせ、技術の伝承と世界共通品質の維持・向上に努めています。

現在、グローバル市場における当社の企業価値向上

と競争力強化を実現するため、世界5極（日本、中国、マレーシア、アメリカ、イタリア）に生産拠点、19ヶ国に販売・サービス拠点を展開しており、現地従業員がそれぞれの能力を最大限に発揮できる環境を提供しています。連結従業員数はこれまでのM&Aを含めた事業規模の拡大により10年前と比較すると1.4倍となる2,113名（2021年3月31日時点）となっており、そのうち海外従業員比率は48%と、およそ全従業員の半数を海外セグメントの従業員が占めています。

アイダグループ  
ネットワーク

アイダグループ  
海外セグメントの従業員比率

19ヶ国 48%

連結従業員数 (2011年3月期)  
1,478名

うち海外セグメントの  
従業員数  
680名

連結従業員数 (2021年3月期)

2,113名

うち海外セグメントの  
従業員数  
1,020名

10年間で

1.4倍



## 一億総活躍社会（人生100年時代構想）

多様な人財を確保し組織の活性化を図るべく、当社は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。当社の中途採用比率は42.7%（2019年3月期～2021年3月期の直近3事業年度の平均値）、管理職における中途採用比率は40.8%と、中途採用者が活躍できる環境が確保されています。

2021年3月31日時点の当社管理職における女性従業員比率は3.6%と製造業（生産用機械器具）の全国平

均を上回るものの、全産業平均9.9%\*を下回っています。これはそもそも他の製造業各社と同様に女性従業員比率が低いことによるものですが、当社としては女性にとってより働きやすい職場環境をつくるべく、工場内の環境整備を進めるとともに育児休業制度、フレックス勤務等の活用を促進しています。現在に至るまで、育児休業からの職場復帰率は100%となっています。

※参考資料：厚生労働省令和2年5月29日雇均発0529第2号別表4

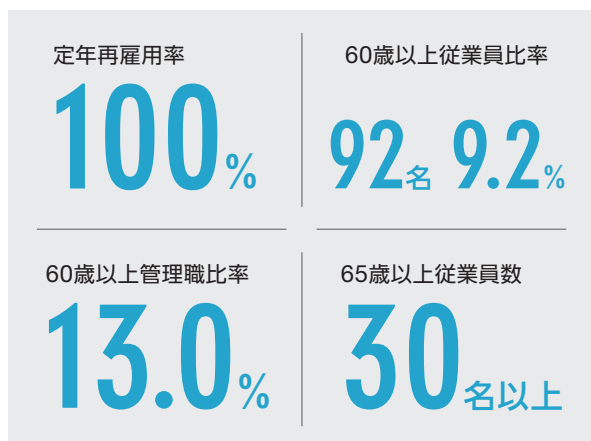


## 高年齢者雇用安定法改正に先駆けた高年齢者の雇用促進

### 【65歳以上の従業員30名以上を安定的に雇用】

100年以上にわたり、「成形システムビルダ」として常に高い技術力と開発力を有してきた当社は、人材が最大の経営資源であると考え、従前より定年を迎えた熟練技能者等の雇用を積極的に進めており、「高年齢者等の雇用の安定等に関する法律」（高年齢者雇用安定法）の改正\*施行前から65歳以上の従業員に労働機会の提供を行ってまいりました。2021年3月31日時点で、65歳以上の従業員は30名以上在籍しております。また、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、60歳以上の定年再雇用者92名のうち12名が管理職として（管理職比率13.0%）活躍しています。

※2021年4月より、高年齢者等の雇用の安定等に関する法律（高年齢者雇用安定法）は、65歳までの雇用確保（義務）に加え、65歳から70歳までの就業機会を確保するため、高年齢者就業確保措置として70歳までの就業機会を確保すること（努力義務）と改定



# 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。

### 監査役、監査役会

当社の監査役は3名全員が社外監査役、かつ独立役員で、うち1名が常勤監査役です。監査役は、監査計画に従い取締役会や経営会議等の重要な会議に出席し、取締役の職務執行を監査するとともに、取締役会等の意思決定の適法性や適正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、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。

### 役員報酬等

2021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。

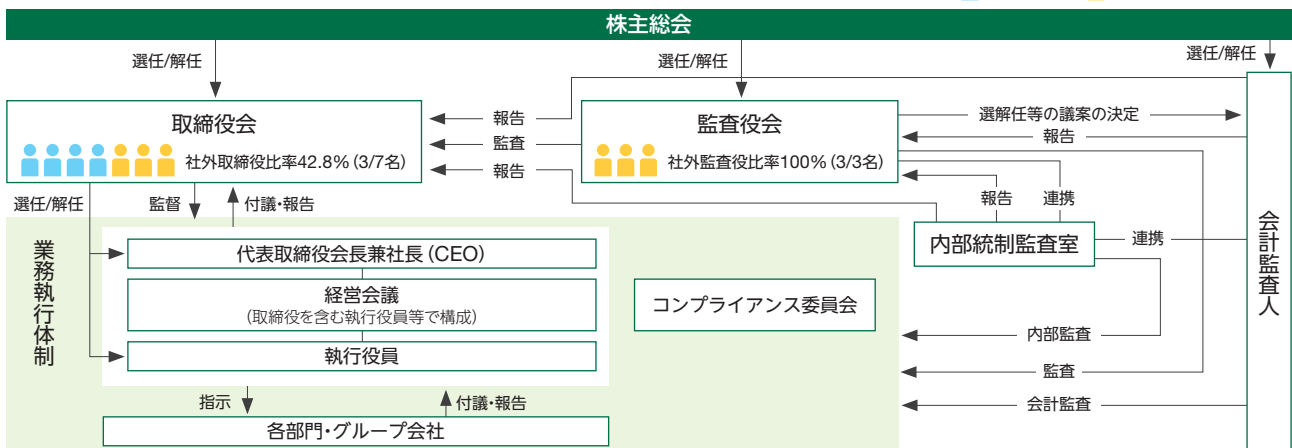
役員区分	対象員数(名)	報酬等の種類別の総額(百万円)			報酬等の総額(百万円)
		基本報酬	業績連動賞与	非金銭報酬(株式報酬)	
取締役 (社外取締役除く)	6	127	59	187	209
社外取締役	3	25	-	25	25
監査役 (全員社外監査役)	4	27	-	27	27

※上記の報酬等の額は、2020年6月29日開催の当社第85回定時株主総会終結の時をもって退任した取締役2名及び監査役1名分を含んでいます。

## 取締役会の実効性向上に向けて

当社取締役会は、年に1回、社外を含む取締役・監査役全員による自己評価アンケートを実施することとしています。当該アンケートの結果に基づき、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組みを行っています。2020年度の結果につきましては、前回の実効性評価の中で提言された項目(取締役会資料の充実等)について一定の改善も見られる等、取締役会全体の実効性については、概ね確保されていることが確認されました。

コーポレート・ガバナンス体制図 (2021年6月28日現在)



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

## ■ 内部統制システム

### 適正な業務執行

当社では、適正かつ効率的な業務執行のために、経営に与える影響が大きいと思われる重要事項に関して、取締役会・経営会議等で審議・共有し、必要に応じて対応策の協議を行っています。当期においては、取締役会を11回、経営会議を12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中心となり、本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各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」を定めています。行動方針では、あらゆる関係者の尊厳と基本的人権を尊重し、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本社横断的な委員会もしくはプロジェクトチームを編成する等、機動的な管理体制を敷いて対応しています。

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

## ■ 情報セキュリティの取組み

当社は、内部からの情報漏洩を防止する制度として「企業機密に関する管理規程」と「アイダ情報ネットワークシステム管理規程」を策定・運用しています。業務で使用するソフトウェアの管理やインターネットアクセスの監視・制限を実施するほか、社内です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。

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 (現任)  
生産本部長  
2021年 生産統括本部長 (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)  
2015年 会田鍛圧机床有限公司董事長 (現任)  
2017年 アイダエンジニアリング (M) SDN. BHD. 会長 (現任)  
2020年 会田工程技術有限公司董事長総経理 (現任)



取締役 執行役員  
**鶴川 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  
エージェンツ業務室長  
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 取締役執行役員 (現任)



取締役 (社外)  
(独立役員)  
**五味 廣文**

1972年 大蔵省 (現財務省) 入省  
2000年 金融庁証券取引等監視委員会事務局局長  
2001年 金融庁検査局長  
2002年 金融庁監督局長  
2004年 金融庁長官  
2009年 青山学院大学特別招聘教授 (現任)  
2011年 (株)ミロク情報サービス監査役  
2014年 西村あさひ法律事務所アドバイザー  
2015年 ポストンコンサルティンググループ  
シニア・アドバイザー (現任)  
当社取締役 (現任)  
2016年 インフォテリア (株) (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)  
2017年 SBIホールディングス (株) 取締役  
2019年 (株) ZUU 取締役 (現任)  
2020年 (株) 福島銀行 取締役



取締役 (社外)  
(独立役員)  
**望月 幹夫**

1978年 石川島播磨重工業株式会社  
(現 (株) IHI) 入社  
2011年 同社執行役員  
IHI INC. (米州統括会社) 社長兼CEO  
2014年 同社常務執行役員財務部長  
2016年 同社取締役常務執行役員財務部長  
2017年 同社取締役常務執行役員  
産業システム・汎用機械事業領域長  
同社取締役  
2018年 同社顧問  
2021年 当社取締役 (現任)



取締役 (社外)  
(独立役員)  
**井口 功**

1977年 三菱電機 (株) 入社  
2008年 同社執行役員  
FAシステム事業本部機器事業部長  
同社執行役員中部支社長  
2010年 同社常務執行役員営業本部長  
2016年 同社専務執行役員自動車機器事業本部部長兼  
ITS推進本部副本部長  
2019年 同社シニアアドバイザー (現任)  
2021年 当社取締役 (現任)

監査役



常勤監査役 (社外)  
(独立役員)  
**松本 誠郎**

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



監査役 (社外)  
(独立役員)  
**片山 典之**

1990年 弁護士登録  
長島・大野法律事務所  
(現長島・大野・常松法律事務所) 入所  
1996年 米国ニューヨーク州弁護士登録  
東京シティ法律事務所入所  
2003年 シティユーワ法律事務所パートナー (現任)  
2004年 ドイツ・アセット・マネジメント (株)  
監査役 (現任)  
2005年 ドイツ証券準備 (株)  
(現ドイツ証券 (株)) 監査役 (非常勤)  
2006年 (株)アコーディア・ゴルフ社外取締役  
2009年 東洋大学法科大学院客員教授  
2013年 SIA不動産投資法人  
(現Oneリート投資法人) 監督役員  
2014年 司法試験予備試験審査委員 (高法担当)  
日産化学工業 (株)  
(現日産化学 (株)) 社外監査役 (現任)  
2017年 平和不動産リート投資法人監督役員 (現任)  
2018年 日本電解 (株) 監査等委員である  
取締役 (現任)  
2019年 (株)リブセンス社外監査役 (現任)  
2021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
	五味 廣文	100% 11回/11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。
	※新任 望月 幹夫	—	—	プレス機械も含めた産業機械ビジネスに関する豊富な経験と幅広い知見に加え、会社経営に関する見識も有しており、それらを当社の経営に反映していただくとともに、独立した客観的な立場から経営の監督を期待し、2021年6月に当社の社外取締役として選任しています。
	※新任 井口 功	—	—	当社が注力する自動機・FAビジネスに関する豊富な経験と幅広い知見に加え、会社経営に関する見識も有しており、それらを当社の経営に反映していただくとともに、独立した客観的な立場から経営の監督を期待し、2021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% 11回/11回中	100% 10回/10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視・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。
	近藤 総一	100% 8回/8回中 (2020年6月29日 就任後)	100% 8回/8回中 (2020年6月29日 就任後)	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視・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。
	※新任 片山 典之	—	—	弁護士として長年にわたり国際取引、企業買収、企業法務、コーポレートガバナンス、金融法務等、ビジネス法務全般に関して豊富な経験と高度な専門知識を有しております。独立した客観的な立場から、取締役及び業務執行者の業務執行を監視・監督を行っていただくことを期待し、2021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、リスクアセスメント推進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。

## 気候変動等経営上のリスク・機会となりうる外部環境課題への取組み

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・技術を支える先進企業として社会に貢献する」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。事業を継続し持続的に成長していくため、気候変動等に伴うリスクと機会を把握し、TCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）の提言に基づいた情報開示に努めてまいります。

### ガバナンス

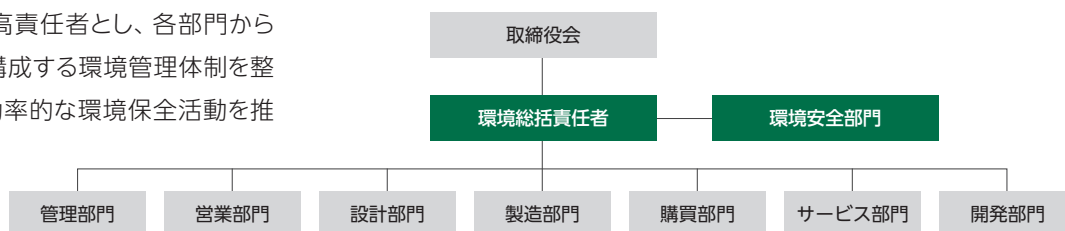
#### ◆ 環境方針

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。



### 戦略

#### ◆ 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、販売機会の損失につながる可能性がある
- 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
- 気候変動等への取組姿勢の評価変化により企業価値の低下の可能性はある

#### ◆ 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、軽量化に関する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し、商品競争力が強化される
- 自然災害発生時等、万全なサービス体制による素早い対応(機械復旧/消耗品納入)によりサービス対応充実、信頼向上による販売機会増加に繋げる

### リスク管理

当社は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。気候変動等に係るリスクについては、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、必要に応じ対応策の策定を進め、情報開示を進めていく予定です。



## ■ 指標と目標

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、環境目標を設定のうえ、法規制遵守の維持、環境保全の取組み改善、環境に配慮した製品の開発に努める等、環境に配慮した事業活動に取り組んでいます。

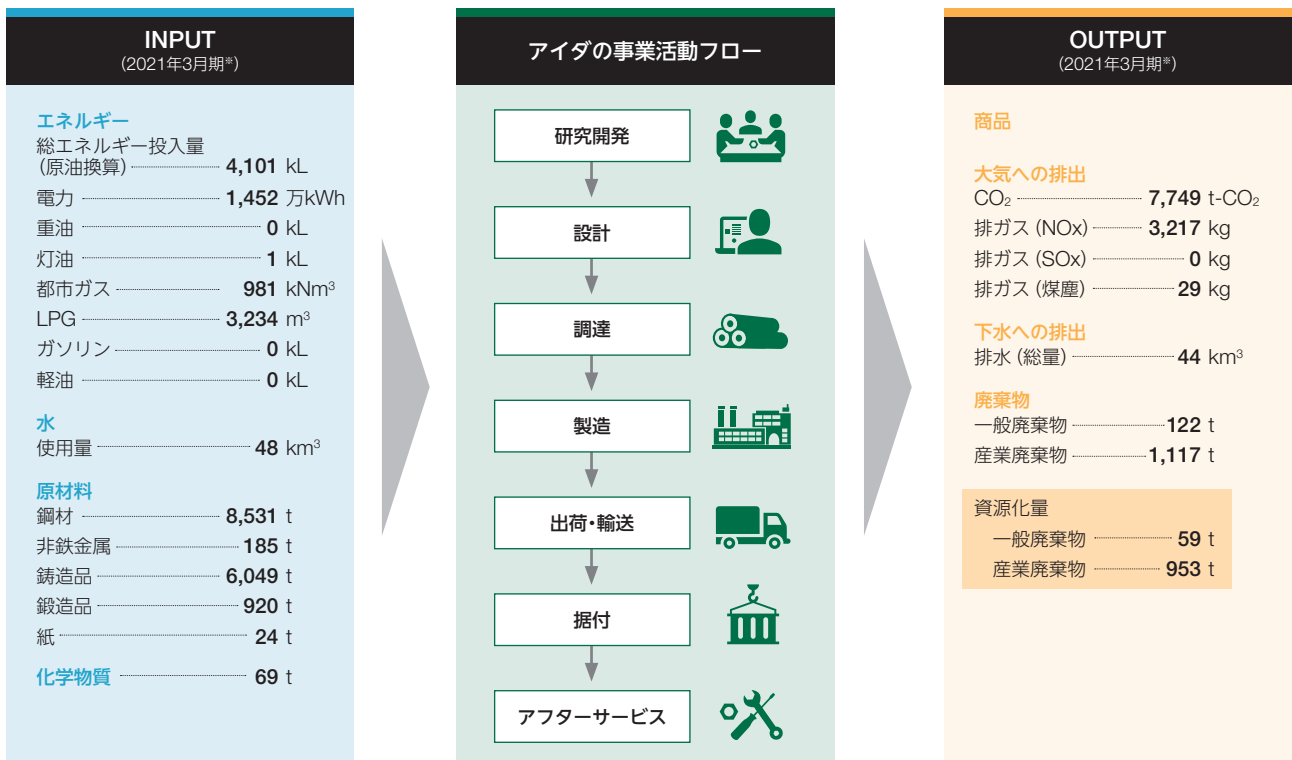
環境目的	2021年3月期 目標	2021年3月期 実績
廃棄物の資源化推進と発生量維持 (再利用・再生利用の推進)	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 発生量*維持目標 相模原:1,600t以下 白山:110t以下</li> <li>● 産業廃棄物資源化率 相模原:86%以上 白山:85%以上</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 総発生量 相模原:1,145t (目標達成) 白山:94t (目標達成)</li> <li>● 産業廃棄物資源化率 相模原:87% (目標達成) 白山:65% (目標未達成)</li> </ul>
省エネルギーの推進	<ul style="list-style-type: none"> <li>● エネルギー総使用量 (原油換算) 相模原:4,500kL以下、白山:300kL以下</li> <li>● CO<sub>2</sub>排出量 (原単位換算) 相模原:37t-CO<sub>2</sub>/億円 (生産高)以下 白山:12t-CO<sub>2</sub>/億円 (売上高)以下</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● エネルギー総使用量 (原油換算)* 相模原:3,837kL、白山:264kL (目標達成)</li> <li>● CO<sub>2</sub>排出量 相模原:32t-CO<sub>2</sub>/億円 (生産高) (目標達成) 白山:12t-CO<sub>2</sub>/億円 (売上高) (目標達成)</li> </ul>

前期比  
6%低減

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

\*当社は経済産業省資源エネルギー庁省エネ法による「事業者クラス分け評価制度」で最高クラスの「Sクラス」(優良事業者)の評価を獲得しています。

## ◆ マテリアルバランス



\*2021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、白山工場)

## ◆ 今後の環境貢献に向けた取組み

環境目的	取組み事項/検討課題	SDGs
省エネルギーの推進	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 既存設備更新による消費エネルギーの抑制</li> <li>● 本社工場における太陽光発電システムの拡張や風力発電の導入検討</li> </ul>	7 持続可能なエネルギー
CO <sub>2</sub> 発生量抑制と廃棄物の資源化推進	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 高効率ガスコージェネレーションシステムへのカーボンニュートラルLNGの採用による気候変動対策やSDGsへの貢献</li> </ul>	9 産業と地域経済の革新を通じて成長
環境に配慮した製品の開発	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 製造業の環境負荷低減の取組みを支援する新たな製品の開発・提供</li> </ul>	11 持続可能な都市とコミュニティ
環境保全の取組み改善	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 環境に配慮した工程・付帯設備の導入推進 (LED導入継続等)</li> <li>● PRTR法該当化学物質の使用量削減</li> </ul>	12 つくる責任 つかう責任
法規制遵守 (大気汚染、水質、騒音等)	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 工程・付帯設備の規制値内の維持管理及びさらなる改善検討</li> </ul>	13 気候変動に具体的な対策を
		15 陸の豊かさを保ち増進させる

## 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

	2012	2013	2014	2015
<b>受注高、売上高、利益の推移</b>				
受注高	¥ 58,021	¥ 73,033	¥ 76,670	¥ 70,256
売上高	52,240	57,812	69,594	76,897
売上原価	42,589	46,393	54,617	59,650
販売費及び一般管理費	7,424	7,657	8,656	9,383
営業利益	2,225	3,760	6,320	7,863
税金等調整前当期純利益	2,927	4,019	6,584	8,543
法人税等	79	211	1,456	2,337
親会社株主に帰属する当期純利益	2,847	3,808	5,127	6,205
<b>収益性の指標</b>				
売上高営業利益率	4.3%	6.5%	9.1%	10.2%
<b>総資産、純資産及び有利子負債の推移</b>				
総資産	¥ 71,300	¥ 82,118	¥ 91,830	¥ 105,126
純資産	47,476	52,990	59,655	67,254
有利子負債	2,048	1,500	2,491	1,891
自己資本比率	66.5%	64.4%	64.8%	63.8%
<b>設備投資、減価償却費、研究開発費</b>				
設備投資額	¥ 2,667	¥ 1,555	¥ 3,117	¥ 1,958
減価償却費	1,378	1,362	1,548	1,712
研究開発費	909	1,008	1,076	1,345
<b>リターンの指標</b>				
自己資本利益率 (ROE)	6.2%	7.6%	9.1%	9.8%
総資産利益率 (ROA)	4.1%	5.0%	5.9%	6.3%
<b>キャッシュ・フロー</b>				
営業活動によるキャッシュ・フロー	¥ 8,749	¥ 5,938	¥ 5,978	¥ 5,100
投資活動によるキャッシュ・フロー	(1,231)	(1,277)	(3,254)	(1,237)
フリー・キャッシュ・フロー	7,517	4,660	2,723	3,863
財務活動によるキャッシュ・フロー	35	(1,446)	26	(2,077)
現金及び現金同等物の期末残高	17,129	22,281	26,038	29,958
<b>1株当たりデータ</b>				
当期純利益	¥ 46.97	¥ 62.74	¥ 83.95	¥ 100.99
配当金	14.00	19.00	25.00	30.00
純資産	781.58	868.33	969.35	1,088.96
<b>株式情報 (3月31日)</b>				
株価	¥ 476	¥ 756	¥ 982	¥ 1,380
株式時価総額 (百万円)	37,674	59,835	77,722	101,633
発行済株式総数 (株)	79,147,321	79,147,321	79,147,321	73,647,321
<b>その他の情報</b>				
従業員数 (名)	1,566	1,647	1,728	1,818

※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、2012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 (%)
2016	2017	2018	2019	2020	2021	2020 vs 2021
¥ 75,474	¥ 62,655	¥ 83,143	¥ 75,694	¥ 62,326	¥ 52,708	(15.4)
75,529	67,547	73,856	84,082	69,159	58,099	(16.0)
57,544	51,761	57,926	68,851	53,966	45,747	(15.2)
9,947	9,168	9,617	9,669	9,019	8,629	(4.3)
8,037	6,617	6,312	5,561	6,173	3,722	(39.7)
8,329	6,754	6,639	5,785	6,242	2,845	(54.4)
2,546	1,769	1,810	1,092	2,143	1,492	(30.4)
5,782	4,985	4,786	4,634	4,022	1,316	(67.3)
10.6%	9.8%	8.5%	6.6%	8.9%	6.4%	—
¥ 100,609	¥ 101,683	¥ 116,108	¥ 111,564	¥ 104,114	¥ 107,787	3.5
68,758	70,834	75,924	77,206	74,840	77,505	3.6
4,663	4,470	4,111	3,991	4,491	2,797	(37.7)
68.2%	69.5%	64.8%	68.5%	71.1%	71.2%	—
¥ 4,654	¥ 2,093	¥ 2,434	¥ 2,867	¥ 939	¥ 597	(36.4)
1,995	1,961	2,061	2,142	2,146	2,048	(4.6)
1,237	1,197	1,036	1,067	1,140	996	(12.6)
8.5%	7.2%	6.6%	6.1%	5.3%	1.7%	—
5.6%	4.9%	4.4%	4.1%	3.7%	1.2%	—
¥ 6,596	¥ 2,400	¥ 12,714	¥ 2,821	¥ 3,908	¥ 7,263	85.8
(5,655)	(3,118)	(3,789)	(1,650)	(1,091)	(1,921)	—
941	(718)	8,924	1,171	2,817	5,341	89.6
915	(1,954)	(3,668)	(1,956)	(3,377)	(3,770)	—
29,524	25,572	31,721	30,633	28,710	31,700	10.4
					単位：円	増減率 (%)
2016	2017	2018	2019	2020	2021	2020 vs 2021
¥ 93.78	¥ 80.82	¥ 77.59	¥ 75.10	¥ 66.88	¥ 22.07	(67.0)
30.00	40.00	30.00	30.00	30.00	20.00	(33.3)
1,112.51	1,145.74	1,219.02	1,238.41	1,243.15	1,285.38	3.4
¥ 978	¥ 988	¥ 1,286	¥ 798	¥ 691	¥ 994	43.8
72,027	72,763	94,710	57,174	47,988	69,031	43.9
73,647,321	73,647,321	73,647,321	71,647,321	69,448,421	69,448,421	—
1,951	1,950	2,201	2,202	2,146	2,113	(1.5)

# 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

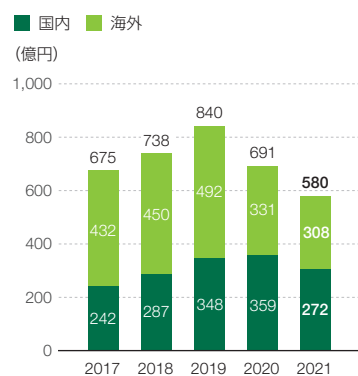
事業部門別	単位：百万円					増減率 (%)
	2017	2018	2019	2020	2021	2020 vs 2021
<b>売上高</b>						
プレス機械	¥ 52,711	¥ 56,300	¥ 63,177	¥ 48,540	¥ 41,237	(15.0)
サービス	14,674	15,082	14,852	14,961	12,422	(17.0)
その他	160	2,474	6,052	5,657	4,439	(21.5)
計	¥ 67,547	¥ 73,856	¥ 84,082	¥ 69,159	¥ 58,099	(16.0)
<b>所在地別</b>						
<b>売上高</b>						
日本	¥ 41,176	¥ 46,349	¥ 51,263	¥ 48,655	¥ 40,237	(17.3)
中国	7,920	9,453	13,909	6,731	7,422	10.3
アジア	8,055	8,803	9,649	8,228	7,212	(12.3)
米州	18,460	18,825	16,625	11,817	10,451	(11.6)
欧州	12,619	14,669	15,485	11,189	9,584	(14.3)
消去	(20,685)	(24,244)	(22,851)	(17,463)	(16,808)	—
計	¥ 67,547	¥ 73,856	¥ 84,082	¥ 69,159	¥ 58,099	(16.0)
<b>営業利益</b>						
日本	¥ 3,521	¥ 3,462	¥ 2,431	¥ 4,726	¥ 3,087	(34.7)
中国	303	224	723	240	(284)	—
アジア	1,267	1,595	1,398	1,062	673	(36.6)
米州	1,390	1,196	693	542	515	(5.1)
欧州	41	127	4	(243)	(121)	—
消去	93	(294)	310	(155)	(148)	—
計	¥ 6,617	¥ 6,312	¥ 5,561	¥ 6,173	¥ 3,722	(39.7)

## 業績ハイライト

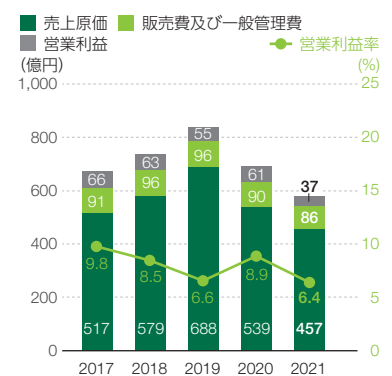
### 受注高／受注残高



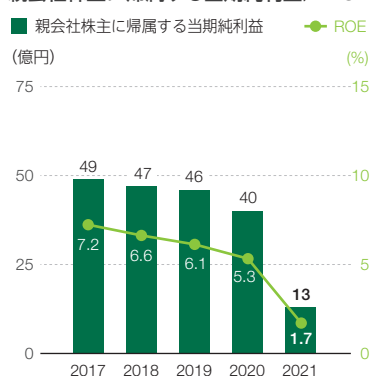
### 外部顧客への売上高



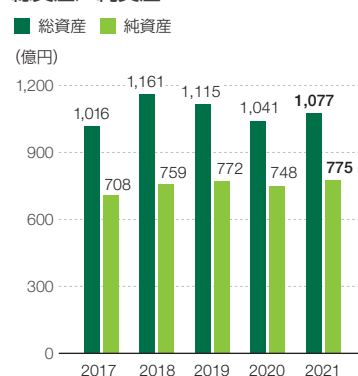
### 原価／販管費／営業利益／営業利益率



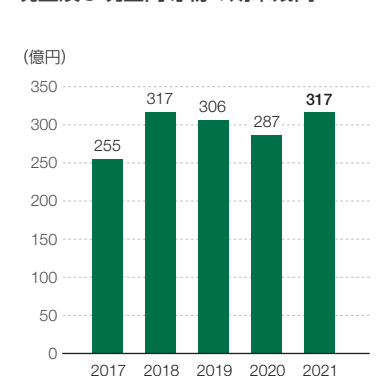
### 親会社株主に帰属する当期純利益／ROE



### 総資産／純資産



### 現金及び現金同等物の期末残高

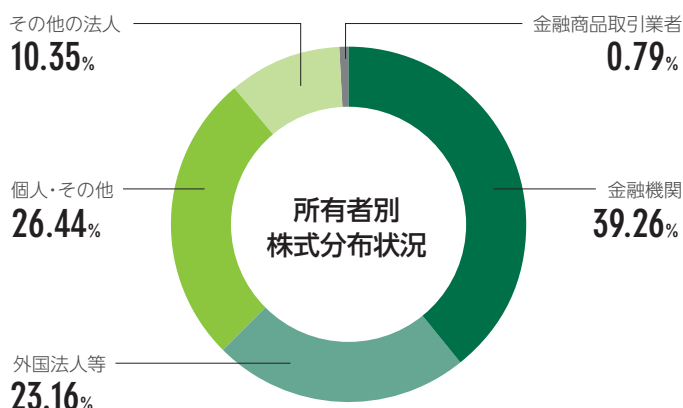


# 株式情報

2021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	9,753,258株*
単元株式数	100株
株主数	6,578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株式会社日本カストディ銀行 (信託E0) が所有している当社株式3,464,000株を含めた数字です。



## 大株主の状況 (上位10名) ※1

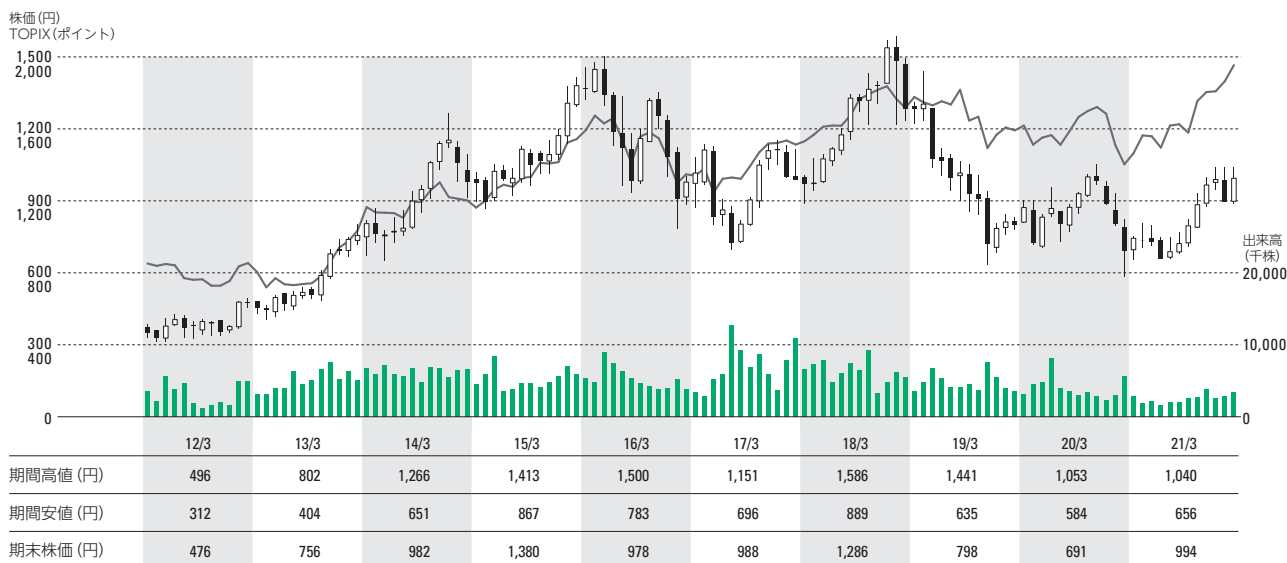
氏名又は名称	所有株式数 (千株)	発行済株式総数に対する所有株式数の割合 (%)
日本マスタートラスト信託銀行株式会社 (信託口)	4,833	7.65
第一生命保険株式会社	4,000	6.33
株式会社日本カストディ銀行 (信託E0) ※2	3,464	5.48
日本生命保険相互会社	2,533	4.01
明治安田生命保険相互会社	2,516	3.98
JP MORGAN CHASE BANK 385632	2,284	3.62
株式会社みずほ銀行	2,179	3.45
株式会社日本カストディ銀行 (信託口)	1,794	2.84
アイダエンジニアリング取引先持株会	1,503	2.38
会田仁一	1,447	2.29

※1 当社は自己株式数6,289,258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 (63,159,163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E0) 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

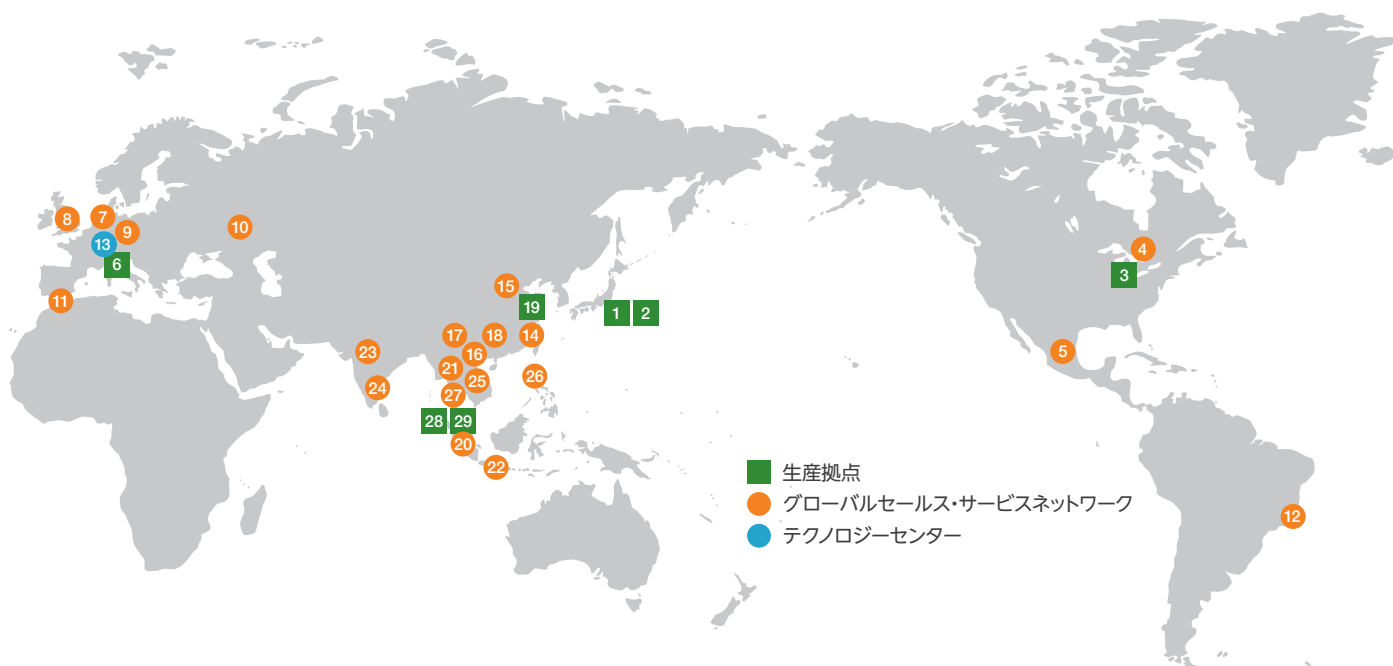
<b>会社名</b>	アイダエンジニアリング株式会社
<b>創業</b>	1917年(大正6年) 3月
<b>設立</b>	1937年(昭和12年) 3月25日
<b>資本金</b>	78億31百万円
<b>決算日</b>	3月31日
<b>従業員数</b>	845名(連結2,113名)
<b>本社所在地</b>	〒252-5181 神奈川県相模原市緑区大山町2-10 TEL. 042-772-5231 FAX. 042-772-5263
<b>ウェブサイトの紹介</b>	当社ホームページでは、タイムリーな財務情報の発信等、株主・投資家の皆さまへ向けた情報はもちろん、製品情報やアフターサービス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。 <a href="https://www.aida.co.jp">https://www.aida.co.jp</a>
<b>国内グループ会社</b>	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

<b>1917年</b>	故会田陽啓が「会田鉄工所」(東京本所)を創業
<b>1923年</b>	関東大震災により工場が全焼するも、直ちに再建復興
<b>1933年</b>	国産第1号機のナックルジョイントプレス完成
<b>1937年</b>	株式会社 会田鉄工所に改組(資本金20万円)
<b>1945年</b>	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
<b>1956年</b>	国産第1号機の200トン高速自動プレス完成
<b>1959年</b>	神奈川県相模原市に工場新設(現本社工場)
<b>1960年</b>	国産第1号機のトランスファープレス完成
<b>1962年</b>	東京証券取引所市場第2部に上場
<b>1964年</b>	本社及び亀戸工場を相模原に移転・統合
<b>1967年</b>	世界最大級(当時)の2,500トン トランスファープレス完成
<b>1968年</b>	国産初の工業用ロボット「オートハンド」完成
<b>1970年</b>	社名をアイダエンジニアリング株式会社に変更
<b>1971年</b>	東京・大阪証券取引所市場第1部に昇格
<b>1972年</b>	アメリカに現地法人設立
<b>1974年</b>	津久井工場新設(相模原市)
<b>1985年</b>	東京証券取引所信用銘柄に選定 カナダに現地法人設立
<b>1989年</b>	シンガポールに現地法人設立
<b>1992年</b>	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
<b>1993年</b>	香港に現地法人設立
<b>1995年</b>	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
<b>1997年</b>	タイに現地法人設立
<b>2001年</b>	ISO14001取得
<b>2002年</b>	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
<b>2003年</b>	中国(上海)に生産拠点設立 / 精密成形機「ULシリーズ」完成
<b>2004年</b>	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
<b>2005年</b>	ブラジル、インドネシアに現地法人設立
<b>2007年</b>	本社隣接地に新工場建設 / インドに現地法人設立
<b>2008年</b>	世界最大級(当時)の2,300トン大型サーボプレスを発表
<b>2009年</b>	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
<b>2010年</b>	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
<b>2011年</b>	ベトナム、モロッコに現地法人設立
<b>2012年</b>	ロシアに現地法人設立
<b>2013年</b>	マレーシアの生産拠点を分社化
<b>2015年</b>	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
<b>2016年</b>	ドイツ(ワインガルテン)にテクノロジーセンター設立
<b>2017年</b>	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
<b>2018年</b>	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)
<b>2020年</b>	完全子会社である株式会社アクセスを吸収合併

# 拠点情報

2021年8月30日現在



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

統轄拠点

## 1 アイダエンジニアリング株式会社

### 日本

**2** 株式会社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 INDIA PVT. LTD. CHENNAI OFFICE (インド)

**25** AIDA VIETNAM CO., LTD. (ベトナム)

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

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

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

**29** 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

#### 浜松営業所

〒435-0054 静岡県浜松市中区早出町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2-25-3  
TEL. (営業&サービス): 084-922-5350

#### 福岡営業所

〒812-0065 福岡県福岡市東区二又瀬新町10-14-101  
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

Printed in Japan