



AIDA

Annual Report 2015
会社案内

アイダエンジニアリング株式会社

Profile

創業100周年に向けて—— プレス成形システムにおける グローバル市場でのトップブランド確立を目指します。

金属を加工する成形システムの中でもプレス加工は、金属部品を高効率・低コストで高品質に大量生産できる技術として、工業製品の生産を幅広く支えています。アイダエンジニアリングは1917年の創業以来、「成形システムビルダ」として、さまざまな新技術の開発に挑み続けることで、工業製品の技術革新をサポートしてきました。創業から約1世紀を経た現在、市場のグローバル化や環境・エネルギー問題の深刻化といった社会環境の変化が、工業生産の現場に新たな課題を生み出しています。当社はこうした課題のソリューションとなる高付加価値な成形システムを創出することで、グローバル市場での存在感をさらに高め、トップブランドの確立を目指しています。





目次

- | | | | |
|----|--------------------------------|----|----------------------------|
| 3 | At a Glance | 25 | 環境マネジメント |
| 5 | アイダの強み | 27 | 連結財務サマリー |
| 7 | ステークホルダーの皆さまへ | 29 | 経営陣による財政状態および経営成績に関する説明・分析 |
| 10 | 中期経営計画 | 32 | 事業等のリスク |
| 11 | 特集
自動車のデザイン性×生産性を支えるサーボプレス機 | 33 | 連結財務諸表 |
| 15 | 地域別レビュー | 39 | セグメント情報／四半期別サマリー |
| 19 | コーポレート・ガバナンス | 40 | 株式情報 |
| 24 | 研究開発／品質・安全 | 41 | 会社概要／沿革 |
| | | 42 | 拠点情報 |

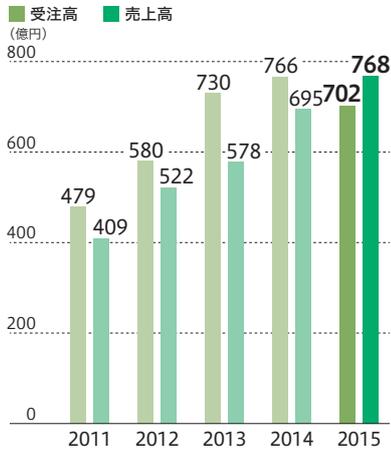
業績の見通しなど、将来の情報に関する注意事項

本アニュアルレポートには、現段階における各種情報に基づいて当社の経営陣が判断した将来見通しに関する記述が記載されています。これら将来見通しに関する記述には、リスク要因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

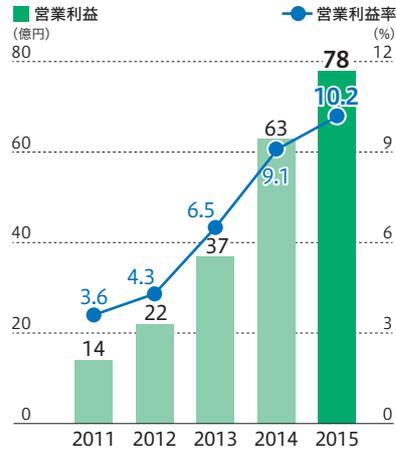
本アニュアルレポートは、記載する金額の億円未満もしくは百万円未満をそれぞれ切り捨てて表示しています。

持続的成長



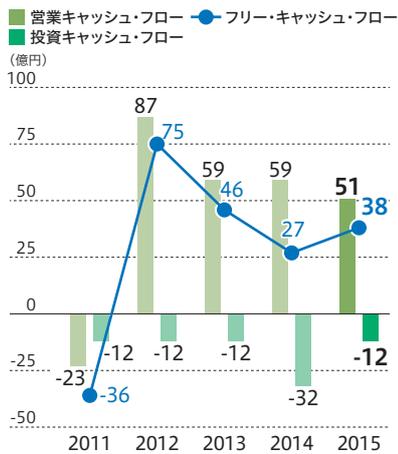
売上高
10.5% 増加

収益力向上



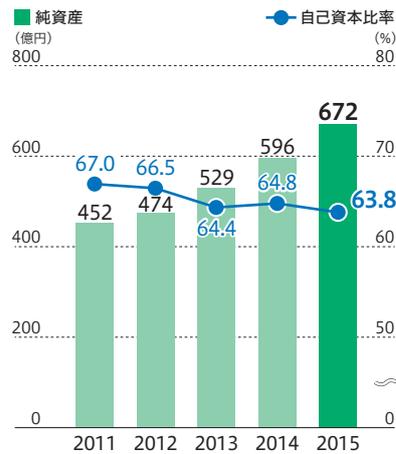
営業利益
24.4% 増加

キャッシュ・フロー創出



フリー・キャッシュ・フロー
41.8% 増加

強固な財務基盤



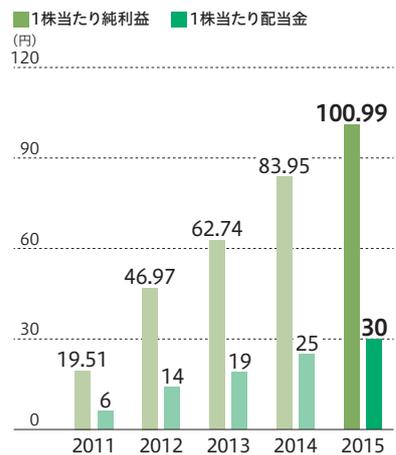
純資産
12.7% 増加

将来への投資



研究開発費
24.9% 増加

株主還元



1株当たり配当金
20.0% 増加

創業

98年

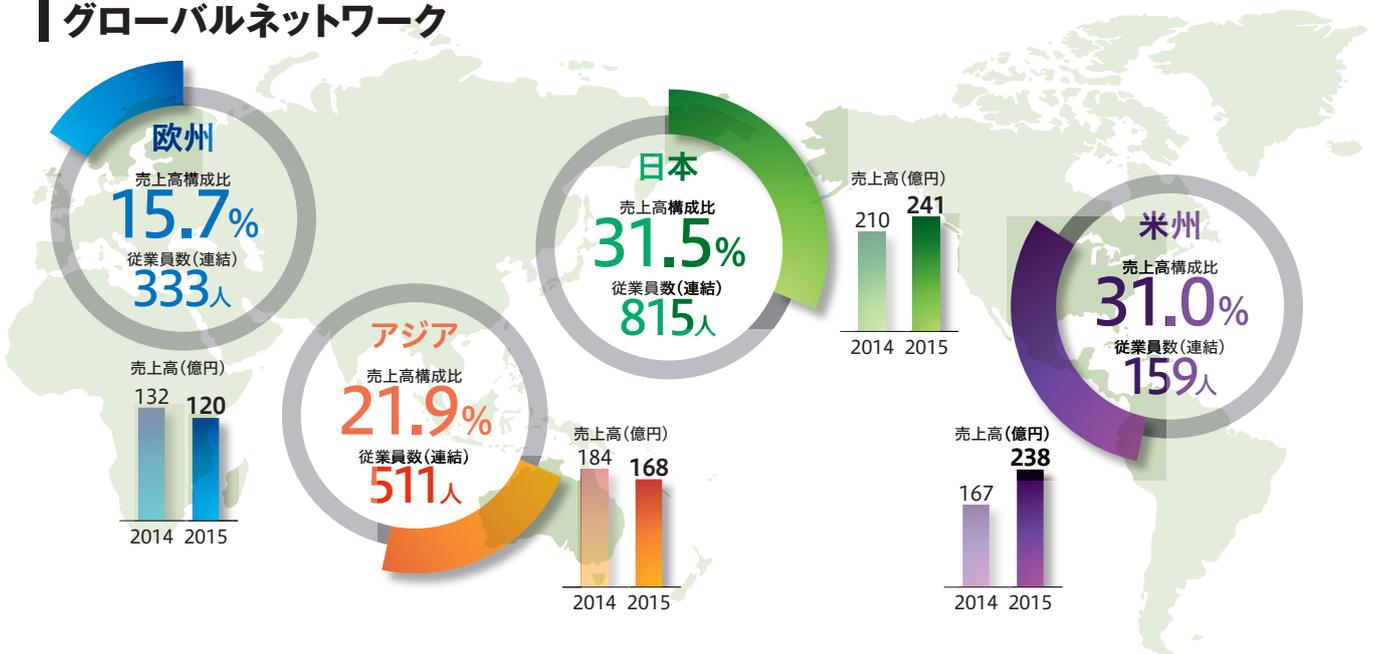
1917年の創業以来、98年にわたって、プレス加工に関わるあらゆる技術的なノウハウを蓄積してきました。その自信に裏づけられた総合提案力で、お客さまのニーズに的確に応えています。

売上高

世界第2位

自動車関連業界、家電・電機業界向けを中心に、プレス成形システムの分野で世界的なブランドであるアイダは、グローバルに事業展開し、世界第2位の売上高を誇っています。

グローバルネットワーク



アイダの事業



主な製品およびサービス内容

- 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
- 高速自動プレス
- 冷間鍛造プレス
- 搬送装置
- コイル材供給装置
- 金型



- 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
- 環境対応



- 制御・電子装置他



アイダの強み

お客さまのパートナーとして、
モノづくりに最適な生産ラインをカタチにし、
グローバルに提供しています。

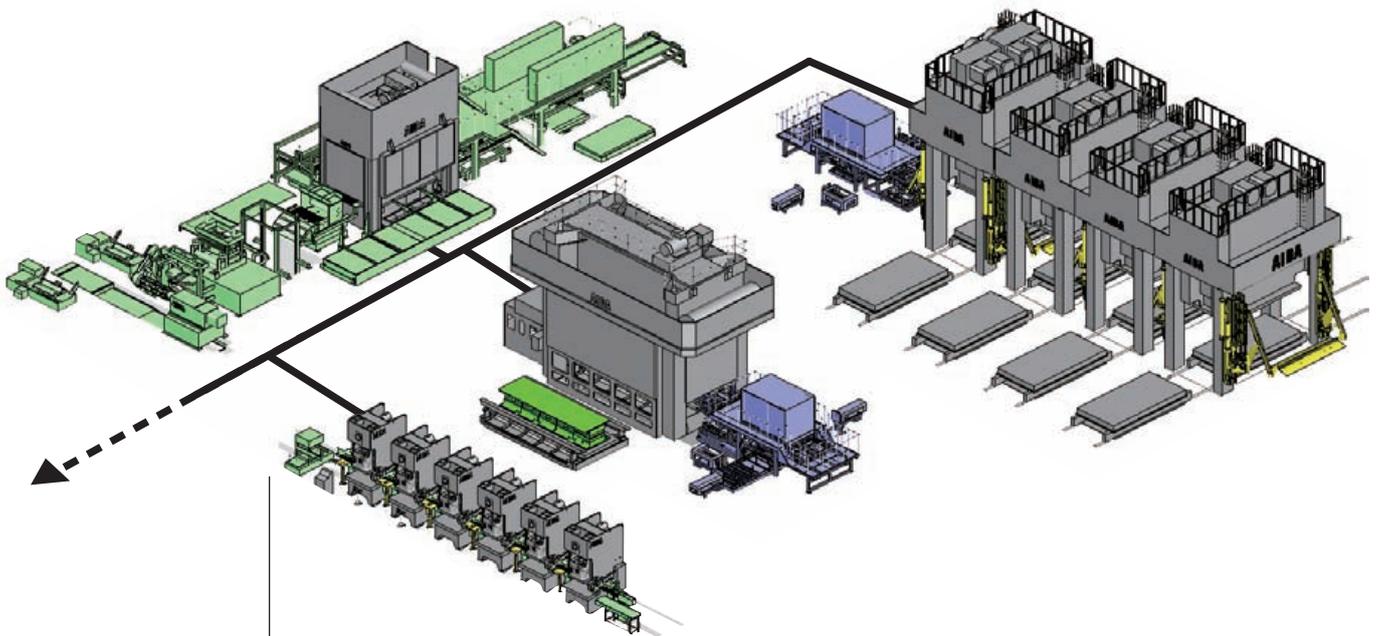
強み1

技術力・商品開発力

お客さまごとに異なるニーズに応える
理想のプレスラインを開発・提供

精密成形用、厚板加工用、高速精密加工用など、用途に対応したプレス機械を、小型から大型まで幅広く取り揃えているため、当社は、お客さまのニーズに最適なプレスラインを提供することができます。2002年には従来のプレス機械の常識を大きく変えるサーボプレス機を世界で初めて開発し、ラインナップをさらに拡充しています。加えて、当社最大の強みは、これらプレス機械の主要な構成部品をすべて内製化していること。例えば、サーボプレス機の心臓部となるサーボモーターを自ら設計・製造することで、より応答性の高いプレス制御を実現。さらに、電源・アンプや動作制御ソフト、エネルギー使用を最適化するシステムなどを自社開発し、サーボシステムとしてパッケージ化することで、これまで困難だった自由で繊細なプレス加工を可能にしています。





強み2

トータルソリューション

「成形システムビルダ」として、
生産ラインの最適化をトータルに支援

生産ラインに関するお客さまの要望は、近年、ますます高度化・多様化しており、そのすべてをプレス機械の機能だけで満たすことは困難です。当社はプレス機械だけでなく、付帯する自動搬送装置や材料供給装置、産業用ロボットの開発、さらには加工方法の研究まで手がけています。「成形システムビルダ」として材料の投入・搬送方式や成形加工方法、加工後の製品の取り出し方までも含めて、生産ライン全体をトータルにご提案することにより、お客さまにとって最適なソリューションをご提供しています。



強み3

サービス対応力

長期の保守と安心を
可能にする、
グローバルサポート体制

当社の提供するプレス機械の多くがお客さまのニーズに合わせた受注生産品だけに、長期にわたって活躍することが求められます。お客さまに長く、安心してお使いいただけるよう、各種メンテナンスやスペアパーツ提供といったアフターサービスは、専門スタッフが責任を持って実施。世界各地に直営の拠点を設けることで、グローバルにサポートできる体制を構築しています。加えて近年では、既存の機械式プレスをサーボ化して生産性を高めたり、最新の周辺機器を組み合わせることでシステム性能を向上させるといった「レトロフィット（近代化）」に注力。既存設備の価値を高めるとともに、設備投資にかかるコストを抑制し、経営の合理化にも貢献しています。



創業100周年に向け、
基盤強化を着実に実現し、
グローバル市場で
持続的な成長を目指していきます。

会田 仁一

代表取締役社長 兼 CEO

Q 当期の業績について教えてください。

A 米州や国内での好調により、
売上・利益とも過去最高を記録しました。

2015年3月期、当社グループは、当期からスタートした中期経営計画のもと、研究開発や海外生産体制の強化に努めるとともに、グループ会社がグローバルに連携して顧客層の拡大を図るなど、新たな成長の実現に向けた事業基盤の強化と収益拡大に注力してまいりました。

これらの取り組みの結果、当期における当社グループの業績は、サーボプレス機の販売が伸長する米州や、更新需要などで好調な国内が牽引し、連結売上高は過去最高の768億円(前期比10.5%増)となりました。営業利益は、増収効果および原価率改善などにより過去最高の78億円(同24.4%増)、当期純利益も過去最高の62億円(同21.0%増)となりました。

また、株主還元としては、1株当たり配当金について5期連続の増配で過去最高の30円配当(前期比5円増配)を実施したほか、昨年5月には、保有する自己株式のうち550万株を消却いたしました。



中期経営計画ではどのような施策に力を注いでいますか。



グローバル市場でのプレゼンス強化に向けて、生産・営業体制の強化を推し進めています。

中期経営計画では、「環境・省エネをモノづくりから支えるグローバル先進企業として、深化・追求する」というビジョンの実現に向け、3つの重要指針を掲げ、事業基盤の強化と収益拡大に取り組んでいます。

1つ目の戦略が「更なる事業拡大を実現する基盤の構築」です。具体的な施策としては、世界各地の生産拠点の主要加工機械・製造規格の統一などを推し進めており、製品品質の均一化を図るのはもちろん、部品・部材のグローバル最適調達による原価削減や納期短縮を目指しています。また、外注工程にある一部の大型加工部品の内製化によるコスト削減と納期短縮、大型フレーム加工用機械の設備更新による生産性の向上にも注力していきます。

2つ目が「グローバル市場におけるトップブランドの確立」です。その実現に向けた施策の一つとして、社内に「インターナショナル・セールス・チーム」を組織し、世界規模で事業を展開する自動車メーカーや主力部品メーカーへの対応力強化を図っています。同チームでは、世界市場の営業情報を集約・分析するとともに、各地の営業組織と連携しながら、お客さまの本社や現地生産拠点に密着した営業活動を展開しています。また、顧客満足度の向上を図るべくアフターサービスの強化にも注力しています。スペアパーツの供給体制を整備してサービス対応力を強化するのももちろん、故障を未然に防止する予防保全サービスや、レトロフィット（近代化）の提案にも積極的に取り組んでいます。

そして3つ目の戦略が「素形材成形の新技術追求」であり、ウルトラハイテン材やアルミ、チタン、ジュラルミン、炭素繊維などの成形システム開発に力を注いでいきます。とりわけアルミは、次世代の自動車ボディ用材料として採用が進んでおり、すでに世界の複数の有力自動車メーカーなどからアルミ成形用サーボプレス機を受注しています。



アイダの「強み」と「今後の課題」を教えてください。



高い技術力とグローバルな生産・販売体制の強みを活かし、お客さまとの信頼関係を構築。今後は、商品開発力やサービス力のさらなる強化を目指します。

鍛圧機械の進化の歴史の中でも、部品精度や生産性の向上、難加工材への対応などを可能にするサーボプレス機の登場は、非常に画期的な技術革新の一つといえます。当社は、このサーボプレス機の心臓部にあたるプレス機械専用のサーボモーターを内製できる世界でも唯一のプレス機械メーカーです。こうした技術力と優れた製品品質こそが当社の最大の強みであり、そ

れがお客さまとの強い信頼関係の礎となっています。また、欧州や米州、アジアを網羅するグローバルな生産・販売体制を構築し、高剛性・高精度・高品質に代表されるアイダブランド製品を世界中のお客さまに提供できるのも大きな強みです。

グローバル化が加速する市場環境において、多様な顧客の異なる価値観・ニーズに対応する成形システムの技術開発、商品開発に注力し、顧客の創造を一層と進めていくことを今後の課題として認識しています。我々には、グローバルに事業展開する強みがあり、この競争優位性を最大限に活かして、世界中の各拠点が、開発、技術、生産、販売、サービス、管理まであらゆるプロセスでグローバルに連携し、中長期における持続的な成長実現を目指していきます。

Q 2016年3月期の見通しと株主還元方針について教えてください。

A 積極的な成長投資の実施とともに、さらなる業績の向上と株主還元に努めてまいります。

現在、鍛圧機械業界はグローバル規模で競争環境が厳しさを増しており、当社グループを取り巻く環境は、決して楽観できる状況にありません。そうした中で、次期(2016年3月期)は、2017年3月の創業100周年に向けて、中期経営計画を着実に前進させる年と位置づけ、さらなる事業基盤の強化、収益力の向上、商品力の強化に取り組んでまいります。

創業以来、受け継いできた「成形システムビルダ」としてのDNA——すなわち技術開発力や生産管理、品質管理といったモノづくりの力を一層強化するとともに、今後の重要なテーマとして、塑性加工分野におけるより高度な「自動化」「システム化」を積極的に推進していきます。そのために、将来の成長に資する設備投資、研究開発投資を強力で推し進め、事業基盤の強化に努めてまいります。

次期の業績につきましては、中期経営計画を推進する中で、設備投資に伴う減価償却費や研究開発費の増加が見込まれるものの、積極的な受注拡大と生産性向上などにより、売上高780億円、営業利益79億円、当期純利益60億円を見込んでいます。なお、この見通しにつきましては、1米ドル=115円、1ユーロ=130円を前提としています。

また、さらなる成長の実現に向けた投資を継続して行うとともに、株主還元として連結配当性向30%、1株当たり30円の配当を予定しています。

当社グループは、これからも先進的な「成形システムビルダ」として、グローバル市場でのさらなる成長を実現し、人々の暮らしや社会・産業の発展に貢献してまいります。引き続き、ステークホルダーの皆さまのご支援とご理解を賜りますようお願い申し上げます。

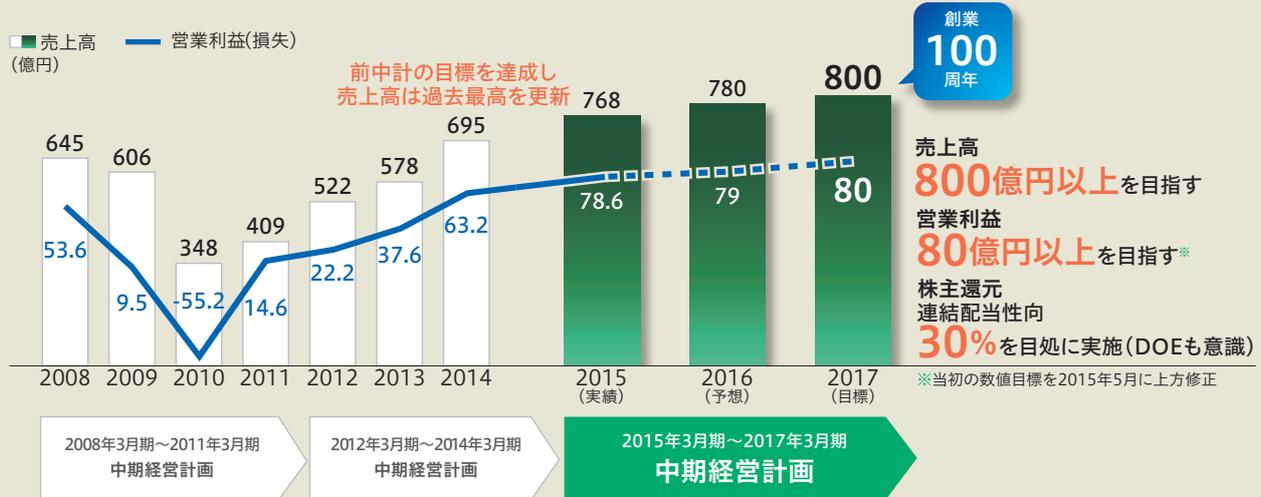
2015年6月

代表取締役社長 兼 CEO



中期経営計画

2015年3月期～2017年3月期



経営ビジョン

環境・省エネをモノづくりから支えるグローバル先進企業として、深化・追求する

重要指針

アイダ100周年を見据えた成長基盤構築

更なる事業拡大を実現する
基盤の構築

グローバル市場における
トップブランドの確立

素形材成形の新技术追求

重点施策

市場・顧客開拓

- テクニカルマーケティング強化 (技術営業力の最大活用)
- 販売チャネルの多様化

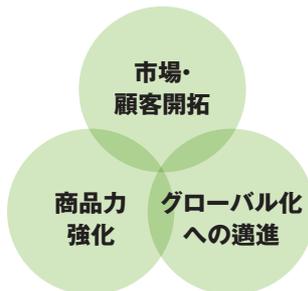
商品力強化

- 基軸商品の拡充
- サーボ化への更なる進化
- 新素材・新成形システムへの挑戦

グローバル化への適進

- グローバルネットワーク構築
- グローバル生産体制の進化
- グローバル人材の育成

初年度の進捗状況



- 日欧米新規ユーザー(完成車メーカー、大手部品メーカー)からの大型受注獲得
- サーボプレスラインナップの更なる拡充
汎用機…コンパクト高速タンデムラインの商品化、国内外で複数ライン受注
大型機…高機能サーボプログレスシステムシリーズ化
高張力鋼板対応サーボトランスファーシステムの開発
- サービス事業はレトロフィット(近代化)ビジネスの拡大により過去最高の売上を更新
- 東南アジア(タイ、インドネシア)にサービス工場を新設、販売・サービス機能を強化

自動車の デザイン性×生産性を 支えるサーボプレス機

当社連結売上高の4分の3以上を占める自動車関連産業では、
車体の「軽量化」と乗る人の「安全性」の両立が求められることに加えて、
より洗練されたデザインが期待されています。
当社の競争力の源泉となるサーボ技術が、これらの高度な課題の解決に貢献します。

自動車の生産に求められる
さまざまな要求に応える
アイダの技術力

デザイン性の
向上

一体成形化

フレキシブル
生産対応

ハイテン材

自動車部品の
軽量化

アルミ材

短納期化

形状の複雑化

各国の排ガス規制がますます厳しくなる中で、アルミ材やハイテン材など新素材の採用が拡大

地球温暖化の深刻化を背景に、近年、世界各地で自動車の排出ガスに対する規制が厳しさを増しています。例えばアメリカではCAFE規制によって燃費基準が段階的に引き上げられており、各国の自動車メーカーは、いかに燃費性能を高めるかに苦慮しています。燃費性能を高めるカギは、車体の軽量化にあります。そこで、ボディ材や骨格などに、強くても軽量化なアルミ材やハイテン材（高張力鋼板）、炭素繊維といった新素材の採用が急速に進んでおり、生産ラインにもこれらの新素材に対応した加工機械の導入が求められています。

しかし、アルミ材やハイテン材は加工が難しく、従来のプレス機械ではデザイン性の追求が困難でした。

▼そこで、

アイダのサーボプレス機は、デザイン性と生産性の両立を可能にしました。

アルミ材やハイテン材などの新素材は、従来の鋼板に比べて成形加工が難しいうえに、機械式プレスでは亀裂などが発生しやすいといった課題を抱えていました。その一方で、消費者への訴求力を高めるため、複雑な曲面を持つ立体的で迫力あるボディデザインが求められており、成形加工そのものの難易度も高まっています。既存技術では解決困難なこれらの課題に対し、当社は独自に研究開発を重ねたサーボプレス機によるソリューションを提供しています。

サーボプレス機は、成形速度を含むスライドモーションを精密にコントロールできるサーボモーターにより駆動します。当社は低速でも高トルクを出力できるサーボモーターの開発や、圧力を自在に調整するダイクッションのサーボ制御化など、独創的なサーボ技術を駆使して、新素材の高精度な加工とともに高いデザイン性が求められるアルミボディ材のプレス成形も可能にしました。

乗用車燃費の規制強化の見通し

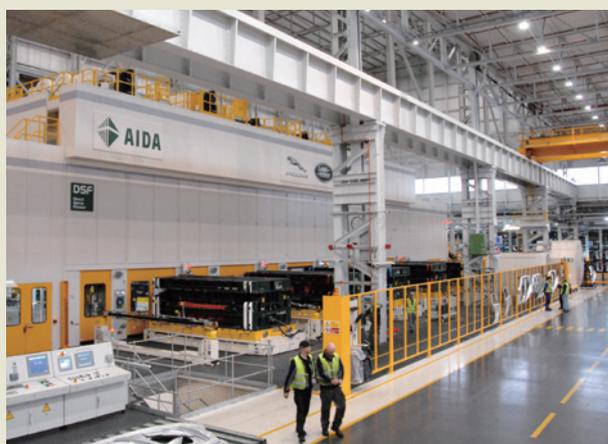
(km/ℓ)



※国・地域によって測定規準などは異なります。

出典：一般社団法人日本自動車工業会「運輸部門における省エネルギーの取組み」(2014年)より

サーボプレス機は、生産性の向上にも寄与します。プレス時の動作を自在に設定できるため、打ち抜き動作時間を短縮でき、従来のプレス機械に比べて生産性が約3割向上。さらに、プレス機械と搬送機との同時制御によって搬送モーションを最適化することで、ロスタイムを極小化した高効率な生産を可能にしています。



自動車のデザイン性×生産性を支えるサーボプレス機

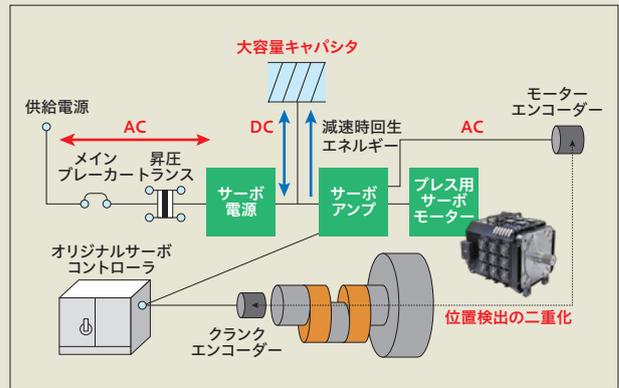
プレス機械の環境特性をさらに高め これまでにない省エネルギー性能を実現

そもそもプレス加工はスクラップ(切削屑)をほとんど出さず、消費エネルギーも少ないなど、環境負荷の低い工法ですが、当社のサーボプレス機では、さらなる環境効果が期待できます。例えば、大容量キャパシタ(蓄電装置)の搭載によって電源設備の容量を抑えるとともに、プレス機械の減速時に生じる回生電力※をキャパシタに蓄えて有効利用することで、高い省エネ性を実現しています。また、サーボダイクッションでも回生電力を活用しており、ダイクッションに使用した仕事量の約70%がプレス電源に回生されるため、大幅な省エネを可能にします。

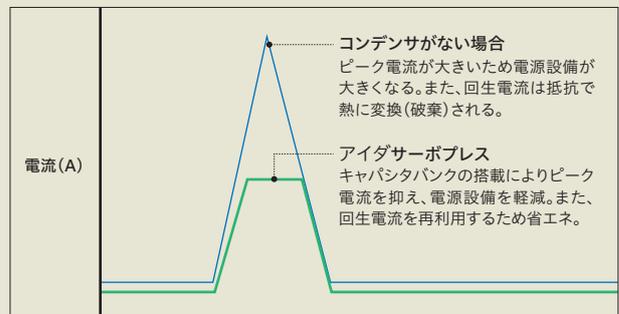
※減速時にモーターが逆回転し、発電機と同じ動作をすることによって発生する電力

サーボならではの制御技術を活かしてお客さまのグローバル展開を支援

グローバル化が進む自動車関連産業において、部材のサプライヤーには仕様や品質をグローバル規模で標準化することが求められています。微妙な調整が必要なプレス加工を、世界各地の生産拠点で等しい仕様・品質で実現するのは、非常に困難が伴います。しかし、サーボプレス機であれば、成形データの記録・再現が可能という利点を活かして、成形データを各生産拠点で共有できます。これにより、各生産拠点での作業負荷を軽減しつつ、世界均一の仕様・品質が実現可能となります。



高度な制御を具現化したアイダサーボプレスドライブシステム



他社製品との電源容量比較



新たに開発した順送加工用サーボプレス機が 卓越した生産性と高品質を実現

近年、自動車関連産業では、地球温暖化対策として車体軽量化による燃費性能の向上に取り組んでいます。これに伴い、ハイテン材使用による車体の薄肉化や、軽量のアルミニウム合金の採用拡大など、難加工材成形へのニーズが高まっています。こうした背景のもと、このたび大手米国自動車メーカーより加圧能力2,700トンの順送加工用サーボプレス機を受注しました。

本システムは、加圧能力3,000トンクラスの大型機ながら、振り子モーションを使った順送加工により、60min⁻¹という高い生産アウトプットを実現。また、自社開発の低速・高トルクサーボモーターを

「水冷式」にすることにより、モーターの出力を750kWと従来より1.5倍の能力に引き上げた結果、高負荷にも耐えられる、よりパワフルな成形が可能となりました。さらにサーボプレス機ならではの自在なモーション設定により、高い生産性を実現するだけでなく、デザイン性の高い深絞り加工も可能です。

アイダは、今後も多様化・高度化するお客さまの期待にお応えできるよう、成形システムビルダとして最適なシステムをご提案していきます。

ボディ材だけでなく、 さまざまな自動車部材の加工に、 アイダの生産技術が活躍

当社グループの連結売上高の4分の3以上を自動車関連産業向けが占めているように、ボディ材や骨格などに限らず、エンジン部品や駆動部品、ステアリング部品、トランスミッション部品や足回り部品など、自動車を構成する幅広い部材がプレス加工によって生産されています。なかにはハイブリッドカーに搭載されるモーターコアなど、プレス機械でしか生産できない繊細な製造・加工技術が必要なものも数多くあります。1台の自動車が市場に送られるまでに、当社の多種多様なプレス機械やプレス技術が活躍しているのです。

プレス機械メーカーで唯一、 サーボモーターを自社開発・自社製造

当社がサーボプレス機の開発に着手した1990年代当時、プレス機械のサーボモーターといえば、エネルギーロスの大い減速機付きの高速タイプばかりでした。そこで、当社はプレス機械に適した、減速機なしでダイレクトに駆動できる「大容量・低速・高トルクサーボモーター」の自社開発に挑戦しました。その結果、国内外のプレス機械メーカーで唯一、自ら開発・製造したサーボモーターを搭載するという、比類なき競争力を得ることができたのです。



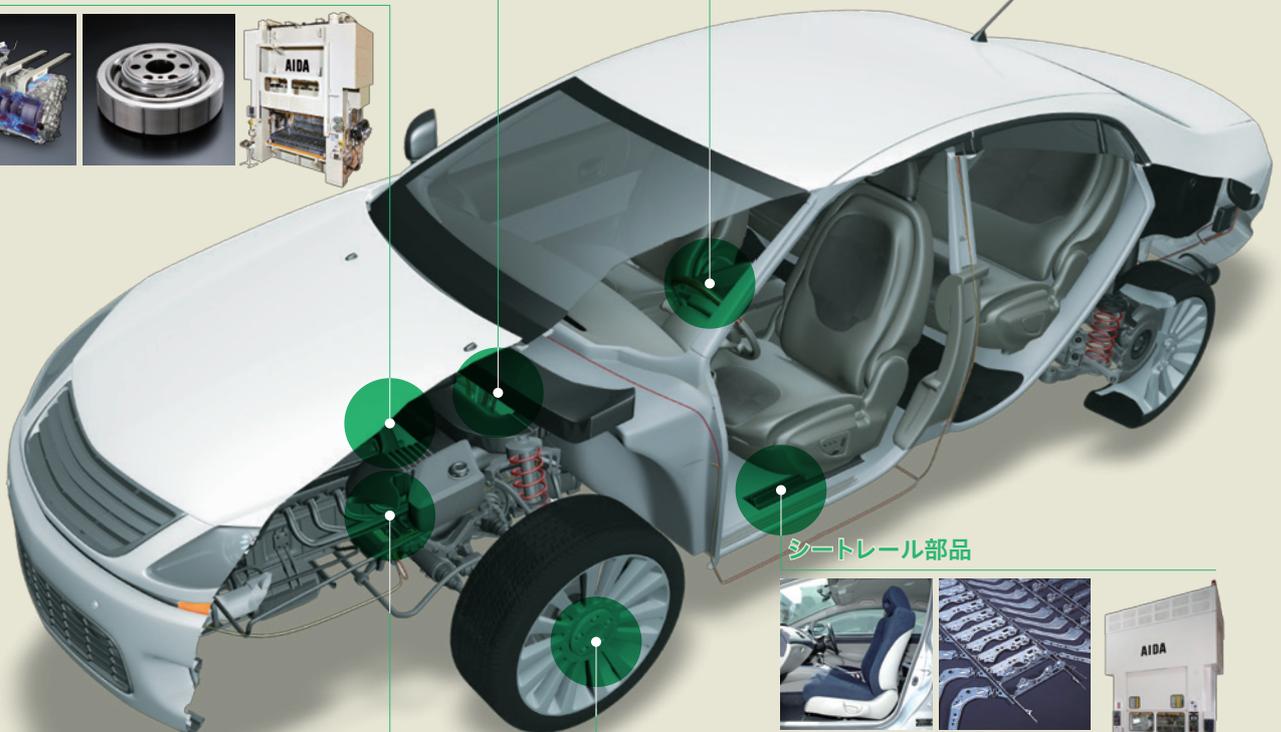
モーターケース



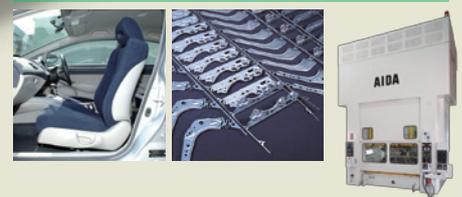
ハイブリッドカー用モーターコア



ステアリング部品



シートレール部品



トランスミッション部品



足回り部品





日本

自動車関連産業の好調を受けて市場シェアを拡大し、 継続した成長を実現しています。

自動車関連産業向けの売上拡大やサービス事業の強化により、
5期連続の増収増益を達成しました。

アイダグループの事業フィールドが世界に広がる現在においても、当社および国内子会社は重要な役割と機能を担っています。グローバルな経営の意思決定や企画・管理の側面はもちろん、研究開発、受注から生産、販売・サービスに至る事業のあらゆるプロセスでビジネスを主導し、海外子会社との密接な連携により事業活動を推進しています。

2015年3月期は、設備投資需要の高まりや円安の進行を追い風として、日系自動車関連産業の海外生産拠点に導入される中・大型プレス機械の売上が全体を牽引しました。また、補助金給付や設備投資減税の後押しを受け、国内向け汎用機の売上も好調でした。これらの要因に加えて、生産現場の2直体制定着による生産性向上やサービス事業で注力するレトロフィット(近代化)の需要が着実に増加し、収益向上に大きく貢献しました。これらの結果、売上高は459億円(前期比15.9%増)、営業利益は47億円(同13.9%増)と、5期連続の増収増益を達成しました。

グループの指令塔としての機能を果たすため、 設備や商品開発、人材開発への投資を強化します。

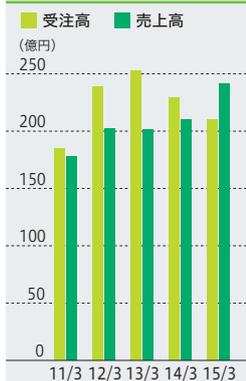
世界の自動車生産台数は、数年以内に1億台に達すると見込まれ、自動車関連産業の設備投資需要は、今後も高水準が続くと見られています。こうした需要を取り込み、市場シェアの拡大や事業基盤の強化を実現していくため、中期経営計画の期間中は、設備投資や商品開発投資、人材開発投資を強化していく方針です。

設備投資については、2016年3月期に、本社工場に大型工作機械を増設し、処理能力および付加価値の向上を進めます。商品開発投資では、新たな試作工場を立ち上げるほか、ウルトラハイテン材やアルミ材の加工に対応したサーボ技術の進化を図ります。人材開発投資については、将来に向けた事業基盤強化のため、優秀な人材の確保、育成に取り組んでいきます。世界19カ国を網羅したグローバル・ネットワークの指令塔である日本が、その機能を確実に発揮することで、さらなる事業拡大とグローバルな成長を実現していきます。



取締役副社長執行役員
兼COO
中西 直義

受注高 / 売上高 (外部顧客向け)



営業利益 / 営業利益率



TOPICS

主力の本社工場(相模事業所)に大型工作機械を4台増強(2016年3月期予定)

自動車関連産業向けを主体とする大型プレス機械の需要増に対応し、加工能力増強、生産納期短縮のために大型工作機械を4台増強します。これにより、これまで外注工程に依存し納期の制約もあった大物加工部品の内製化や、大型フレーム加工の生産性向上が可能となります。海外生産に加え、主力の本社工場も生産能力を増強することで、さらなる成長の機会を確実に捉えていきます。



アジア

世界経済を牽引する大きな成長力を 自らの成長の原動力として取り込んでいきます。

当期は、新規顧客の獲得において
前期を上回る成果を上げました。

経済成長の勢いそのままに市場が拡大しているアジアは、当社グループの重要な戦略地域です。生産拠点である中国、マレーシアおよび営業・サービス拠点であるシンガポール、タイ、インドネシア、フィリピン、インド、ベトナムと幅広い地域に進出しており、アジアのネットワークを活かしてビジネスチャンスはさらに広がっています。

2015年3月期は、中国経済の減速に加え、タイやインドネシア、インドなど南アジアの政情変化が大きく影響し、地域市場全体が停滞傾向にありました。こうした厳しい環境下ではありましたが、中国で新規顧客の獲得に注力した結果、販売強化が奏功し新規受注は前期比4.9%増加しましたが、停滞する経済の影響により、売上高は188億円(前期比5.5%減)、営業利益は14億円(同6.7%減)となりました。

グループ丸となってニーズ対応力を強化することで、
業容拡大を図ります。

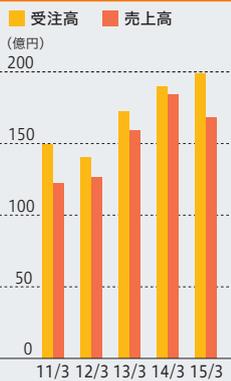
世界経済を牽引するアジアの成長力を取り込んでいくため、いち早く市場開拓に取り組んできたアドバンテージを活かし、業界でのプレゼンスをさらに高めていく方針です。営業、サービス、生産、設計の各部門が有機的に連携して、現地での生産能力拡大を図るのはもちろん、当社グループの強みである共同生産体制に重要な役割を担っていきます。また、グループの共通目標であるサービス事業の強化については、当期はジャカルタ、バンコクのサービス工場を新設し、既存設備を改良するレトロフィットサービスを提供したほか、あらゆるスペアパーツを在庫するなど、世界でもトップレベルのアフターサービス体制を整備しました。これにより、お客さまの満足度を高めるとともに、サービス事業での収益拡大が期待できます。



取締役常務執行役員
アイダグレイターアジアPTE. LTD.
会長 兼 社長
アイダエンジニアリング(M)SDN. BHD.
会長 兼 社長
会田工程技術有限公司 董事長
会田鍛圧机床有限公司 董事長

Yap Teck Meng

受注高 / 売上高 (外部顧客向け)



営業利益 / 営業利益率



TOPICS

マレーシアにおいて無人溶接ロボットを導入

マレーシアの生産拠点に無人の自動溶接ロボットを導入したことで、溶接工程の自動化率が97%に達しています。工程の自動化は、省人化によるコスト削減はもちろん、生産性や再現性、正確性、安全性を高め、人為的なミスや無駄の抑制にもつながります。また、24時間休みなく稼働し続けることが可能なため、納期短縮と価格競争力の強化を実現しています。





米州

自動車関連産業の好調を背景に、 現地生産体制をさらに強化し、確かな成長を実現します。

自動車関連産業向けの売上が好調に推移し、
大幅な増収・増益となりました。

米州では、1972年に初の海外拠点として設立したアイダアメリカ CORP.を中核に、カナダ、メキシコ、ブラジルの4カ国に拠点を有しています。

2015年3月期は、自動車関連産業や白物家電産業を中心に、新規および既存のお客さまへのサーボプレス機の販売に注力し、大きな成果を上げました。なかでもアメリカ、メキシコにおいて日系自動車関連産業の設備投資が拡大したことを背景に、大型受注を獲得できました。加えてドル高効果もあって、売上高は246億円(前期比42.0%増)と大幅な増収となりました。また、グループ全体で推進するグローバル化の一環として、米州内で設計・製造可能な体制整備が進んだことで、利益率も大幅に向上し、営業利益は15億円(同75.8%増)と、記録的な増益となりました。

今後はサーボプレス機の拡販などにより、 米州市場での確固たるポジションを築きます。

米州における長期的目標は、プレス成形システムのリーディングカンパニーとしての地位を、より確固たるものにすることです。そこで米州では、自動車関連産業における軽量化ニーズに対応し、ウルトラハイテン材やアルミ材など強くて軽量な新素材を効率的に加工できるプレス機械の販売拡大に努めつつ、現地に進出している日系企業を中心に、当社グループの優れたサーボ技術の浸透を図ります。加えて、各拠点との共同生産体制の利点を最大限に活かし、引き続き生産コストの削減に取り組みます。中米市場については、メキシコに設備投資している日系、アメリカ、カナダ、欧州の既存顧客との関係を活かして、現地顧客への販売拡大に注力していきます。

近年推進してきたサービス事業については、次の5年間で売上高・営業利益を2倍にするという目標を掲げています。その実現に向けて、引き続きアフターサービス体制の強化に取り組みます。



アイダアメリカCORP.
社長

D. Troy Roberts

受注高 / 売上高 (外部顧客向け)



営業利益 / 営業利益率



TOPICS

大規模な組立工場の増築により、生産リードタイムを短縮

米州における生産能力と効率を大幅に高めるため、2016年3月期中に、アイダアメリカ CORP.に約3,000m²の大規模な組立工場を増築し、新規の大型工作機械を導入する計画です。この拡張工事により、リードタイムの短縮など、お客さまのニーズに応える生産体制を実現することで、より多くの受注獲得につながることを見込んでいます。



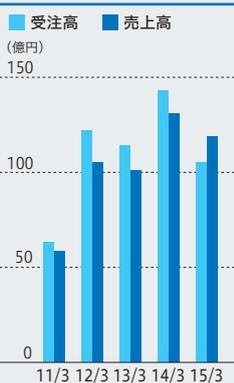
欧州



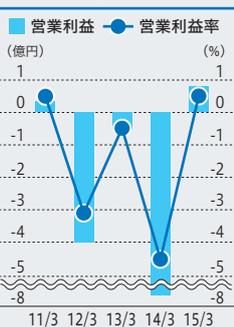
アイダ S.r.l.
社長

Peter Maddix

受注高 / 売上高 (外部顧客向け)



営業利益 / 営業利益率



先行きに不透明感が残る中、需要が増大する環境対応型自動車など、成長市場のニーズを的確に捉えています。

売上高は微減となったものの、徹底した合理化により4期ぶりの黒字化を達成しました。

欧州では、2004年にイタリアに設立したアイダ S.r.l.を中核として、ドイツ、イギリスといった西欧、チェコを中心とした東欧、そしてロシアと、広範なエリアで事業を展開しています。

2015年3月期の欧州市場は、第4四半期からは新車需要が増加し、自動車関連産業の最新技術を取り込んだプレス機械などの設備投資につながりました。なかでも需要が大きかったのが、単独で稼働でき、生産性が高く応用が利く中型機です。当社グループのサーボプレス機は、こうしたニーズに応える機能・性能を備えており、業界トップクラスのお客さまから大口契約を獲得できました。しかし、第3四半期まではギリシャ危機などの経済不安が自動車関連産業の設備投資を抑制したことから、売上高は149億円(前期比9.0%減)となりました。利益面では、経営合理化が成果を上げ、営業利益は78百万円(前期は7億円の損失)となり、4期ぶりに黒字化を果たしました。

地域ごとの需要を見据えながら、ビジネスチャンスをも的確に捉えています。

欧州では、地域ごとに異なる需要動向を見据えながら、需要の高まる地域に対して重点的にアプローチすることが重要になります。例えば、欧州市場において最大顧客となり得るドイツでは、大手完成車メーカー等におけるシェア拡大を図るべく、営業担当者やセールスエンジニアを増員しました。イギリスでは近年、自動車の生産量が急増しており、フランスを抜いて欧州第2位の自動車生産国になると見られています。イギリスでの売上も着実に伸びており、重要な市場の一つと捉えています。

また、自動車関連産業の設備投資ニーズは、東欧のルーマニアやハンガリー、北アフリカのモロッコなどで高まっています。こうした新興地域におけるニーズを着実に捉えることで、売上拡大を実現します。

当社グループが掲げる中期経営計画の各重要指針の目標達成に、欧州は重要な役割を担っています。引き続き生産コストの削減および効率化を図り、安定的に収益を上げる事業基盤拡大に努めます。

TOPICS

生産拠点への継続的な投資により生産力と営業力を強化

イタリアの生産拠点では、2014年3月期に実施した工場拡張を受けて、当期も引き続き生産機能強化に向けた投資を実施。組立部門の生産能力を大幅に増強するとともに、製造・溶接工程を内製化しました。これにより、拠点内の利益率を高めるとともに、お客さまのニーズに対する柔軟性を高めるなど、営業面での成果も期待できます。



コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社は、グループ共通の企業理念、経営ビジョンのもと、グループ各社が持続的かつ安定的に成長し、企業価値を高めていくことが経営の最重要課題であると考えています。そのため、日本を中核とした世界5極の生産拠点と各地の販売・サービス拠点が有機的に連携し、それぞれが持つ機能を最大限に発揮させるグローバル経営管理体制とそれを支えるコーポレート・ガバナンスの充実を図っています。

ガバナンス体制

取締役、取締役会、執行役員、経営会議

当社の経営体制は、取締役兼務者7名を含む執行役員と、社外取締役2名（両名とも独立役員）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およ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。役員および執行役員などで構成する経営会議では、経営方針や課題に関する討議を行い、意思統一と迅速な業務執行に取り組んでいます。また、各部門による月次業績評価会を毎月1回定期的に開催し、部門長のほか、取締役、監査役および執行役員が出席して、全社の業務

執行状況の適時把握に努めています。

監査役、監査役会

当社の監査役は3名全員が社外監査役、かつ独立役員です。監査役は、取締役会などの重要会議に出席するほか、会計監査人や内部統制監査室からの報告を受け、営業報告の聴取、重要書類の閲覧などを行い、現地に赴いて各部門の業務執行および財産の状況を調査し、取締役の職務執行の適法性や妥当性を監査しています。

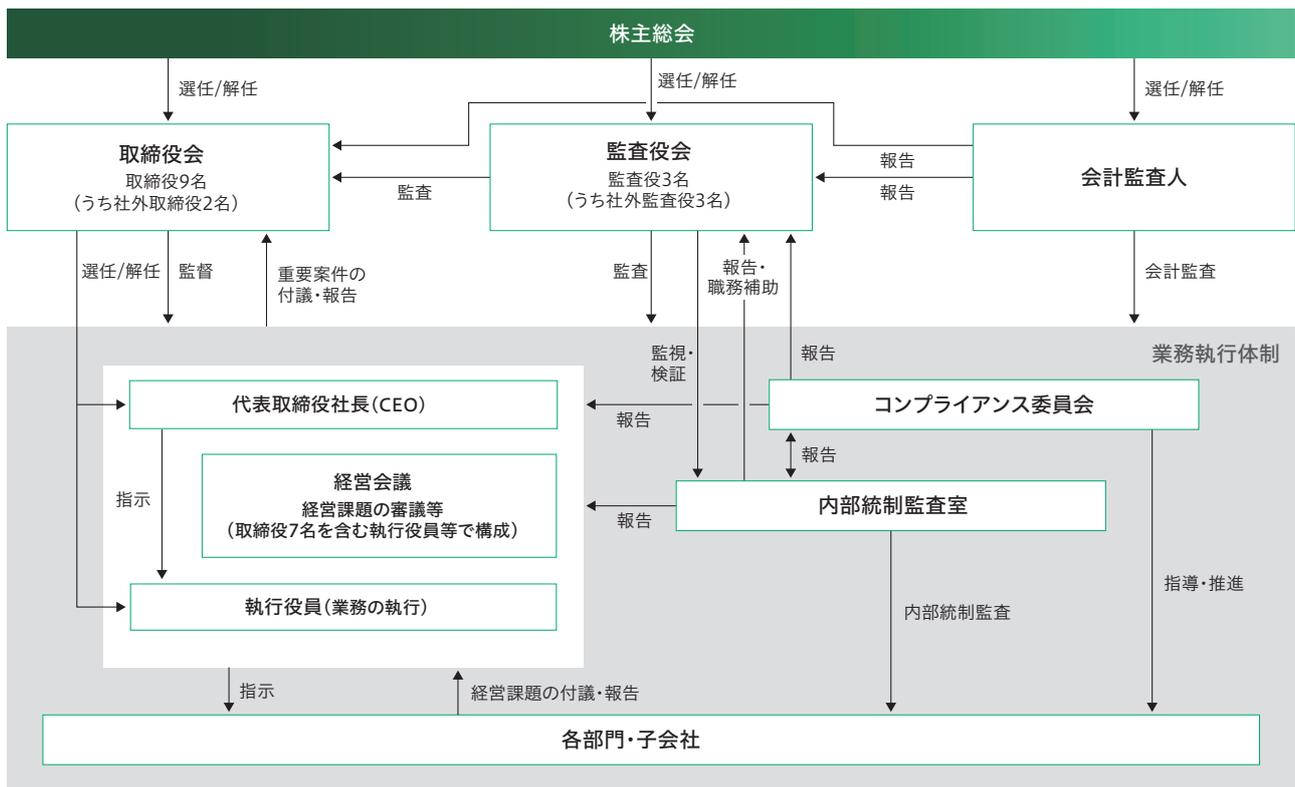
役員報酬等

2015年3月期における、当社の取締役および監査役に対する役員報酬は以下のとおりです。

区分	対象人数	基本報酬	ストック・オプション	賞与	総額
取締役 (社外取締役を除く)	7名	¥ 104	¥ 28	¥ 112	¥ 245
社外取締役	2名	¥ 13	—	—	¥ 13
監査役 (全員社外監査役)	3名	¥ 25	—	—	¥ 25

※上記の報酬等は、2014年12月13日に逝去により退任した取締役1名分を含んでいます

コーポレート・ガバナンス体制(2015年6月26日現在)



コンプライアンスと内部統制

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、「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。

また、内部統制の充実を図るためにコンプライアンス委員会を設置するとともに、専任者2名が属する内部統制監査室が当指針などに関する研修や実施状況などの監査を行っています。

さらに、グループ全体の統制環境、統制活動の現状調査を実施するなど、金融商品取引法に基づく財務報告の信頼性の確保に努めています。

コンプライアンスの仕組み

「アイダグループ行動指針」に基づき、内部統制監査室が監査の過程や通報などからコンプライアンス違反を把握し、コンプライアンス委員長に報告する仕組みとなっています。報告を受けた委員長は、担当役員と重要性について協議したうえで委員会を招集し、関係部署に対策を指示します。現在、コンプライアンス規程およびコンプライアンス・マニュアルの充実化を推進しています。

コンプライアンス研修

内部統制監査室では、当社の企業理念、行動指針、ホットライン[※]について周知を図るため、毎年、新入社員向けに講義を行うほか、国内外グループ会社への出張講義も行っていきます。さらに、他社不正事例などを周知徹底するなど、社員への啓発に努めています。

※「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への取り組みを強化するため、法令違反や不正行為等のコンプライアンス違反の発生また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

経営戦略に関わ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関わ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など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など、機動的な管理体制を敷いて対応しています。

情報セキュリティの取り組み

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なりかねません。そこで、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、ウィルス・不正アクセスなど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。

技術情報保護の実際の取り組みとしては、機密情報の対象となる図面情報への社員のアクセスを制限しています。また、第三者に開示する場合は、開示先と守秘義務契約を締結しています。図面情報は暗号化しており、データを持ち出しても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および技術情報や知的財産権の保護を徹底することで、事業戦略の推進を側面から支えています。

取締役

※社外取締役除く
(2015年6月26日現在)



代表取締役社長 兼 CEO

会田 仁一

1976年12月 当社入社
1989年 9月 代表取締役(現任)
1992年 4月 取締役社長(現任)
2001年 4月 最高経営責任者(CEO)(現任)
2011年10月 開発本部長(現任)

〈重要な兼職の状況〉
アイダアメリカ CORP. 会長
アイダ S.r.l. 会長

中西 直義

1970年 3月 当社入社
2001年 6月 取締役(現任)
2010年 6月 事業執行責任者(COO)(現任)
2011年10月 副社長執行役員(現任)
2014年 3月 グローバル事業推進室長(現任)

Yap Teck Meng

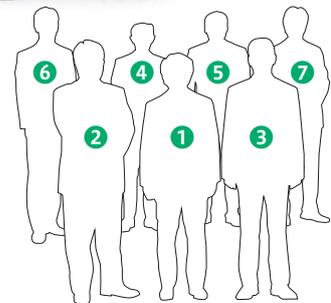
1996年 6月 アイダマニファクチャリング
(マレーシア)SDN. BHD.
(現アイダエンジニアリング
(M)SDN.BHD.)入社
2014年 6月 当社取締役常務執行役員(現任)
〈重要な兼職の状況〉
アイダグレイターアジアPTE. LTD. 会長兼社長
アイダエンジニアリング(M)SDN. BHD. 会長兼社長
会田工程技術有限公司董事長
会田鍛圧机床有限公司董事長

増田 健

1991年 2月 当社入社
2013年 6月 取締役(現任)
2014年 3月 管理本部長(現任)
2015年 6月 常務執行役員(現任)
〈重要な兼職の状況〉
アイダホンコンLTD. 会長兼社長

金村 貞行

1988年 7月 当社入社
2011年 6月 取締役(現任)
2014年 3月 サービス本部長(現任)
2015年 6月 上席執行役員(現任)



①会田 仁一 ②中西 直義 ③Yap Teck Meng
④増田 健 ⑤金村 貞行 ⑥北野 司
⑦鈴木 利彦

北野 司

1989年 7月 当社入社
2013年 6月 上席執行役員(現任)
2015年 3月 営業本部長(現任)
2015年 6月 取締役(現任)
〈重要な兼職の状況〉
(株)エービーシー代表取締役会長兼社長

鈴木 利彦

2011年12月 当社入社
2015年 5月 技術本部長(現任)
2015年 6月 取締役上席執行役員(現任)
〈重要な兼職の状況〉
(株)アクセス代表取締役社長

**社外取締役
社外監査役**
(2015年6月26日現在)



<社外取締役>

(独立役員)

大磯 公男

2000年 7月 第一生命保険(相)(現第一生命
保険㈱) 監査役
2007年 7月 同社代表取締役専務執行役員
2008年 6月 当社監査役
2010年 7月 財団法人(現公益財団法人)
心臓血管研究所理事長
2012年 6月 当社取締役(現任)

(独立役員)

五味 廣文

1972年 4月 大蔵省(現財務省)入省
2000年 7月 金融庁証券取引等監視委員会
事務局長
2001年 7月 金融庁検査局長
2002年 7月 金融庁監督局長
2004年 7月 金融庁長官
2009年11月 青山学院大学特別招聘教授(現任)
2011年 6月 ㈱ミロク情報サービス
監査役(現任)
2014年 1月 西村あさひ法律事務所
アドバイザー(現任)
2015年 2月 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)
2015年 6月 当社取締役(現任)

<社外監査役>

(常勤)(独立役員)

松本 誠郎

2001年 6月 ㈱富士銀行(現㈱みずほ銀行)
常任監査役
2002年 4月 ㈱みずほコーポレート銀行
(現㈱みずほ銀行) 常勤監査役
2002年 8月 ㈱富士総合研究所常勤監査役
2004年10月 みずほ情報総研㈱常勤監査役
2010年 6月 当社常勤監査役(現任)

(独立役員)

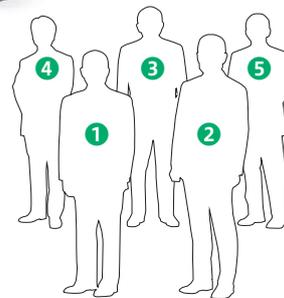
金井 洋

2011年 6月 第一生命保険㈱取締役常務執行役員
2012年 6月 当社監査役(現任)
2014年 4月 第一生命保険㈱取締役専務執行役員
2015年 4月 第一フロンティア生命保険㈱
代表取締役社長(現任)

(独立役員)

巻之内 茂

1979年 4月 弁護士登録
巻之内・上石法律事務所所長(現任)
2013年 6月 当社監査役(現任)



① 大磯 公男 ② 五味 廣文
③ 松本 誠郎 ④ 金井 洋 ⑤ 巻之内 茂

選任理由および活動状況

< 社外取締役 >

大磯 公男

生命保険会社の元役員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、当社の経営上有用な助言・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おります。

当期に開催された取締役会12回すべてに出席しました。

五味 廣文 ※新任

金融監督庁(現金融庁)の設立を主導した後、監督局長、金融庁長官などの要職を歴任するなど、国の金融行政に携わった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、当社の経営上有用な助言・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おります。

< 社外監査役 >

松本 誠郎

都市銀行の元役員としてなど、銀行業界を中心とした豊富な経験と高い見識に基づき、独立した客観的な立場で、取締役の業務執行を監査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おります。

当期に開催された取締役会12回と監査役会10回すべてに出席しました。

金井 洋

生命保険会社の役員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で、取締役の業務執行を監査いただくことを期待し、2012年6月に当社の社外監査役として選任しております。

当期に開催された取締役会12回中9回と、監査役会10回すべてに出席しました。

巻之内 茂

弁護士としての豊富な経験と専門的見地から、独立した客観的な立場で、取締役の業務執行を監査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おります。

当期に開催された取締役会12回と監査役会10回すべてに出席しました。

社外監査役からのメッセージ

アイダエンジニアリングは、株主、お客さま、取引先、地域社会、従業員など、あらゆるステークホルダーからの期待に応え、持続的成長と中長期的な企業価値向上を実現するため、透明・公平で迅速・果敢な意思決定を行うべく、コーポレート・ガバナンス体制やリスク管理体制の整備・充実を図っています。

こうした体制を強化し、経営の「見える化」や「社外の眼」を通じた検証に取り組むことが、優れた内部統制を構築するうえで極めて重要な要素だと考えています。その点、アイダはPDCAサイクルを回す「場」をつくる中で、「見える化」と「社外の眼」を見事に融合させていると評価しています。具体的には、社外取締役2名、

社外監査役3名の取締役会および経営会議への出席に加え、月次での業績確認、さらに、年2回開催のアイダグループ全社の幹部出席による業務執行状況の確認の場において、業績データとその分析を明確に示したうえで、社外役員が十分に意見を述べ得る機会を設けています。さらに、こうした「社外の眼」を通じた発言を、社長以下執行部門が真摯に受け止め、経営にあたっています。

こうした環境のもと、私もリスク管理業務や企業審査業務を含めた企業経営の経験を活かし、アイダの持続的成長や企業価値向上に寄与する発言・指摘を行うなど、社外役員としての職責を全うしていく所存です。



社外監査役(独立役員)

金井 洋

アイダは、お客さまのあらゆるニーズにお応えするために、より付加価値の高い技術・商品の開発や、品質および安全性の向上に力を注ぎ、100年近くにわたって絶えざる研鑽を続けています。

研究体制・成果

当社グループの開発拠点となる本社・開発本部を中心に「基幹商品の強靱化」「基盤技術の確立」「次世代主力製品開発」を基本方針として、研究開発に取り組んでいます。

高まる環境や安全へのニーズ、新素材への取り組みなど、新しい分野を主なテーマに据え、各製品の競争力強化や今後の事業拡大につながる研究開発を、生産部門などの他部署と連携し強力で推進しています。さらに、当社の成形技術研究部門がお客さまの工法開発を提案し、生産性向上につなげるなど、密接な連携によってお客さまの技術革新の手段を提供することにも注力しています。

2015年3月期の研究開発費の総額は13億円(前期比24.9%増)となりました。今後もたゆまぬ研究開発を重ね、時代を拓く画期的で優れたプレス機械を開発・生産し、社会に貢献していきます。

2015年3月期の主な研究成果

テーマ	研究成果
基幹商品の強化	①コンパクト高速サーボタンデムラインの開発 ②高機能サーボプログレッシブプレスシステムのシリーズ化 ③高張力鋼板対応サーボトランスファープレスシステムの開発 ④大型サーボタンデムラインのラインナップ拡充
新技術、基盤技術の開発	①サーボプレス用モーターの開発 ②アルミニウム半凝固鍛造システムの開発

新素材への対応

近年、自動車関連産業では、世界的に厳しさを増す燃費規制や、高まる安全性基準に対応するため、強くても軽量のアルミ材やハイテン材(高張力鋼板)など新素材の導入が進んでいます。加工が困難なこれらの新素材に対応するため、当社はさまざまな技術開発に挑んでいます。

アルミ材

自動車用部材として安定供給するため、成形が難しいアルミ材を高品質・高効率に加工できるプレス機械が求められています。加えて、アルミには磁性がないことから、磁力に頼らない搬送方法を開発する必要もあります。

こうした課題に応えるのが、当社が強みを持つサーボプレス機です。速度を自由に換えられるサーボモーターや、プレス時にしわが寄らないように抑えるサーボダイクッションにより、アルミ材の高精度な加工が可能です。また、独自の搬送システムも開発しています。

ハイテン材

従来のプレス機械は主に軟鋼を加工するためのものでした。そのため、高強度で大きな加圧力が必要となるハイテン材の加工には、成形に時間がかかり、金型の消耗が大きく、焼き付きや割れが生じやすいという難点がありました。また、これまでハイテン材加工の主流であった熱間加工においても、素材内部が脆弱になってしまうほか、成形後の処理に手間がかかるといった課題がありました。そこで当社は、業界に先駆けてハイテン材を冷間加工できるプレス機械の研究開発に取り組んできました。

当社が独自開発した電動油圧式サーボダイクッションは、サーボプレス機と組み合わせることによって、上下からの複動成形を可能としました。成形材の内部応力や変形を解消し、安定した高精度加工を実現しています。また、使用回数を重ねるたびに集積されるデータを分析し、納入先の状況に合わせた調整を行うことで、オーダーメイドの成形方法に進化させることができます。熱間加工と比べて省エネ性も向上し、お客さまのニーズに幅広く対応できる商品となっています。

品質・安全

当社では、お客さまの求める確かな品質を実現するため、各工程で品質管理を徹底しています。設計部門では、基幹構造部品にFEM解析※を実施してリスクを「見える化」。製造・検査部門では、規格に基づく厳格な品質チェックを実施しています。また、営業部門では、納入後の顧客満足度アンケートを通じて、お客さまの評価や要求を社内にてフィードバックし、顧客満足度のさらなる向上に取り組んでいます。

その一方で、お客さまの製造現場における安全性の向上を図って、安全装置の開発・導入を推進しています。あわせて、納品時などにお客さまの工場内で「安全講習」を適宜実施し、安全に配慮した正しい使用法を啓発しています。



※Finite Element Method(有限要素法)による構造解析

環境マネジメント

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・省エネをモノづくりから支えるグローバル先進企業として、深化・追求する」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、プレス機械および自動化装置、付属装置の設計・製造・販売等の事業活動を行う面で環境保全に配慮する風土を確立し行動する。

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

環境管理体制(略図)

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



環境目的・目標

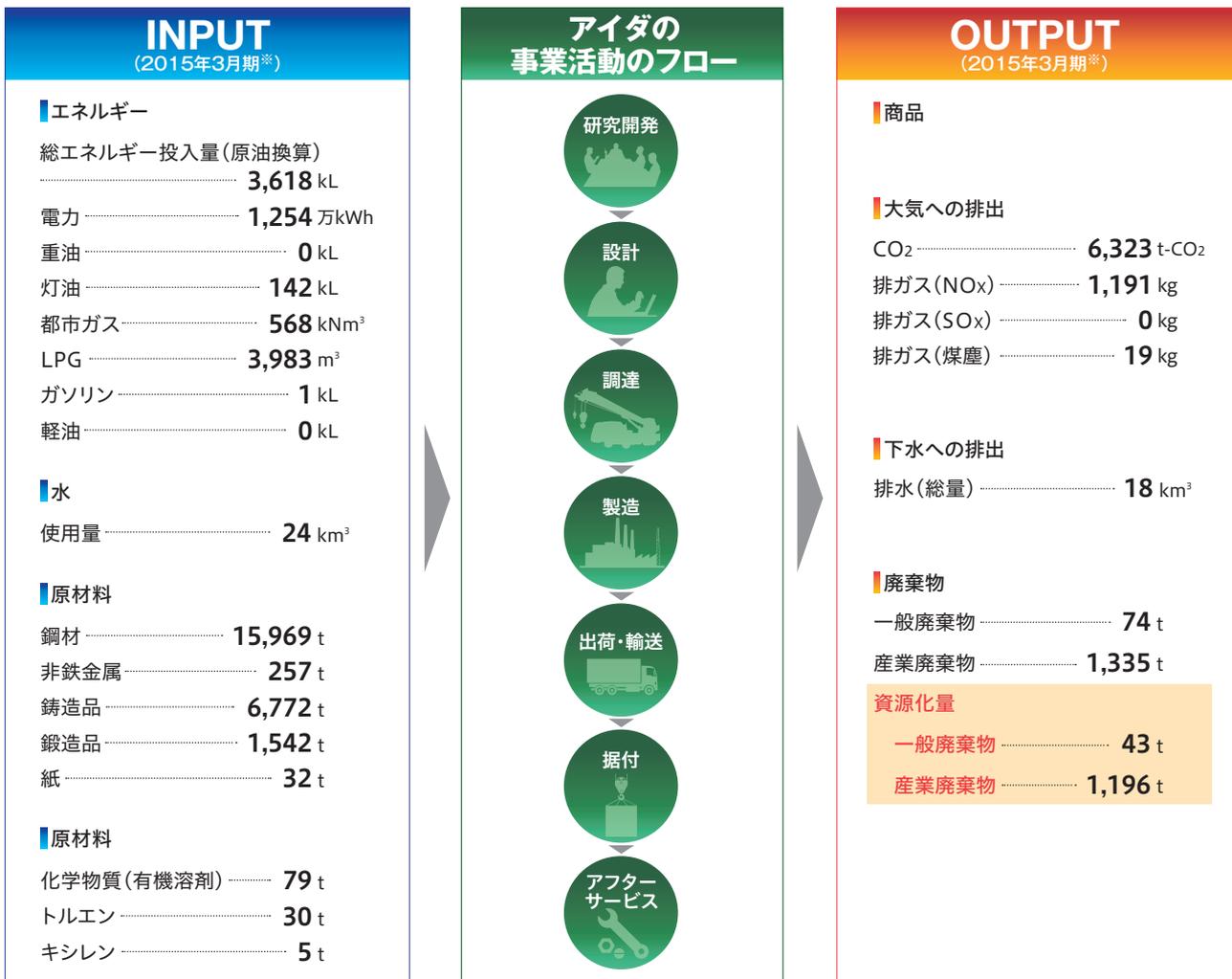
当社では、環境方針に基づき法令およびその他の要求事項、環境に著しい影響を及ぼす要因などを考慮し、2014年3月期から2016年3月期までの3カ年の中期的な目標を設定しています。

環境目的/2014年3月期～2016年3月期 3カ年目標	2015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および改善検討	●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:1,350t以下 ●産業廃棄物資源化率:93%以上	●総発生量:1,409t、目標未達成 ●産業廃棄物資源化率:90%、目標未達成(ただし前期より1%改善)
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):24.14t-CO ₂ /億円(生産高)以下	●エネルギー総使用量(原油換算):3,618kL、目標達成 ●CO ₂ 排出量:22.5t-CO ₂ /億円(生産高)、目標達成
環境保全の取り組み改善 ●製品の環境関連ニーズのフィードバック ●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り組み	●グリーン調達の実施と記録管理:良好 ●環境改善検討項目の収集:35件、わずかに目標未達成(目標:36件) ●製品の油漏れ対策:目標達成
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および使用量抑制	●タンデムプレスと搬送機制御PLCの統合 ●サーボプレス機に消費電力を画面表示し可視化、比較機能追加 ●従来のモーター2台分に対して損失を30%低減 ●サーボプレス用回生コンバータの開発 ●サーボモーターの冷却システムの最適化

※発生量:一般廃棄物と産業廃棄物の合計

マテリアルバランス

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



**2015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、津久井工場、下九沢工場)

TOPICS

近年、お客さまの生産現場では、経済情勢の変化や生産拠点の海外展開の増加を背景に生産設備の小型化・高効率化のニーズがさらに高まっています。当社が開発した「コンパクト高速サーボタンデムライン」は、大型トランスファープレスラインと同等以上の生産能力を実現しつつ、機械の高さは従来の半分以下でピットも不要、設備面積は2分の1以下*であるため、設備費用や納期が大幅に削減されます。生産量に合わせて分割、追設や移設もフレキシブルに実現できる新しい生産システムです。

日刊工業新聞社主催「第57回 2014年十大新製品賞 本賞」を受賞した
「コンパクト高速サーボタンデムライン」



*システム仕様などにより異なる場合もあります

連結財務サマリー

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
3月31日に終了した事業年度

	2006	2007	2008	2009
受注高、売上高、利益(損失)の推移				
受注高	¥ 62,838	¥ 67,434	¥ 65,785	¥ 40,883
売上高	54,303	62,120	64,513	60,675
売上原価	42,208	47,180	49,023	50,148
販売費及び一般管理費	8,682	9,776	10,124	9,571
営業利益(損失)	3,412	5,164	5,365	955
税金等調整前当期純利益(損失)	3,168	4,809	5,411	145
法人税等	1,375	1,755	1,825	(664)
当期純利益(純損失)	1,792	3,053	3,585	810
収益性の指標				
売上高営業利益(損失)率	6.3%	8.3%	8.3%	1.6%
総資産、純資産及び有利子負債の推移				
総資産	¥ 83,510	¥ 90,076	¥ 85,036	¥ 74,796
純資産	60,780	64,138	61,326	57,869
有利子負債	1,000	-	1,500	500
自己資本比率	72.8%	71.2%	72.1%	77.3%
設備投資、減価償却費、研究開発費				
設備投資額	¥ 1,800	¥ 3,087	¥ 4,771	¥ 3,248
減価償却費	1,814	1,894	2,333	2,728
研究開発費	1,448	1,433	1,658	1,567
リターンの指標				
自己資本利益率(ROE)	3.0%	4.9%	5.7%	1.4%
総資産利益率(ROA)	2.3%	3.5%	4.1%	1.0%
キャッシュ・フロー				
営業活動によるキャッシュ・フロー	¥ 407	¥ 4,054	¥ (1,103)	¥ 2,475
投資活動によるキャッシュ・フロー	(1,300)	(1,275)	(0)	3,985
フリー・キャッシュ・フロー	(892)	2,779	(1,103)	6,460
財務活動によるキャッシュ・フロー	(2,078)	(1,609)	(2,162)	(3,599)
現金及び現金同等物の期末残高	9,983	11,475	7,420	9,859

	2006	2007	2008	2009
1株当たりデータ				
当期純利益(純損失)(基本的)	¥ 23.79	¥ 42.67	¥ 50.27	¥ 12.41
配当金	10.00	13.00	15.00	5.00
純資産	849.94	893.19	911.28	905.90
株式情報(3月31日)				
株価	¥ 939	¥ 828	¥ 626	¥ 278
株式時価総額(百万円)	74,319	65,533	49,546	22,002
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(人)	1,472	1,539	1,610	1,629

※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おります

单位:百万円						増減率(%)
2010	2011	2012	2013	2014	2015	2015 VS 2014
¥ 33,403	¥ 47,924	¥ 58,021	¥ 73,033	¥ 76,670	¥ 70,256	(8.4)
34,898	40,989	52,240	57,812	69,594	76,897	10.5
32,313	33,343	42,589	46,393	54,617	59,650	9.2
8,114	6,180	7,424	7,657	8,656	9,383	8.4
(5,529)	1,466	2,225	3,760	6,320	7,863	24.4
(8,945)	1,098	2,927	4,019	6,584	8,543	29.8
3,144	(134)	79	211	1,456	2,337	60.5
(12,090)	1,232	2,847	3,808	5,127	6,205	21.0
(15.8)%	3.6%	4.3%	6.5%	9.1%	10.2%	-
¥ 63,867	¥ 67,342	¥ 71,300	¥ 82,118	¥ 91,830	¥ 105,126	14.5
45,706	45,221	47,476	52,990	59,655	67,254	12.7
1,124	1,500	2,048	1,500	2,491	1,891	(24.1)
71.5%	67.0%	66.5%	64.4%	64.8%	63.8%	-
¥ 578	¥ 689	¥ 2,667	¥ 1,555	¥ 3,117	¥ 1,958	(37.2)
2,684	1,403	1,378	1,362	1,548	1,712	10.6
1,203	1,079	909	1,008	1,076	1,345	24.9
(23.4)%	2.7%	6.2%	7.6%	9.1%	9.8%	-
(17.4)%	1.9%	4.1%	5.0%	5.9%	6.3%	-
¥ 4,857	¥ (2,359)	¥ 8,749	¥ 5,938	¥ 5,978	¥ 5,100	(14.7)
(294)	(1,253)	(1,231)	(1,277)	(3,254)	(1,237)	-
4,562	(3,613)	7,517	4,660	2,723	3,863	41.8
309	(1,029)	35	(1,446)	26	(2,077)	-
14,580	9,569	17,129	22,281	26,038	29,958	15.1

单位:円						増減率(%)
2010	2011	2012	2013	2014	2015	2015 VS 2014
¥ (189.36)	¥ 19.51	¥ 46.97	¥ 62.74	¥ 83.95	¥ 100.99	20.3
5.00	6.00	14.00	19.00	25.00	30.00	20.0
715.08	745.27	781.58	868.33	969.35	1,088.96	12.3
¥ 390	¥ 374	¥ 476	¥ 756	¥ 982	¥ 1,380	40.5
30,867	29,601	37,674	59,835	77,722	101,633	30.8
79,147,321	79,147,321	79,147,321	79,147,321	79,147,321	73,647,321	-
1,507	1,478	1,566	1,647	1,728	1,818	5.2

経営陣による財政状態および経営成績に関する説明・分析

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
3月31日に終了した事業年度

受注高、売上高の状況

2015年3月期における世界経済は、欧州経済や中国をはじめとする新興国経済が低迷する中で、堅調な米州経済に支えられ全体として緩やかな回復基調を辿りました。国内経済については、消費税増税の反動はあったものの、円安等の影響で企業業績は順調に推移しました。また、賃上げや原油安等により消費マインドも改善しつつあり、総じて景気は緩やかに回復している状況です。

鍛圧機械業界におきましては、北米、欧州向けが堅調に推移したものの、東南アジア、中国向けの落ち込みが響き、輸出全体では前期比マイナスとなりました。一方で、国内受注は設備投資促進減税効果の影響等もあり年度後半より好調に推移し、全体の受注高は前期比10.5%増の1,559億円(一般社団法人日本鍛圧機械工業会 プレス系機械受注額)となりました。

このような状況のもと、当社グループは2015年3月期よりスタートした中期経営計画(2015年3月期～2017年3月期)において、「環境・省エネをモノづくりから支えるグローバル先進企業として、深化・追求する」という経営ビジョンのもと、①更なる事業拡大を実現する基盤の構築、②グローバル市場におけるトップブランドの確立、③素形材成形の新技術追求、という3つの重要指針を掲げ、事業基盤の強化と収益拡大に取り組んでおります。2015年3月期においては、研究開発や海外生産体制の強化に努めるとと

もに、販売面ではグループ各社がグローバルに連携し、顧客層の拡大に傾注してまいりました。

これらの取り組みの結果、2015年3月期の売上高は、欧州やアジアでの売上が落ち込む中、米州や国内での売上が順調に伸びし、全体では過去最高の768億円(前期比10.5%増)となり、5期連続の増収を達成することができました。なお、受注高は、大口案件のずれ込み等の影響により、全体では702億円(同8.4%減)となり、受注残高は519億円(同11.3%減)となりました。

セグメント別の状況

事業部門別

プレス機械

受注高は大口受注案件のずれ込み等により563億円(前期比13.0%減)となりましたが、売上高は国内や米州向けが増加し628億円(同10.4%増)となりました。

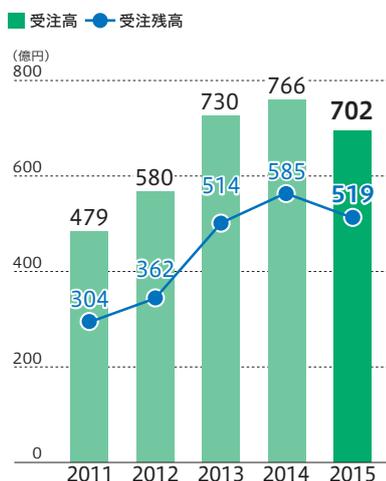
サービス

近代化工事案件が好調だったこと等により、受注高は137億円(前期比17.7%増)、売上高は138億円(同11.0%増)となりました。

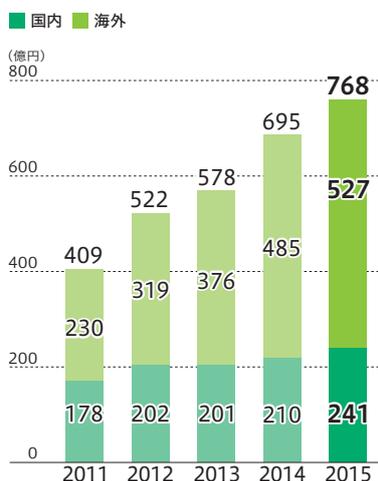
その他

受注高は1億円(前期比13.8%減)、売上高は1億円(同4.0%増)となりました。

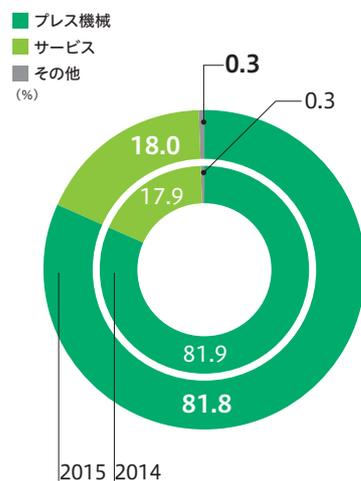
受注高/受注残高



売上高



事業部門別売上高構成比



所在地別

日本

自動車関連向け中・大型プレス機械の工事進行基準売上に加え、汎用機やサービスの売上也順調に伸び、売上高は459億円(前期比15.9%増)となりました。増収効果等により、営業利益は47億円(同13.9%増)となりました。

アジア

自動車関連向けの中・大型プレス機械の工事進行基準の売上減少等により、売上高は188億円(前期比5.5%減)となり、営業利益は14億円(同6.7%減)となりました。

米州

自動車関連向けの中・大型プレス機械売上の増加により、売上高は246億円(前期比42.0%増)となり、円安効果も含めた増収効果により営業利益は15億円(同75.8%増)となりました。

欧州

自動車関連向けの中・大型プレス機械の工事進行基準の売上減少等により、売上高は149億円(前期比9.0%減)となりましたが、原価率の改善等により営業利益は0.7億円(前期は営業損失7億円)となりました。

利益の状況

当社グループのプレス機械売上の相当部分は自動車関連業界向けの中・大型の受注生産機ですが、昨今の自動車に

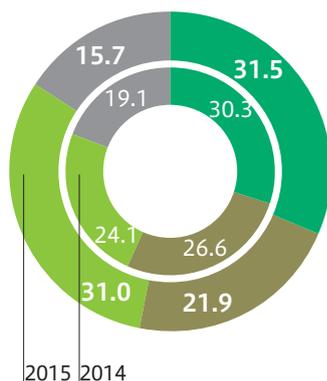
おける「軽量化」「安全性向上」「デザイン性向上」といったニーズの高まりに対応すべく、当社グループではプレス機械製品のさらなる高精度化や品質向上のための技術革新に力を入れております。こうした技術革新は中長期的な競争力向上につながる反面、中・大型プレス機械の採算を圧迫する要因にもなっています。これに対し当社グループはグローバル共同生産体制の強化や内製化向上を推進することで、生産効率アップとコスト削減を実現し、中・大型機の技術革新に伴うコスト増を吸収する体制を構築してまいりました。

2015年3月期における売上総利益は、増収効果や円安効果に加え、上記のような原価率改善により、172億円(前期比15.2%増)となりました。営業利益は上記要因により過去最高の78億円(同24.4%増)となり、経常利益は、営業外収益として為替差益を2億円計上したこと等により82億円(同22.2%増)となりました。当期純利益は税務上の繰越欠損金の解消により税負担が増えましたが、増益効果により過去最高の62億円(同21.0%増)となり、当社グループは各利益において5期連続の増益を達成することができました。

1株当たり配当金については、こうした決算内容と、中期経営計画に掲げる利益配分に関する基本方針に基づき、前期比5円増配(5期連続の増配)し、上場来最高の30円とさせていただきます。

所在地別売上(外部顧客向け)構成比

■ 日本 ■ アジア
■ 米州 ■ 欧州
(%)



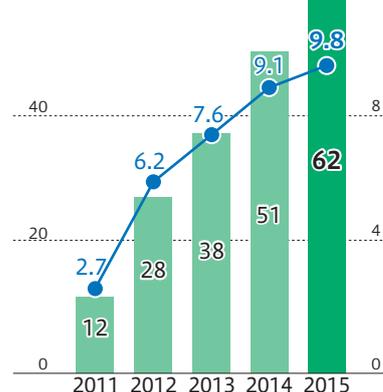
原価・費用/営業利益/営業利益率

■ 売上原価 ■ 販売費及び一般管理費
■ 営業利益 ■ 営業利益率
(億円) (億円) (円) (%)



当期純利益/ROE

■ 当期純利益 ■ ROE
(億円) (%)



財政状態

2015年3月期末の資産は前期末に比べて132億円増加し、1,051億円となりました。主な増加要因は、現金及び預金の増加32億円、受取手形及び売掛金並びに電子記録債権の増加29億円、たな卸資産の増加28億円、流動資産その他の増加19億円、有形固定資産の増加15億円であります。

負債は、前期末に比べて56億円増加し、378億円となりました。主な増加要因は、買掛金及び電子記録債務の増加29億円、前受金の増加15億円、圧縮未決算特別勘定の増加12億円であります。

純資産は、前期末に比べて75億円増加し、672億円となりました。主な要因は、利益剰余金の増加16億円、自己株式の消却等による自己株式の減少(純資産の増加項目)27億円、為替換算調整勘定の増加23億円、その他有価証券評価差額金の増加5億円であります。この結果、2015年3月期末の自己資本比率は63.8%となりました。

キャッシュ・フローの状況

2015年3月期末における現金及び現金同等物(以下、資金という)は、前期末と比べ39億円増加し、299億円となりました。

営業活動によるキャッシュ・フローは51億円の収入(前期は59億円の収入)となりました。主な要因は、収入として税金等調整前当期純利益85億円、減価償却費17億円、支出として売上債権の増加16億円、たな卸資産の増加30億円、法人税等の支払額19億円であります。

投資活動によるキャッシュ・フローは12億円の支出(前

期は32億円の支出)となりました。主な要因は、収入として定期預金の払戻11億円、支出として有形及び無形固定資産の取得19億円、定期預金の預入6億円であります。

財務活動によるキャッシュ・フローは20億円の支出(前期は0.2億円の収入)となりました。主な要因は、支出として短期借入金の返済6億円、配当金の支払額16億円であります。

自己株式の消却

当社は、株主の皆さまへの利益還元および経営環境の変化に対応した機動的な資本政策の遂行を可能とするため、自己株式を取得し、保有しております。発行済株式数の減少を通じて一層の株主利益の増大を図るため、2014年5月13日開催の取締役会決議により、保有する自己株式のうち550万株の消却を実施いたしました。

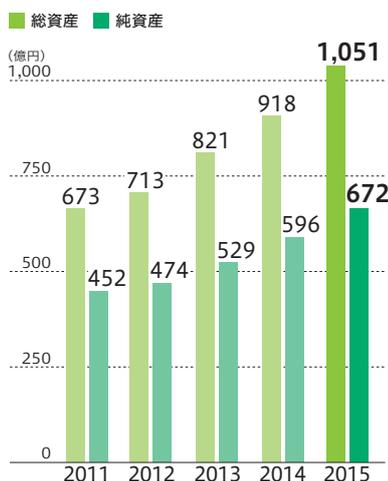
設備投資の状況

当期中に実施しました設備投資の総額は19億円であり、主なものは、イタリアにおける生産機能強化(内製化向上)、タイ、インドネシアにおける事務所・サービス工場建設、日本国内における環境整備(生産インフラ、福利厚生施設等)等であります。

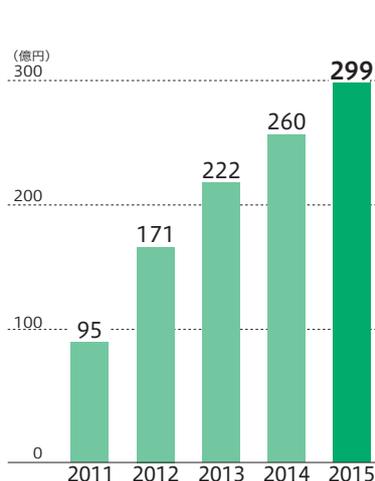
研究開発の状況

2015年3月期は「コンパクト高速サーボタンドムライン」の開発、「高機能サーボプログレッシブプレスシステム」のシリーズ化、「高張力鋼板対応サーボトランスファープレスシステム」の開発等に総額13億円の研究開発投資を行っております。

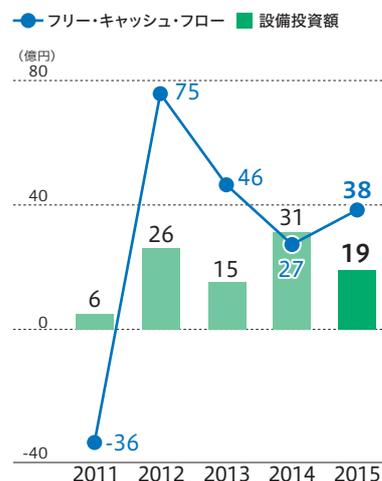
総資産/純資産



現金及び現金同等物の期末残高



フリー・キャッシュ・フロー/設備投資額



投資者の判断に重要な影響を及ぼす可能性のある事項には、以下のようなものがあります。なお、文中の将来に関する事項は、2015年6月現在において当社グループが判断したものであります。

国際的活動および海外進出について

当社グループの生産および販売活動は、日本のほか米州、欧州およびアジア等の各国地域で行われています。これらの海外市場への事業進出には、①予期しない政策、法律または規制の変更、②外国為替相場の大幅かつ急激な変動、③テロ、疫病、戦争、その他の原因による社会的混乱等のリスクが内在しており、現地状況によっては当社グループの業績と財務状況に重要な影響が及ぶ可能性があります。

製品の品質保証について

当社グループは日本を含めた世界各国の工場で各国法令・基準等に準拠した当社の品質管理基準に従って各種製品を製造しています。しかし、すべての製品に欠陥がなく、将来的にリコールが発生しないという保証はありません。また製造物賠償責任については保険に加入していますが、この保険が最終的に負担する賠償額を担保できるという保証はありません。さらに当社グループが引き続き製造物賠償責任保険に許容できる条件で加入できるとは限りません。大規模なリコールや製造物賠償責任につながる製品の欠陥が生じた場合、それらが多額のコストや当社グループの評価に影響を与え、その結果、売上が低下し、当社グループの業績と財務状況に重要な影響が及ぶ可能性があります。

原材料仕入価格の変動について

当社グループの製品群の主要原材料は鋼材をはじめとする鉄鋼製品であり、それらに大幅な価格変動があった場合には、当社グループの業績と財務状況に重要な影響が及ぶ可能性があります。

特定業種(自動車産業)への依存度が高いことについて

当社グループにおける自動車産業向けの製品売上高は全体の4分の3以上を占めており、自動車業界の好不況の動向およびその設備投資動向は、当社グループの事業、業績および財務状況に重要な影響を与える可能性があります。

競合等の影響について

当社グループの主要製品である鍛圧機械においては、グローバル市場で同業他社との間に品質、価格、納期、サービス等において競合が生じています。当業界において供給過剰や需要の大幅な低下が生じて販売競争がさらに激化した場合、当社グループの業績に重要な影響が及ぶ可能性があります。

退職給付債務および費用について

当社グループの従業員退職給付債務および費用は、割引率等数値計算上で設定される前提条件に基づいて算出されています。実際の結果が前提条件と異なる場合、また前提条件が変更された場合、その影響は将来の会計期間にわたって償却するため、将来の会計期間において認識される費用および計上される債務に影響を及ぼし、当社グループの業績と財務状況に重要な影響が及ぶ可能性があります。

地震等による影響について

当社の主力工場は、今後大地震の発生が予想される関東平野南部の神奈川県西北部に位置しており、これらの地域において大地震などの自然災害が発生した場合、当社グループの生産および業績に重大な影響が及ぶ可能性があります。

連結貸借対照表

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
2014年および2015年3月31日現在

資産の部	単位:百万円		単位:千米ドル
	2014	2015	2015
流動資産			
現金及び預金	¥ 19,579	¥ 22,868	\$ 190,145
受取手形及び売掛金	19,768	22,585	187,791
電子記録債権	114	242	2,012
有価証券	7,200	7,200	59,865
たな卸資産	11,661	14,528	120,797
繰延税金資産	1,459	1,434	11,930
その他	3,853	5,824	48,431
貸倒引当金	(69)	(69)	(579)
流動資産合計	63,567	74,614	620,395
固定資産			
有形固定資産			
建物及び構築物	20,993	21,850	181,676
減価償却累計額	(13,756)	(14,161)	(117,745)
建物及び構築物(純額)	7,237	7,688	63,930
機械装置及び運搬具	10,268	11,108	92,360
減価償却累計額	(5,872)	(6,807)	(56,604)
機械装置及び運搬具(純額)	4,395	4,300	35,756
土地	5,088	5,102	42,428
建設仮勘定	433	1,524	12,671
その他	2,510	2,767	23,006
減価償却累計額	(2,020)	(2,149)	(17,873)
その他(純額)	489	617	5,133
有形固定資産合計	17,645	19,233	159,921
無形固定資産	1,092	1,121	9,326
投資その他の資産			
投資有価証券	5,231	5,804	48,260
保険積立金	3,456	3,488	29,007
退職給付に係る資産	582	519	4,316
繰延税金資産	93	162	1,353
その他	237	208	1,733
貸倒引当金	(77)	(27)	(227)
投資その他の資産合計	9,525	10,156	84,443
固定資産合計	28,263	30,511	253,690
資産合計	¥ 91,830	¥ 105,126	\$ 874,086

※米ドル金額は2015年3月31日現在の為替レート(1米ドル=120.27円)で換算した額を表示しています

連結損益計算書

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
2014年および2015年3月31日に終了した年度

	単位:百万円		単位:千米ドル
	2014	2015	2015
売上高	¥ 69,594	¥ 76,897	\$ 639,370
売上原価	54,617	59,650	495,968
売上総利益	14,976	17,246	143,401
販売費及び一般管理費	8,656	9,383	78,021
営業利益	6,320	7,863	65,379
受取利息	76	115	963
受取配当金	73	92	770
為替差益	236	298	2,481
養老保険満期償還益	64	28	233
その他	73	104	866
営業外収益合計	525	639	5,314
支払利息	39	40	338
支払手数料	24	79	662
その他	67	173	1,438
営業外費用合計	130	293	2,439
経常利益	6,715	8,208	68,254
固定資産売却益	3	4	33
投資有価証券売却益	25	-	-
受取保険金	-	423	3,519
特別利益合計	28	427	3,553
固定資産売却損	0	0	3
固定資産除却損	159	91	759
その他	-	1	10
特別損失合計	159	93	773
税金等調整前当期純利益	6,584	8,543	71,033
法人税、住民税及び事業税	1,258	2,111	17,552
法人税等調整額	197	226	1,883
法人税等合計	1,456	2,337	19,435
少数株主損益調整前当期純利益	5,127	6,205	51,597
当期純利益	¥ 5,127	¥ 6,205	\$ 51,597

	単位:円		単位:USセント
	2014	2015	2015
1株当たり情報			
1株当たり当期純利益	¥ 83.95	¥ 100.99	\$ 0.84
潜在株式調整後1株当たり当期純利益	83.44	100.52	0.84
1株当たり配当額	25.00	30.00	0.25

連結包括利益計算書

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
2014年および2015年3月31日に終了した年度

	単位:百万円		単位:千米ドル
	2014	2015	2015
少数株主損益調整前当期純利益	¥ 5,127	¥ 6,205	\$ 51,597
その他の包括利益			
その他有価証券評価差額金	631	526	4,375
繰延ヘッジ損益	193	8	68
為替換算調整勘定	1,367	2,387	19,848
退職給付に係る調整額	-	280	2,330
その他の包括利益合計	2,192	3,202	26,624
包括利益	¥ 7,319	¥ 9,407	\$ 78,221
親会社株主に係る包括利益	¥ 7,319	¥ 9,407	\$ 78,221

連結株主資本等変動計算書

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
2014年および2015年3月31日に終了した年度

単位: 百万円

	発行済 株式数 (千株)	資本金	資本 剰余金	利益 剰余金	自己株式	株主資本 合計	その他 有価証券 評価差額金	繰延 ヘッジ 損益	為替換算 調整勘定	退職給付に 係る調整 累計額	その他の 包括利益 累計額	新株 予約権	純資産 合計
2013年4月1日残高	79,147	7,831	12,979	39,573	(8,992)	51,391	1,898	(412)	0	-	1,485	100	52,978
会計方針の変更による累積的影響額	-	-	(563)	(191)	767	12	-	-	-	-	-	-	12
会計方針の変更を反映した当期首残高	-	7,831	12,415	39,382	(8,224)	51,404	1,898	(412)	0	-	1,485	100	52,990
剰余金の配当	-	-	-	(1,221)	-	(1,221)	-	-	-	-	-	-	(1,221)
当期純利益	-	-	-	5,127	-	5,127	-	-	-	-	-	-	5,127
自己株式の取得	-	-	-	-	(2)	(2)	-	-	-	-	-	-	(2)
自己株式の処分	-	-	82	-	248	331	-	-	-	-	-	-	331
自己株式の消却	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	-	-	-	-	-	-	631	193	1,367	216	2,408	20	2,429
2014年3月31日および4月1日残高	79,147	7,831	12,498	43,288	(7,978)	55,639	2,529	(219)	1,367	216	3,894	121	59,655
会計方針の変更による累積的影響額	-	-	-	(365)	-	(365)	-	-	-	-	-	-	(365)
会計方針の変更を反映した当期首残高	-	7,831	12,498	42,922	(7,978)	55,274	2,529	(219)	1,367	216	3,894	121	59,290
剰余金の配当	-	-	-	(1,620)	-	(1,620)	-	-	-	-	-	-	(1,620)
当期純利益	-	-	-	6,205	-	6,205	-	-	-	-	-	-	6,205
自己株式の取得	-	-	-	-	(1)	(1)	-	-	-	-	-	-	(1)
自己株式の処分	-	-	49	-	101	150	-	-	-	-	-	-	150
自己株式の消却	(5,500)	-	(132)	(2,556)	2,689	-	-	-	-	-	-	-	-
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	-	-	-	-	-	-	526	8	2,387	280	3,202	28	3,230
2015年3月31日残高	73,647	¥ 7,831	¥ 12,415	¥ 44,951	¥ (5,188)	¥ 60,008	¥ 3,056	¥ (211)	¥ 3,754	¥ 496	¥ 7,096	¥ 149	¥ 67,254

単位: 千米ドル

	発行済 株式数 (千株)	資本金	資本 剰余金	利益 剰余金	自己株式	株主資本 合計	その他 有価証券 評価差額金	繰延 ヘッジ 損益	為替換算 調整勘定	退職給付に 係る調整 累計額	その他の 包括利益 累計額	新株 予約権	純資産 合計
2014年4月1日残高	79,147	\$ 65,111	\$ 103,922	\$ 359,924	\$ (66,334)	\$ 462,623	\$ 21,035	\$ (1,824)	\$ 11,368	\$ 1,801	\$ 32,381	\$ 1,010	\$ 496,015
会計方針の変更による累積的影響額	-	-	-	(3,040)	-	(3,040)	-	-	-	-	-	-	(3,040)
会計方針の変更を反映した当期首残高	-	65,111	103,922	356,883	(66,334)	459,583	21,035	(1,824)	11,368	1,801	32,381	1,010	492,974
剰余金の配当	-	-	-	(13,472)	-	(13,472)	-	-	-	-	-	-	(13,472)
当期純利益	-	-	-	51,597	-	51,597	-	-	-	-	-	-	51,597
自己株式の取得	-	-	-	-	(15)	(15)	-	-	-	-	-	-	(15)
自己株式の処分	-	-	410	-	844	1,254	-	-	-	-	-	-	1,254
自己株式の消却	(5,500)	-	(1,105)	(21,256)	22,362	-	-	-	-	-	-	-	-
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	-	65,111	-	-	-	-	4,375	68	19,848	2,330	26,624	235	26,859
2015年3月31日残高	73,647	\$ 65,111	\$ 103,226	\$ 373,752	\$ (43,143)	\$ 498,947	\$ 25,410	\$ (1,755)	\$ 31,217	\$ 4,132	\$ 59,005	\$ 1,245	\$ 559,198

連結キャッシュ・フロー計算書

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
2014年および2015年3月31日に終了した年度

営業活動によるキャッシュ・フロー	単位:百万円		単位:千米ドル
	2014	2015	2015
税金等調整前当期純利益	¥ 6,584	¥ 8,543	\$ 71,033
減価償却費	1,548	1,712	14,237
有形固定資産売却損益	(2)	(3)	(30)
固定資産除却損	159	91	759
投資有価証券売却損益	(25)	-	-
貸倒引当金の増減額	(12)	(45)	(379)
賞与引当金の増減額	253	(18)	(156)
役員賞与引当金の増減額	20	4	34
製品保証引当金の増減額	118	60	502
退職給付引当金の増減額	(137)	-	-
退職給付に係る負債の増減額	114	(2)	(21)
退職給付に係る資産の増減額	49	(446)	(3,714)
株式給付引当金の増減額	39	48	406
受注損失引当金の増減額	33	(234)	(1,953)
受取利息及び受取配当金	(150)	(208)	(1,733)
支払利息	39	40	338
売上債権の増減額	(3,331)	(1,673)	(13,915)
たな卸資産の増減額	2,135	(3,021)	(25,119)
仕入債務の増減額	(810)	1,098	9,132
その他の資産の増減額	(513)	60	505
その他の負債の増減額	229	727	6,048
その他	100	172	1,430
小計	6,444	6,904	57,405
利息及び配当金の受取額	150	208	1,735
利息の支払額	(39)	(39)	(325)
法人税等の支払額	(577)	(1,972)	(16,403)
営業活動によるキャッシュ・フロー	5,978	5,100	42,412

投資活動によるキャッシュ・フロー	単位:百万円		単位:千米ドル
	2014	2015	2015
有形固定資産の取得による支出	(2,003)	(1,881)	(15,642)
有形固定資産の売却による収入	68	28	240
無形固定資産の取得による支出	(563)	(114)	(952)
有価証券の取得による支出	(200)	-	-
有価証券の売却による収入	-	200	1,662
投資有価証券の取得による支出	(200)	-	-
投資有価証券の売却による収入	74	13	115
定期預金の預入による支出	(432)	(654)	(5,441)
定期預金の払戻による収入	-	1,118	9,298
その他	2	52	433
投資活動によるキャッシュ・フロー	(3,254)	(1,237)	(10,286)

財務活動によるキャッシュ・フロー	単位:百万円		単位:千米ドル
	2014	2015	2015
短期借入金の純増減額	941	(602)	(5,008)
ファイナンス・リース債務の返済による支出	(16)	(8)	(70)
自己株式の売却による収入	320	150	1,254
自己株式の取得による支出	(2)	(1)	(15)
配当金の支払額	(1,217)	(1,616)	(13,437)
財務活動によるキャッシュ・フロー	26	(2,077)	(17,276)
現金および現金同等物に係る換算差額	1,006	2,134	17,748
現金および現金同等物の増減額	3,756	3,920	32,596
現金および現金同等物の期首残高	22,281	26,038	216,497
現金および現金同等物の期末残高	¥ 26,038	¥ 29,958	\$ 249,094

セグメント情報

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
3月31日に終了した年度

	単位:百万円					増減率(%)
	2011	2012	2013	2014	2015	2015 VS 2014
事業部門別						
売上高						
プレス機械	¥ 32,581	¥ 41,574	¥ 44,969	¥ 56,963	¥ 62,893	10.4
サービス	8,040	10,483	12,619	12,439	13,803	11.0
その他	368	181	223	191	199	4.0
計	¥ 40,989	¥ 52,240	¥ 57,812	¥ 69,594	¥ 76,897	10.5
所在地別						
売上高						
日本	¥ 30,998	¥ 34,577	¥ 39,714	¥ 39,679	¥ 45,994	15.9
アジア	12,628	13,490	17,482	19,954	18,858	(5.5)
米州	5,107	9,434	11,924	17,397	24,699	42.0
欧州	6,461	12,959	11,822	16,418	14,948	(9.0)
消去	(14,206)	(18,222)	(23,131)	(23,855)	(27,604)	-
計	¥ 40,989	¥ 52,240	¥ 57,812	¥ 69,594	¥ 76,897	10.5
営業利益						
日本	¥ 804	¥ 1,299	¥ 2,074	¥ 4,181	¥ 4,765	13.9
アジア	671	880	1,462	1,585	1,478	(6.7)
米州	198	352	493	902	1,587	75.8
欧州	32	(405)	(49)	(717)	78	-
消去	(240)	99	(219)	368	(45)	-
計	¥ 1,466	¥ 2,225	¥ 3,760	¥ 6,320	¥ 7,863	24.4

※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おります

四半期別サマリー

アイダエンジニアリング株式会社と連結子会社
3月31日に終了した年度

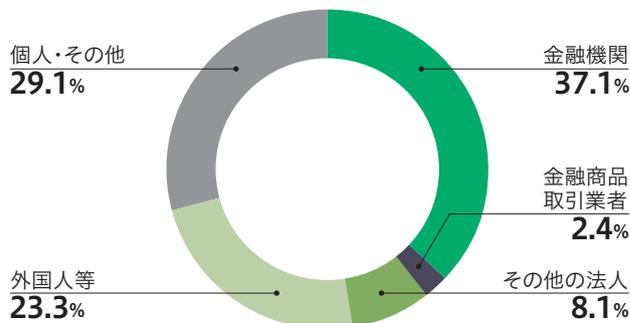
	単位:百万円					増減率(%)
	2011	2012	2013	2014	2015	2015 VS 2014
売上高						
第1四半期	¥ 9,689	¥ 12,961	¥ 12,064	¥ 14,960	¥ 17,168	14.8
第2四半期	9,304	13,924	14,638	16,913	16,994	0.5
第3四半期	10,208	11,844	14,569	17,930	21,950	22.4
第4四半期	11,786	13,510	16,541	19,789	20,782	5.0
計	¥ 40,989	¥ 52,240	¥ 57,812	¥ 69,594	¥ 76,897	10.5
営業利益						
第1四半期	¥ 545	¥ 603	¥ 854	¥ 1,522	¥ 1,815	19.2
第2四半期	58	511	1,215	1,603	1,814	13.1
第3四半期	453	712	989	1,667	2,535	52.1
第4四半期	409	398	702	1,526	1,696	11.2
計	¥ 1,466	¥ 2,225	¥ 3,760	¥ 6,320	¥ 7,863	24.4

※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おります

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	73,647,321株
自己株式数	12,024,268株*
単元株式数	100株
株主数	6,994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)導入に伴い、
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3,395,600株を含めた数値です。

所有者別株式分布状況



大株主の状況

株主名	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	5.43
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	3,415	4.64
資産管理サービス信託銀行株式会社(信託E口)	3,395	4.61
日本生命保険相互会社	2,533	3.44
明治安田生命保険相互会社	2,516	3.42
株式会社みずほ銀行	2,179	2.96
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	1,799	2.44
RBC ISB A/C DUB NON RESIDENT - TREATY RATE	1,450	1.97
CMBL S.A. RE MUTUAL FUNDS	1,446	1.96
会田仁一	1,433	1.95

株価と出来高の推移



会社概要

会社名 アイダエンジニアリング株式会社
創業 1917年(大正6年)3月
設立 1937年(昭和12年)3月25日
資本金 78億31百万円
決算期 3月31日
従業員数 725名(連結1,818名)
本店所在地 〒252-5181
 神奈川県相模原市緑区大山町2-10
 TEL. 042-772-5231
 FAX. 042-772-5263

ウェブサイトのご紹介
 ウェブサイトでは、タイムリーな財務情報の発信など株主・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などお客さま向けの情報のほか、アイダに初めて興味を持っていた方に向けた情報も充実させています。
www.aida.co.jp

グループ会社 **株式会社アクセス**
 〒924-0821
 石川県白山市木津町1080
 TEL. 076-274-8200
 FAX. 076-274-8210

株式会社エービーシー
 〒252-0146
 神奈川県相模原市緑区大山町2-10
 TEL. 042-779-4810
(中古機事業部)
 〒252-0134
 神奈川県相模原市緑区下九沢1662
 TEL. 042-771-2171
 FAX. 042-771-2177

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ヵ月後には復旧、操業再開
 1955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 本社および亀戸工場を相模原に移転・統合
 1967年 世界最大級(当時)の2,500トントランスファープレス完成
 1968年 国産初の工業用ロボット“オートハンド”を完成
 1970年 社名をアイダエンジニアリング株式会社に変更
 1971年 東京証券取引所市場第1部に昇格
 1972年 米国に現地法人設立
 1974年 津久井工場新設(現・相模原市)
 1985年 東京証券取引所信用銘柄に選定
 カナダに現地法人設立
 1989年 シンガポールに現地法人設立
 1992年 株式会社アクセス(石川県)設立
 株式会社エービーシー(相模原市)設立
 1993年 香港に現地法人設立
 1995年 米国、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
 1999年 ISO9001取得
 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 2,300トンの大型サーボプレス機(世界最大級)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



海外拠点

米州地区

- 1 AIDA AMERICA CORP.(アメリカ)
- 2 AIDA CANADA, INC.(カナダ)
- 3 AIDA ENGINEERING DE MEXICO, S. DE R. L. DE C.V.(メキシコ)
- 4 AIDA do BRASIL Comércio de Máquinas Ltda.(ブラジル)

欧州地区

- 5 AIDA S.r.l.(イタリア)
- 6 AIDA Germany GmbH(ドイツ)
- 7 AIDA S.r.l. UK Branch(イギリス)
- 8 AIDA S.r.l. CZECH Branch(チェコ)
- 9 OOO AIDA(ロシア)

アフリカ地区

- 10 AIDA Maroc Sarl(モロッコ)

中国地区

- 11 AIDA HONG KONG, LTD.(香港)
- 12 AIDA PRESS MACHINERY SYSTEMS CO., LTD.(南通)
- 13 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD.(上海)
- 14 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD. TIANJIN OFFICE(天津)
- 15 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD. SHENZHEN BRANCH(深圳)
- 16 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD. GUANGZHOU BRANCH(広州)
- 17 AIDA ENGINEERING CHINA CO., LTD. WUHAN OFFICE(武漢)

アジア地区

- 18 AIDA GREATER ASIA PTE. LTD.(シンガポール)
- 19 AIDA ENGINEERING (M) SDN. BHD.(マレーシア)
- 20 AIDA ENGINEERING (M) SDN. BHD. Shah Alam Branch(マレーシア)
- 21 AIDA MANUFACTURING (ASIA) SDN. BHD.(マレーシア)
- 22 AIDA (THAILAND) CO., LTD.(タイ)
- 23 PT. AIDA INDONESIA(インドネシア)
- 24 AIDA INDIA PVT. LTD.(インド)
- 25 AIDA VIETNAM CO., LTD.(ベトナム)
- 26 AIDA GREATER ASIA PHILIPPINES, INC.(フィリピン)

国内拠点

27 本社

〒252-5181 神奈川県相模原市緑区大山町2-10
TEL. 042-772-5231

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

〒252-5191 神奈川県相模原市緑区根小屋1752-7
TEL. 042-784-5517

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

〒812-0042 福岡県福岡市博多区豊1-8-20 F・Kビル
TEL. 092-411-8148



1 AIDA AMERICA CORP. (アメリカ)



5 AIDA S.r.l.(イタリア)



12 AIDA PRESS MACHINERY SYSTEMS CO., LTD.(中国)



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



27 本社(日本)



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



UD FONT
by MORISAWA
見やすいユニバーサルデザイン
フォントを採用しています。