

統合レポート 2024





二村昭二（創業者） 著

放電精密加工研究所は、社是「善」を掲げています。

ものづくりを通じて
お客様の発展に貢献してこそ、当社の発展がある

これこそが、放電精密加工研究所の不変の精神として
絶えることなく引き継いできた私たちの原動力です。

お客様の「カタチにしたい」を実現する。
この信念のもと、これからも新しいカタチをつくり続けます。

みんなの「知らない」をカタチにする

目次 / 編集方針	02
企業価値の源泉:価値創造プロセス	03-04
技術と事業分野の発展 / 高度な加工技術力が多岐にわたる分野で活躍	05-06
強み・優位性	07-08
社長メッセージ	09-10
特徴	11-14
成長戦略	
長期ビジョン	15-16
中期経営計画2027の戦略	17-18
サステナビリティ	19-20
事業による社会への価値創出	
環境負荷の低減を目指して	21-22
社会課題解決への貢献	23-24
企業価値を支える体制	
コンプライアンス	25
サプライチェーン管理	26
コーポレート・ガバナンス	27-28
役員一覧	29
社外取締役メッセージ	30
財務ハイライト	31-32
コーポレートデータ	33-34

編集方針

報告対象期間

データの収集範囲

参考にしたガイドライン

発行年月

将来に関する予測・予想・計画について

本報告書は、当社事業の持続可能な成長に向けた取り組みを、事業戦略、持続可能性の取り組みなど、多岐にわたる視点から、統合的に報告することを目指したものです。

主な部分： 当社の事業年度は毎年3月～翌年2月であり、本報告書では主に当社の第63期（2023年3月1日～2024年2月29日）を対象としています。一部、当該年度以外の情報も含みます。

環境に関する部分： 国などへの報告対象期間（毎年4月～翌年3月）に合わせています。本年度の報告書では、最新のデータは、第63期（2023年3月1日～2024年2月29日）と重なる2023年4月1日～2024年3月31日を対象としています。一部、当該期間以外の情報も含みます。

コーポレート・ガバナンスに関する部分： 主に当社の第63期（2023年3月1日～2024年2月29日）を対象としています。一部、2024年5月末時点の情報を含みます。

主な部分： 連結決算対象の範囲。
環境に関する部分： 本社、厚木、大和、横浜、成田、名古屋、小牧、春日井、岡山、若狭の各事業所および工場。事業所等が統廃合などされた場合も、新事業所等においても旧事業所等の事業とデータが引き継がれており、データ収集対象の事業の範囲は変更ありません。

国連「持続可能な開発目標（SDGs）」
国際統合報告評議会（IIRC）「国際統合報告フレームワーク」
環境省「環境報告ガイドライン（2018年版）」
環境省「温室効果ガス総排出量算定方法ガイドラインVer.1.0（平成29年）」
環境省「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアルVer.4.7（令和3年）」
環境省「電気事業者別排出係数（特定排出者の温室効果ガス排出量算定用）」

2024年8月

本報告書に記載されている将来予測は、記述した時点で入手できた情報に基づいて作成したもので、事業環境の変化などによって、結果や事象が予測とは異なったものとなる可能性があります。読者の皆様には、これらをご承知いただくようお願い申し上げます。

当社はものづくり企業として幅広い産業に部品製造や金型製造、さらにプレス機を中心とした機械装置等を提供しています。事業活動を通じて、社会の発展に貢献する独自の技術力を活かした製品・サービスの開発に挑戦しています。



技術と事業分野の発展

1961年に放電加工技術の提供で創業以来、様々な加工技術を開発し、お客様の研究開発の実用化に貢献してきました。いずれも特化技術を主体とし、優位性を構築してきました。

1961年放電精密加工研究所を設立し、当時日本に登場したばかりの放電加工技術を中心とした技術で受託加工事業を開始しました。放電加工とは、刃物では加工が困難な硬度の高い金属材料を、電気エネルギーで高精度に加工する技術です。この技術を軸に技術領域を拡大し、参入する事業領域を拡大してきました。

1963年にはアルミ押出用金型で住宅分野に参入しました。1964年には金属部品の受託加工を拡大し、航空・宇宙分野に参入しました。1973年にはセラミックスハニカム押出用金型で交通・輸送分野に参入しました。

1981年に、米国より「SermeTel®coating*」という表面処理技術を導入したことで、1985年にはガスタービン部品

の製造開始でエネルギー分野に参入しました。

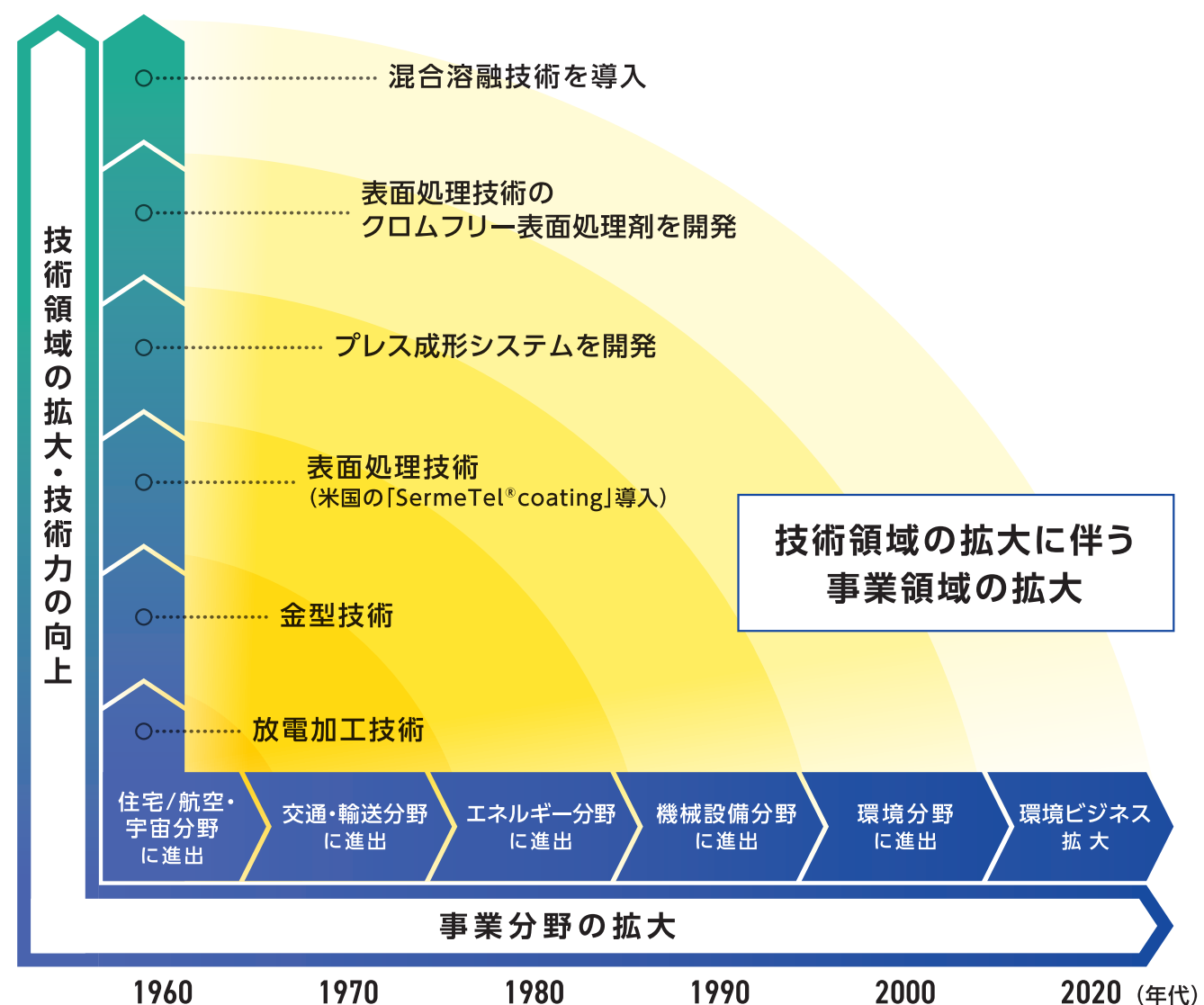
1991年には、プレス成形システムを開発して機械設備分野に参入し、その後プレス機製造販売を本格化。2002年には独自の高精度デジタルサーボプレス機「ZENFormer」（ゼンフォーマー）を開発しました。

2005年には、環境に配慮した自社開発のクロムフリー表面処理剤の製造販売で、環境分野に参入しました。

2021年には、混合溶融技術を導入し、資源循環型社会の構築に資することを目指し、環境ビジネス拡大に着手しました。

当社技術は、いずれも特化技術を主体としており、これによって、優位性を構築してきました。

* SermeTel®coatingは米国Praxair Surface Technologies Inc.社の登録商標です。



高度な加工技術力が多岐にわたる分野で活躍

『みんなの「知らない」をカタチにする』：
高度な技術を活用してお客様の研究開発を実用化するプロセスを開発しています。

お客様の研究開発を実用化すること貢献

世の中でどんなに素晴らしい研究開発がされても、実用化されなければ社会の役に立ちません。当社は特殊加工技術など、高度な技術力を保有し、それを活かして、お客様の研究開発を最終製品化につなげる実用化プロセスを開発しています。具体的には、放電加工を含む特殊金属

の加工技術による部品製造や金型製造、さらにプレス機を中心とした機械装置の製造など、ものづくり企業として、幅広い産業に創造的な発想と技術で、人と社会のために必要なカタチを提供しています。

3つの事業セグメントを通じて多様な分野で活躍

放電加工・表面処理セグメント

放電加工とは、金属を加工する方法の一つです。刃物で金属を加工する一般的な方法に対し、放電加工は電気エネルギーによって金属を加工します。

当社はこの技術を主体に、表面処理技術などの特殊金属部品を加工するための様々な技術を保っています。当セグメントの技術は、航空・宇宙、交通・輸送、エネルギー、環境の分野で活用されています。



航空・宇宙分野



エネルギー分野



環境分野



交通・輸送分野

金型セグメント

当社は、独自の一貫生産ラインで押出用金型の製造を手がけ、現在では業界トップの金型供給を実現しています。アルミ押出用金型は住宅、セラミックスハニカム押出用金型は交通・輸送分野で活用されています。



住宅分野



交通・輸送分野

機械装置等セグメント

当社のプレス機「ZENFormer」シリーズの開発・製造、また、プレス機による部品の量産加工やプレス金型の製造といった総合プレス事業を展開しています。これらは、交通・輸送分野をはじめ様々な分野で活用されています。



機械設備分野



交通・輸送分野

強み・優位性

高度な加工技術力と、ものづくりのプロセスを開発する工程開発力により、お客様の研究開発を実用化するための開発・設計から製造までの一貫生産による高付加価値の技術サービスを提供しています。これは国際的な認証や特許の取得につながり、強固な顧客基盤を形成しています。

コア・コンピタンス：加工技術力と工程開発力

当社のコア・コンピタンスは、高度な加工技術力と工程開発力です。放電加工という祖業から多様な技術分野に進出し、高度化させ、高度な加工技術を数多く保有しています。さらに、ニーズによって組み合わせることで、お客様

が行っている研究開発を実用化するための工程を開発する力を構築しています。

これにより、開発・設計から製造までの一貫生産による高付加価値の技術サービスを提供しています。



多くの国際的な認証や特許で優位性を確立

高度な加工技術力と工程開発力は、国際的な認証や特許の取得につながり、当社の優位性を確立しています。

国際的な認証取得

当社の特徴として、高度な安全技術を要求される航空機エンジン部品製造において、国際基準に照らした認証・証明を数多く保有し、また、高度な品質管理体制も整備しています。これにより参入障壁の高い市場で主要サプライヤーとして部品の安定供給に寄与し、優位性を確立しています。

航空・宇宙分野

- 国際品質マネジメント認証 ISO9001
- 国際宇宙専用規格 JISQ9100
- NADCAP認証 CT/NM/CP/NDT/WLD/HT
- 非破壊技術認証 NAS410/EN4179

知的財産

当社事業の各分野で、重要な経営資源である知的財産を下記の通り保有し、事業上優位となる特許を国内38件、海外56件(件数×国数)保有しています(2024年2月現在)。

エネルギー分野

- ガスタービン部品の工法に関する特許
- 遠心圧縮機部品の工法に関する特許

交通・輸送分野

- セラミックスハニカム押出用金型の工法に関する特許

環境分野

- 自社開発したクロムフリー表面処理剤に関する特許

機械設備分野

- 自社開発したプレス機による成形に関する特許

日本を代表する企業様と強固な信頼関係を構築

当社の強みである加工技術力と工程開発力を背景に、数多くの認証や特許を取得したことで、日本を代表する企業様を中心に強固な信頼関係を築いています。

高度な技術が形成する強固な顧客基盤

放電加工・表面処理	金型	機械装置等
 環境分野 / エネルギー分野	 交通・輸送分野	 機械設備分野
 航空・宇宙分野	 住宅分野	 交通・輸送分野
(株)IHI、川崎重工(株)、三菱重工(株)、 (株)荏原エリオット、 三菱重工航空エンジン(株) など	(株)LIXIL、(株)UACJ、日本ガイシ(株)、 MAアルミニウム(株) など	NOK(株)、ジェコー(株)、(株)デンソー、 トヨタ自動車(株)、本田技研工業(株) など

新中期経営計画の次世代を見据えた戦略を実践し、 サステナブル社会の実現に必要とされる ものづくり企業としての存在意義を追求してまいります。

HSKのこれまでと現在

様々な産業分野で事業展開

当社は、放電加工を含む特殊な金属加工技術による部品製造や金型製造、さらにプレス機を中心とした機械装置の製造販売など、ものづくり企業として創造的な発想と技術で、幅広いビジネスを展開しています。事業分野は、エネルギー、航空・宇宙、交通・輸送、住宅、機械設備、環境など多岐にわたり、国内大手企業を中心とする多くのお客様にとって、なくてはならないパートナーとしての地位を確立しています。

独創技術でお客様の課題を解決

1961年の創業以来当社は、社会とお客様がその時代に求める「ものづくり」に対し、「お客様の発展に貢献してこそ、当社の発展がある」という信念のもとに、たゆまぬ研究開発を続け、加工技術力と工程開発力を培ってきました。これらが当社の競合優位性であり、持続的成長への原動力だと捉えています。

第63期(2024年2月期)の連結業績： 航空機エンジン部品の需要回復による収益改善、 コスト削減、採算重視が奏功し、黒字転換

第63期(2024年2月期)の連結業績は、対前期比で増収増益、黒字転換となりました。

増収要因としては、コロナ禍で低迷していた航空旅客需要の回復や、防衛関連需要の増加により、航空機エンジン部品の受注が伸長したことがあげられます。また、世界の電力需要の増加、中国での天然ガス利用推進による石炭火力から天然ガス火力発電への切り替え需要、再生可能エネルギーの不安定な稼働を補うバックアップ電源としての天然ガス火力発電需要の増加から、ガスタービン部品の受注が伸長しました。

さらに、利益の確保を最優先して、コスト削減、受注選別や価格改定を含めた採算重視の営業活動により、増益となり、黒字転換しました。

しかしながら、交通・輸送分野の、需要変化や、資材費・エネルギー費の高騰に伴う外部購入費の上昇への対応などが遅れたことにより、2021年4月に発表した中期経営計画の数値目標には未達となりました。

社長就任から1年の取り組みと 中期経営計画2024の振り返り： 収益改善を最大のミッションとして取り組み、 方向転換に成功

収益可視化システムの導入で採算重視を徹底し黒字化に大きく貢献、収益改善努力は今後も継続する

社長就任時に最大のミッションを収益改善と認識し、利益確保に注力してきました。デジタル技術を導入して、販売・購買・人員の稼働状況を可視化し、不採算案件を浮き彫りにしました。当社の製品は年間3万アイテムにも及び、長期受注アイテムもあります。新システムの導入により長期受注アイテムの中にも不採算案件が見つかり、その取扱いを是正しました。受注選別や価格改定も進めました。これが黒字転換に大きく貢献し、社員の利益に対する意識向上も見られます。しかし端緒についたばかりで、今後も継続する必要性を認識しています。

社内に横串を通す本部制への移行を開始

また、2024年2月期には、従来の事業部制による縦割りの解消のために全社に横串を通す本部制への移行を進め、技術・営業本部、購買・調達本部、海外戦略部を設置し、これにより全社最適の観点で改革を推進する体制を整えました。

将来のための研究開発費は増額

2024年2月期はコスト削減を徹底したものの、将来の成長に必要なものまで削減したわけではありません。将来を見据えて製造現場の効率化とものづくりの改革を進めており、それに係る開発案件に資金を投入しました。この費用は投資と考えており、将来の収益につなげていきます。

前中期経営計画の最終年度で方向転換に成功

2024年2月に終了した中期経営計画2024においては、最終年度の2024年2月期において、航空機エンジン部品の黒字化、ガスタービン部品の拡大、サプライヤーとの連携による防衛装備品の拡大の方向性が見えてきた点については、成果が上がり、将来への好材料といえます。

また、本部制に向けた組織構築、新人事制度の構築、各種委員会設置などの内部体制改革も進展したと考えています。さらに、経費管理強化、低採算案件の削減などによるコスト削減の取り組みも奏功し、まずは方向転換に成功したと考えています。

中期経営計画2027： 100年企業を目指した長期ビジョンを実現するための 基礎を固める

長期的な視点で、経営基盤の強化、次世代に向けたものづくり技術の構築に努める

このたびスタートした中期経営計画2027(2025年2月期～2027年2月期)は、次の中期経営計画2030(2028年2月期～2030年2月期)の計画や、長期ビジョンを踏まえて策定しました。長期的には、サステナブル社会に必要なものづくり技術を提供し続けて100年企業を目指し、中期経営計画2027で、経営基盤の強化、次世代に向けたものづくり技術の構築に注力します。

次世代に向けたものづくり技術の構築に向けた主要なテーマはカーボンニュートラルとデジタル技術です。これらの分野での新規事業拡大に向けて、まずは既存事業の回復、拡大に努めます。新規事業のベースとなるものは既存技術であり、その応用や進化が、発展のカギとなります。

航空機エンジン部品とガスタービン部品の回復： 三菱重工株式会社との資本業務提携で成長を加速

航空旅客需要の回復や、カーボンニュートラル実現に向けた水素・アンモニア焚きガスタービンへの期待の高まりに伴い、当社の航空機エンジン部品、ガスタービン部品への需要が高まっています。また、国の安全保障強化の方針を受け、当社の様々な加工技術やノウハウへの需要も高まっています。これらの分野の増産要請を従来からの主要顧客である三菱重工から受けました。この要請を機会に、当社は、同社との資本業務提携契約を2024年1月に締結し、同社を割当先とした新株式発行を2月に実施しました。これにより、事業基盤の強化と、財務基盤の強化を両立させ、生産能力拡大、収益力強化への基盤ができました。

新規事業の水素分野では当社の総力を発揮

新規事業のベースになるのは既存技術の総動員です。産業界のカーボンニュートラル実現に向けた動きの中で、CO₂の排出を抑える新たなエネルギー源として水素の製造方法が研究されています。もっとも環境にやさしい製造方法は再生可能エネルギーを利用し、水を電気分解して作るものです。当社はこのエネルギーを蓄電する大型電池部品の製造に関わり、水素発生装置の核となる部品には当社のサーボプレス機が活用され、製造された水素の運搬に必要な圧縮ないし液化技術に当社の遠心圧縮機部品の製造技術が活用されております。そして、この水素を利用して走る燃料電池車の発電部の金属セパレータの製造にも当社のサーボプレス機が活用されております。このように既存技術を駆使することで新規事業を開拓しています。

今後の見通し： 事業戦略の方向性を再定義し長期の視点で取り組む、 投資資金の本格的な回収は中期経営計画2027の最終年度以降と予想

事業戦略の方向性を再定義

6つの事業分野の注力方針を以下の3つに分けて再定義し、長期的な視点で着実に成長への基盤を構築していきます。

①収益の下支えの事業として位置づけ：
住宅分野

②中・長期的な視野で取り組む重点事業として位置づけ：
エネルギー分野、航空・宇宙分野

③長期的な視野で取り組む事業として位置づけ：
交通・輸送分野、機械設備分野、環境分野

本格的な回収は中期経営計画2027の最終年度以降

中期経営計画2027の最初の2年はガスタービン部品の設備投資の時期と重なるため、2024年2月期で行ってきた採算を意識した受注及び経費管理をより一層強化し、収益性の向上を推進します。投資資金の本格的な回収は3年目である最終年度ごろからできると予想しています。

また、新規事業については、当社の数多くの既存技術を結集し、さらに高度化させることで、発展させていくことが可能と考えています。すでに数多くの開発技術に協力しており、技術開発・革新をもって社会実装への貢献を目指してまいります。なお、これらが本格的に業績に寄与するのは、中期経営計画2030からと考えています。

安定的、継続的な利益還元

当社は長期的な視野に立ち、堅実な成長を目指すとともに、株主の皆様には、安定的かつ継続的な利益還元に努め、2025年2月期の年間配当は7円を予想しています。

金属加工で培った強みを活かして、独立した存在 意義のある会社として、100年企業を目指し、さら なる成長に取り組む

当社は2024年2月、三菱重工との資本業務提携による資本増強で、同社の関連会社となりました。しかし、当社は創業以来60年以上の歴史の中で、ものづくり技術を積み上げ、あらゆる加工技術をそろえる金属加工技術のプロフェッショナルとして、多くの顧客企業から信頼を獲得しています。

加工技術力と工程開発力という強みをベースに、今後も独立した存在意義のある会社として、サステナブル社会に必要なものづくり技術を提供し続けて100年企業を目指し、さらなる成長に取り組んでいきます。

株主・投資家の皆様には、今後も、ご支援を賜りますようお願い申し上げます。



代表取締役社長
村田 力

特 徴

60年以上の歴史で、放電加工・表面処理、金型、機械装置等の3つの事業で技術を培い、航空・宇宙、交通・輸送、環境、エネルギー、住宅、機械設備の6つの分野で力を発揮しています。

事業分野の特徴

エネルギー分野

天然ガス発電所で使用されるガスタービンや蒸気タービンの部品の一貫生産、プラントの遠心圧縮機部品の一貫生産をしています。

航空・宇宙分野

航空機エンジン部品の一貫生産を中心に、航空宇宙関連部品の放電加工・表面処理による受託加工などを担っています。

交通・輸送分野

乗用車、トラック、鉄道、船舶などの部品や精密金型を製造しています。当社技術が集大成している分野です。

住宅分野

多くの住宅やオフィスビルで使用されているアルミ部材製造用の精密金型を製造しています。

機械設備分野

独自の高精度デジタルサーボプレス機で、様々な分野の製品づくりに貢献しています。

環境分野

設備の長寿命化に貢献し、かつ有害なクロムを含まない表面処理剤「ZECCOAT*」(ゼックコート)を製造しています。また、混合熔融技術を活かし、バイオマス素材高配合プラスチックを製造しています。

* ZECCOATは株式会社放電精密加工研究所の登録商標です。

特化技術、特殊工程を担当できる知識・経験によって、各事業分野で際立つ特徴を発揮しています。

エネルギー分野

天然ガス発電所で利用されるガスタービンや蒸気タービンの一貫生産による部品供給と、プラントの遠心圧縮機部品の提供から社会に必要なエネルギーを支えています。



■ 発電所の心臓部を担う高度な部品を製造 ■ エネルギー業界に必要な部品サプライヤー

1980年代に火力発電所の心臓部ともいえるガスタービンの部品製造に進出したことから、現在では、部品そのものを供給できるだけの要素技術を備え、様々なソリューションを提供しています。

ガスタービン部品は高温下の厳しい環境で稼働する製品です。当社では部品寿命を延ばすため、長孔加工を実現する電解加工機の開発や、摩耗、酸化、腐食といった課題に対し、SermeTel® coatingを米国から導入するなど、様々な技術を蓄積・高度化してきました。また、サプライチェーンの構築にも成功したことで、部品製造の一貫生産を実現するガスタービン部品サプライヤーとして幅広いソリューションを提供しています。

今後も技術と生産体制を一層グレードアップしていくことで、お客様のニーズに応え、高品質でコスト効率の高い製品を提供し、社会に必要なエネルギーの供給に貢献していきます。



ガスタービン部品



画像提供：三菱重工業㈱

天然ガス発電所などで電力を生み出すために必要なガスタービンに、当社で製造している部品が組み込まれています。

遠心圧縮機部品



プラントなどでガスを圧縮する設備には、当社で製造している部品が組み込まれています。

蒸気タービン部品



発電所で電力を生み出すために必要な蒸気タービンに、当社で製造している部品が組み込まれています。

航空・宇宙分野

航空機エンジン部品の一貫生産を中心に、航空・宇宙関連部品の放電加工等による受託加工などを担っています。



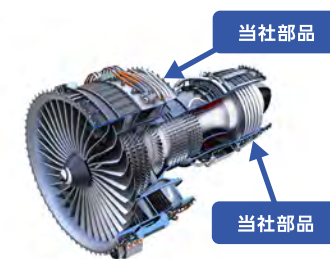
■ 放電加工や表面処理、非破壊検査など特殊工程を中心とした技術を集約し、航空・宇宙産業の部品供給安定化に貢献

航空・宇宙分野は、高度な安全性を保证するための生産体制構築、国際認証取得のための品質保証体制の構築、人材育成に、莫大な先行投資が必要で、体制構築にも年数がかかるため、新規参入が難しい分野です。

1970年代から徐々に航空機エンジン部品の放電加工による受託加工に進出し、その後も表面処理や熱処理、溶射や非破壊検査など特殊工程技術を取得し、航空・宇宙部品を拡大。様々な技術を蓄積、高度化して、2014年より、単一工程の受託加工から航空機エンジン部品の製造を担っています。

■ 日本国内部品メーカーでは特殊工程認証の取得数は業界随一であり、特殊工程を活かした部品の一貫生産を担当

当社では、民間航空機エンジンの低圧タービン・ブレードと圧縮機・燃焼器部品を製造しています。従来の受託加工で培ってきたノウハウと品質保証体制、国際認証を取得



した特殊工程による一貫生産体制を構築しています。また、航空機エンジンの部品メンテナンスには欠かせない洗浄工程を取得、溶射、溶接などの多様な加工技術を活かし、多くのお客様に提供しています。

■ 航空・宇宙産業に関わるサプライヤー集団の技術を結集

当社で培ってきた一貫生産体制からさらに発展させ、数多くの航空・宇宙産業を担ってきたサプライヤーと連携して、航空・宇宙部品ネットワーク「APNetサービス」を2020年に構築しました。これによって、部品調達における材料調達から製造、品質保証に至る一貫生産・供給体制で確かな品質とパフォーマンスを提供し、安定供給に貢献しています。



交通・輸送分野

乗用車、トラック、鉄道、船舶などの部品や精密金型の製造を担っています。当社技術が集大成している分野です。



創業以来の技術の集大成が交通・輸送分野

当社は、放電加工技術で創業後、表面処理技術、金型製造技術、機械装置製造技術を駆使し、蓄積したノウハウから最適なソリューションを提供することで、部品の供給から金型提供まで、交通・輸送分野で様々な製品・技術を提供しています。



試作・製品化・量産までをサポート

当社が製造する製品は、乗用車、トラック、鉄道など、それぞれの内部の複数の部品で活用されています。加工技術を駆使した部品や耐熱性に特化した表面処理技術を活用した部品、また、当社独自の金型技術を駆使した製品が採用されています。さらに、電装部品やこれから本格的に普及する燃料電池車などのセパレーターなどには高精度なプレス技術が活かされています。

住宅分野

多くの住宅やオフィスビルで使用されているサッシや建材などに利用されるアルミなどの部材は当社の金型製造技術が活躍しています。



住宅やオフィスを支える部材に必要な金型を提供

住宅、マンション、オフィスビルなどには、アルミ製品などの部材が多く使用されています。これらを大量に製造するために、当社の金型技術が活躍しています。創業直後の1963年からアルミ押出用金型の製造を開始し、お客様の新たな製品の開発を実現することで知識・経験を蓄積してきました。これにより当社の技術は、より一層複雑化した金型に対応できるようになり、産業分野へと事業領域を拡大してきました。



お客様のご要望に合わせた高精度金型開発・製造を支援

当社の金型製造技術の特徴は、住宅業界のみならず産業界などからも求められる金型を一貫して製造する技術です。注文に応じて、材料の特性の解析をはじめ、設計、材料調達、製造、そして、メンテナンスまでのトータルソリューションサービスを提供しており、業界での優位性を確立しています。また、品質・形状を一定に保ち製品のばらつきを抑えるために、3次元データを駆使した独自の製造システムを開発し、高精度・高品質な金型製品をお客様に安定供給しています。



機械設備分野

当社オリジナルの世界最高精度のデジタルサーボプレス機で、様々な分野の製品づくりに貢献しています。



独自のプレス成形ノウハウでものづくりに新たな可能性を提供

当社はプレス機の製造販売、プレス機による部品の量産加工、プレス金型の製造といった3つの事業からなる総合プレス事業を展開し、幅広いプレス加工のニーズに対応しています。

圧倒的な高精度成形をコンセプトに開発した当社のプレス機「ZENFormer」と当事業で蓄積した量産技術・知識・経験によって、これまでにない工法を開発し、ものづくりに新たな可能性を提供しています。



「ZENFormer」は、主に自動車業界で採用されており、最近では水素で動く燃料電池車（FCV）の燃料電池部品セパレーターの成形や、液晶などに使用される極薄フィルムの加工などにおいて力を発揮しています。

プレス機のシェアリングサービスを通じて、新素材や試作・開発品をサポート

大和事業所（神奈川県大和市）では、「ZENFormer」の各シリーズをそろえ、それらの装置を一定期間利用できるシェアリングサービスを通じて、研究ラボとしても活用していただいています。高精度なもののづくりを可能とする同シリーズを活用していただくことで、新素材の開発や試作を共同で行っています。また、大学や研究機関などには当社で実施したデータを提供するなど次世代もののづくりをサポートしています。



環境分野

有害なクロムを全く含まない防錆表面処理剤「ZECCOAT」、またプラスチック素材にバイオマス素材を高充填、高分散する特殊技術は、持続可能な社会の構築に向けた課題の解決に貢献しています。



有害クロムを含まない防錆表面処理剤「ZECCOAT」は強まる環境規制に対応、各種製品の長寿命化に寄与

当社が独自開発した人体に悪影響を与えない防錆表面処理剤「ZECCOAT」は、有害なクロムを全く含まない環境に優しい表面処理剤です。金属製品を錆から守る効果があり、特に海沿いなどの塩害地域で威力を発揮することが認められており、各種締結部品や、太陽光発電パネルの架台等に適用実績を拡大中です。世界的に環境への意識が高まり、規制が強まる中、「ZECCOAT」は各種製品の長寿命化を実現することで環境負荷低減にも貢献しています。



化石由来のプラスチック削減問題の解決に向けて、独自のサーキュラーエコノミーを推進

化石由来のプラスチック使用量削減、廃棄プラスチックの海外輸出、海洋汚染プラスチック等の環境問題解決に向けて社会的要請が高まる中、当社は従来焼却や埋め立てる以外に処理する方法が無かった難処理プラスチック材の再利用に向け、保有する混合溶融機を用いて材料の再資源化を実現しました。また間伐材等由来の大鋸屑等を再生プラスチック材に高充填、高分散し、さまざまな成形が可能となる各種バイオマスコンボジット材の提供も可能にしました。今後も資源循環社会の構築に向けて一層の貢献を目指してまいります。



中期経営計画2024の振り返り

外部環境

中期経営計画2024(2022年2月期～2024年2月期)は事業再構築期間と位置づけ、組織改革や収益性の向上など今後の事業展開のための土台づくりを進めてまいりましたが、この3年間は、新型コロナウイルスに続き、ウクライナ情勢に起因する物価高の影響も受けるなど、当社を取り巻く環境は非常に厳しいものでした。

取り組み

中期経営計画2024においては、「次世代に向けた再構築」をスローガンに、以下の内部の改革を進めてきました。

① 新たな経営体制の構築を推進

- 事業部制から本部制への移行
- 拠点の集約

② 収益構造と財務体質の改善へ着手

- 購買管理強化(一括購入)
- 固定費抑制
- 低採算案件削減(収益可視化システムの導入により不採算案件や低採算案件を抽出、受注選別や価格改定)

③ 人事組織改革プロジェクトを始動

- 社員の能力開発と若手を育成する新しい人事制度を制定

④ 三菱重工との資本業務提携契約を締結

- 増産に着実に対応できる長期的な戦略パートナーシップを構築し連携を強化

成果

2023年2月期以降、電力料金や購入品の価格上昇などへの対応が遅れ、当初の目標として掲げていた数値には大きく届かない結果となりましたが、これらの改革によって最終年度の2024年2月期においては、黒字転換に成功し、利益創出のための取り組みの道筋ができました。

課題

中期経営計画2024の最終年度は黒字転換も、計画が未達だったことが象徴しているように、改革は端緒についたばかりであり、今後も、本社機能を強化した本部制で内部体制を一層強化していく予定です。そして、収益を創出する構造への転換、技術力・提案力の向上に努めていきます。

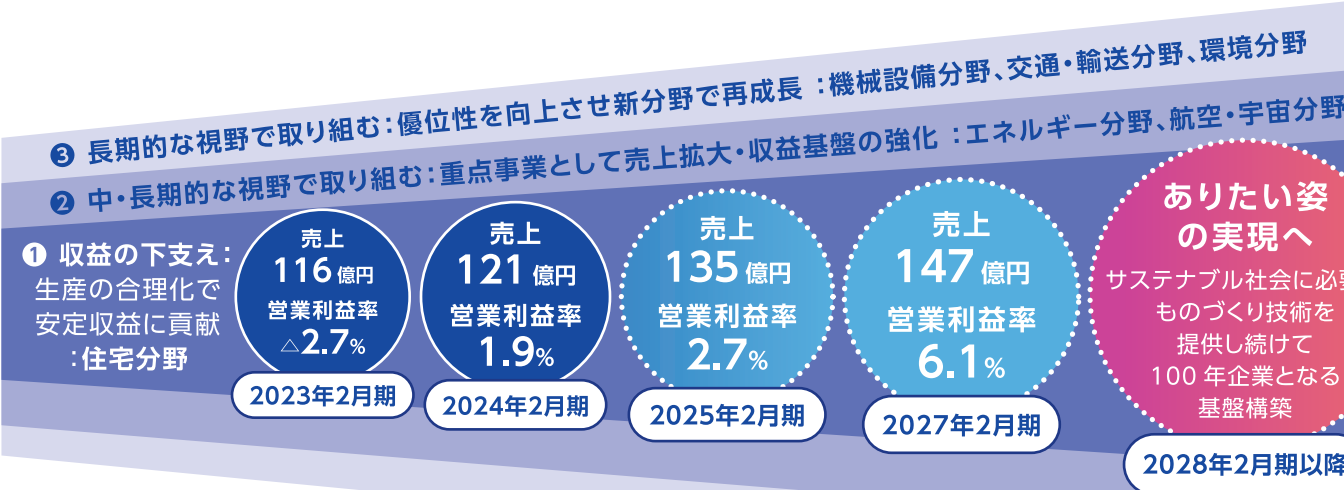
長期ビジョンにおける中期経営計画の位置づけ

中期経営計画2027の位置づけ

このたびスタートした中期経営計画2027(2025年2月期～2027年2月期)の策定にあたっては、短期志向ではなく、さらに次の中期経営計画2030(2028年2月期～2030年2月期)の計画も視野に入れながら目標数値を定めました。中期経営計画2027は、長期ビジョンを達成するための次の成長ステージを見据えた基礎固めの期間として位置づけています。中期経営計画2024で行った改革を一層推進し、外部環境に左右されない収益構造や財務体質を構築します。また、次世代に向けたものづくり技術の構築に注力し、100年企業となるための基盤を構築してまいります。

事業戦略の方向性を再定義

6つの事業分野の注力方針を再定義し、長期的な視点で着実に成長への基盤を構築していきます。収益の下支えの事業として住宅分野を位置づけ、中・長期的な視野で取り組む重点事業としてエネルギー分野と航空・宇宙分野を位置づけ、長期的な視野で取り組む事業として機械設備分野と交通・輸送分野、環境分野を位置づけ、それぞれの課題を踏まえた戦略を実行していきます。



計画

中期経営計画2024「次世代に向けた再構築」：収益改善

中期経営計画2027「次の成長を見据えた基礎固め」：基盤強化と次世代に向けたものづくり技術の構築

長期(2028年2月期以降)成長期間：投資回収および新領域への取り組み加速

基盤

経営理念「お客様の発展に貢献してこそ、当社の発展がある」
当社の強み = 加工技術力 × 工程開発力

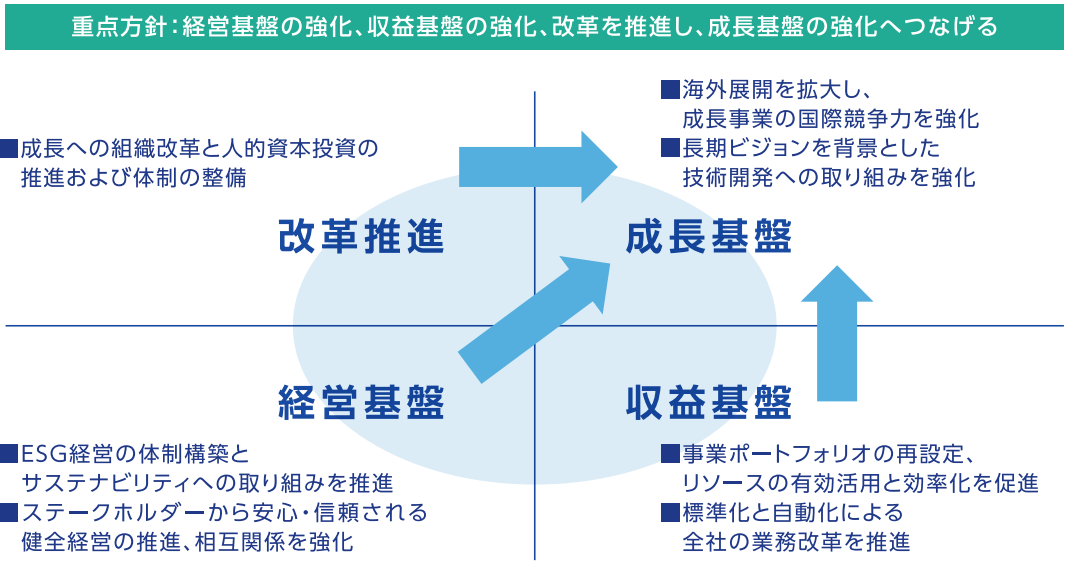
収益貢献の時期	事業戦略の方向性	当該分野	アイテム	機会(とリスク)の見込み
① 収益の下支え	生産の合理化で安定収益に貢献	住宅分野	アルミ押出用金型	大型再開発案件の建設需要(一方で中国経済低迷や国内少子化で不動産関連需要低迷リスクあり)
② 中・長期的な視野で取り組む	重点事業として売上拡大・収益基盤の強化	エネルギー分野	ガスタービン部品	燃料転換・再エネ需要を背景に天然ガス火力発電の需要継続、水素・アンモニアなどの新エネルギー発電開発需要
		航空・宇宙分野	航空機エンジン部品、航空宇宙関連部品、防衛装備品	コロナ禍からの航空エンジン需要回復、国の安全保障強化
③ 長期的な視野で取り組む	優位性を向上させ新分野で再成長	交通・輸送分野	セラミックスハニカム押出用金型、自動車関連プレス部品、自動車表面処理部品	現行の内燃機関車向けの排ガス規制(一方で中国経済の減速、電動化による既存部品への需要減少リスクあり)
		機械設備分野	デジタルサーボプレス機、プレス付帯設備	生産効率向上の補助金による需要喚起、半導体・自動車部品向け需要増
		環境分野	混合溶融技術	プラスチックの循環利用実現への期待の高まり、環境価値の追求

資本増強

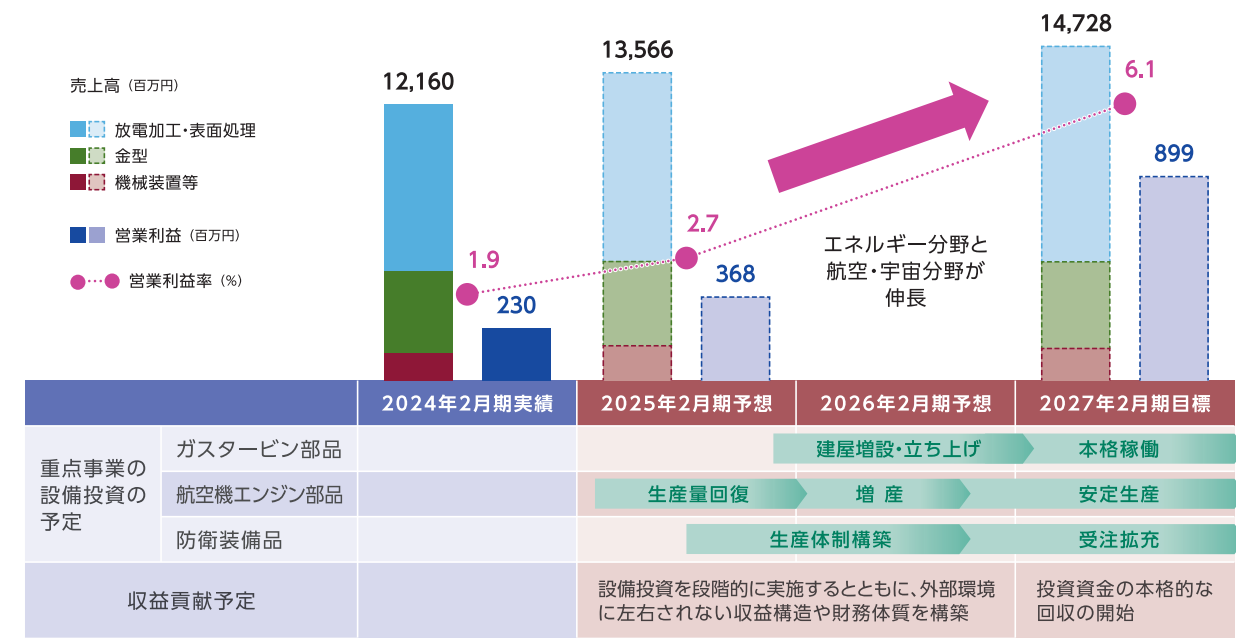
当社は、2024年1月三菱重工と資本業務提携契約を締結し、2月に同社を割当先とした第三者割当増資を実施しました。航空旅客需要の回復、天然ガス火力発電の需要増加、防衛関連需要の増加といった背景のもと、三菱重工から増産の打診を受けたことがきっかけです。増産に対応するには当社の設備の能力が不足しており、生産能力増強と財務基盤をより強固なものとするため、顧客企業である三菱重工への第三者割当増資による資金調達を選択しました。2025年2月期以降、増産のための設備投資を行い、中期経営計画2027の最終年度ごろから収益へ寄与し始める予定です。

重点方針

中期経営計画2027（2025年2月期～2027年2月期）の重点方針としては、経営基盤の強化、収益基盤の強化、改革推進、そして成長基盤の強化です。



中期経営計画2027の目標



中期経営計画2027では、組織改革や人的資本投資を推し進め、新たな成長を実現するための改革を推進してまいります。リソースの有効活用や業務改革による収益基盤の強化と並行して、海外展開や既存事業における技術課題や、新たなビジネスを視野に入れた技術開発など、成長基盤の構築を実践してまいります。

さらに、ESGを経営の根幹に据えて、ステークホルダーから安心・信頼される企業を目指してまいります。

なお、数値目標は、2027年2月期に、売上高147億28百万円、営業利益8億99百万円、営業利益率6.1%を目標としています。最初の2年はガスタービン部品などの設備投資の時期と重なるため、2024年2月期で行ってきた採算を意識した受注及び経費管理をより一層強化し、収益性の向上を推進します。業績には2年目より段階的に寄与し、本格的には3年目からと予想しています。

事業の取り組み

6つの事業分野の戦略を再定義し、着実に実行していきます。各分野の戦略は下記のとおりです。

収益の下支え	生産の合理化で安定収益に貢献	
住宅分野	■ アルミ押出用金型事業 ・国内は新工法による生産体制再整備で採算改善 ・海外関連会社は需要に見合った生産体制で業績へ寄与	
中・長期的な視野で取り組む	重点事業として売上拡大・収益基盤の強化	売上イメージ
エネルギー分野	■ ガスタービン部品 売上拡大 ・生産能力増強（生産ライン増設と再構築で生産性向上） ・海外の主要顧客との連携強化 ・メンテナンスサービスの拡大 収益基盤強化 ・既存製品と新規生産ライン立上げを両立させるため生産管理体制を強化	 中計2024 中計2027 2024年2月 2027年2月 1.3倍
航空・宇宙分野	■ 航空機エンジン部品 売上拡大 ・機体入替需要への対応（新規エンジン部品の本格生産） ・メンテナンスサービスの拡大 収益基盤強化 ・生産量増加への対応および価格改定の推進 ■ 防衛装備品 ・既存アイテムの需要増加への対応	 中計2024 中計2027 2024年2月 2027年2月 1.5倍
長期的な視野で取り組む	優位性を向上させ新分野で再成長	事業構造イメージ
交通・輸送分野	■ セラミックスハニカム押出用金型 ① 金型技術 ・長年蓄積したセラミックスハニカム押出用金型技術による工法提案でカーボンニュートラル対応製品の開発を顧客とともに推進 ・顧客の開発が量産ヘシフトする際は当社量産体制で対応 ② コーティング技術 ・蓄電池関連部品の表面処理	 新分野 【既存】交通・輸送分野 2020年 2024年
機械設備分野	■ プレス機およびプレス付帯設備事業 ・小型、中型機を主戦場としたマーケットの開拓 ・新たな素材に対応した最適な工法の開発 ・エンジニア力を活かした提案力の向上 ・遠隔支援システムを活用したメンテナンスサービスの拡販	
環境分野	■ 混合熔融機拡販 ・従来リサイクルされていなかった工程廃材の再利用を推進 ・未活用天然資源とプラスチックを混合することでアップサイクルを実現する装置として販売促進 ■ 認知度向上に向けた取り組み ・ものづくり業界や地域のリサイクル課題への提案 ・産学官連携および高度マテリアルリサイクル研究会と共同出展	

キャッシュ配分

株主還元につきましては、安定的かつ継続的な株主還元に努めていきます。

	2024年2月期	2025年2月期（予想）
1株当たり配当金（単位：円）	7	7
配当性向（%）	21.6	33.6

2025年2月期の設備投資は、ガスタービン部品、航空機エンジン部品、防衛装備品の生産体制の再整備などを予定しています。研究開発は、自動化・省人化、新たな要素技術の導入・新工法の開発、混合熔融技術関連を予定しています。

（単位：百万円）	2024年2月期	2025年2月期（計画）
設備投資	994	1,100
減価償却費	667	700
研究開発費	18	71

サステナビリティ

サステナビリティの考え方と取り組みについて

■ ガバナンス、戦略及び指標と目標、リスク管理

当社グループのサステナビリティに関する考え方や取り組みは次の通りです。

ガバナンス

●サステナビリティ委員会(委員長:代表取締役社長)を年3回開催

- 同委員会でサステナビリティ経営全体方針の検討、重要なサステナビリティ課題(マテリアリティ)特定の検討やモニタリングを実施

戦略及び指標と目標

●サステナビリティ基本方針

当社グループは、「持続可能な社会の実現に貢献するコト作り企業として、創造的な発想と技術で人と社会の為に必要なカタチを提供する」という基本的な考えのもと、企業理念の実践を通じて、持続的な社会の実現と企業価値の向上を目指します。

●カーボンニュートラル宣言

- 2040年度までに事業活動によって排出されるCO₂排出量を2020年度比で50%削減、2050年までにCO₂排出量ネットゼロの実現を目指す
- 脱炭素・資源循環型社会の実現に貢献する製品・技術の開発に取り組む

●重要課題(マテリアリティ)

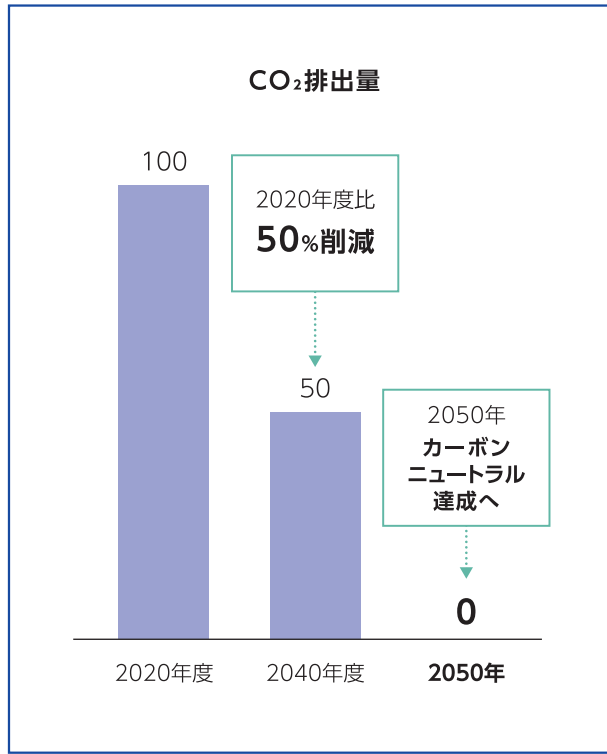
- 脱炭素・資源環境型社会への貢献
- 社会及び環境に資する高品質な製品・技術の開発提供
- 健康で快適な職場環境づくりの推進
- コンプライアンスの徹底
- 安定した収益と経営基盤の強化

リスク管理

●リスク管理規程により、全社的なリスク管理体制の強化

●BCP・リスク管理委員会(委員長:執行役員)を原則半期に1回開催

- リスクの評価、対策等、広範なリスク管理に関し協議を行い、具体的な対応を検討
- 弁護士等の外部専門家の助言を受けられる体制を整備、リスクの未然防止と早期発見に努める
- 監査室が、リスク管理体制全般の適切性、有効性を検証



人材の育成及び社内環境整備に関する方針

安全で衛生的な職場環境や中核人材の登用等における多様性を確保し、研修と教育に努め、「社員が豊かな人生を築いていくことを支援する」ことを方針としています。

■ 多様性の確保

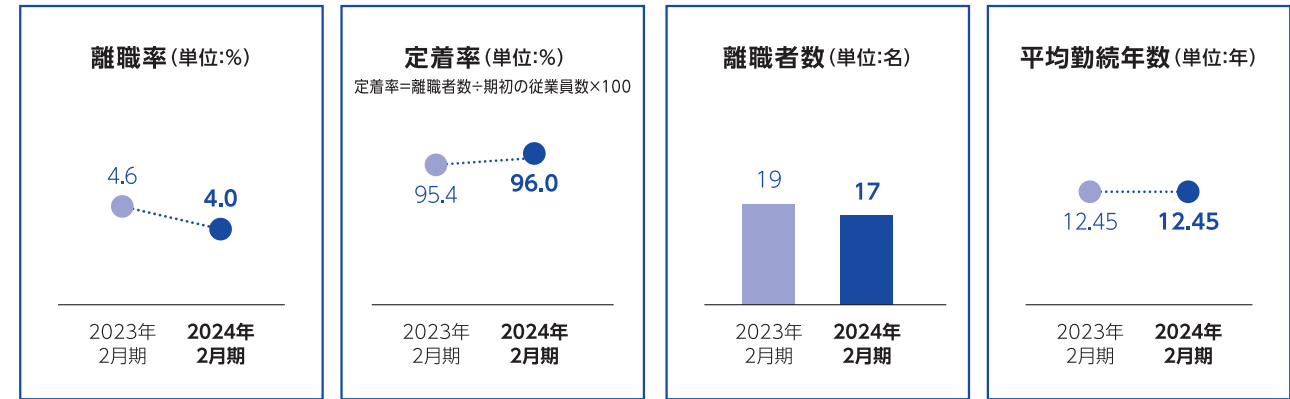
取締役会や経営陣を支える管理職層においてジェンダー・国際性・職歴・年齢などの多様性が確保され、それらの中核人材が経験を積みながら、取締役や経営陣に登用される仕組みを構築することの重要性を認識し、多様性の確保に向けて、以下の施策を実施していきます。

中核人材の登用などにおける多様性の確保についての考え方と測定可能な目標

- ダイバーシティ&インクルージョンを推進:
性別、年齢、国籍や職歴に囚われない人材の採用方針、有期雇用から正社員への登用
- 女性役員、女性管理職の登用:
「一般事業主行動計画」のポジティブアクションとして、2025年までに女性役員を1名、女性管理職を全管理職の2.5%の割合で登用することを目標(2023年5月開催の株主総会において女性社外取締役1名を選任後も、女性の管理職登用が遅れており、女性社員を対象とした「キャリア開発プログラム」を実施し、計画的に女性管理職登用に向けた準備を推進)
- 若手人材の管理職への積極的な登用、教育プログラムの充実

従業員エンゲージメントの状況

2024年3月より人事制度を大幅改定し、「職能資格等級制度」から「役割等級制度」へ変更し、今までの単一職種から、「マネジメント職、技術企画職、スタッフ職、テクニカル職」の4種類に拡充しました。また、福利厚生の実施や、家庭と仕事の両立に向けた各種施策を実施することで、従業員の多様なキャリアニーズに応え、エンゲージメントの向上に努めていきます。



女性活躍推進法に基づく指標

女性管理職比率、男性の育児休業等取得率、男女間賃金格差の数値(対象期間:2023年3月～2024年2月)

取締役役に占める女性役員の割合 …… **11%**

管理職に占める女性労働者の割合 …… **0%**

男性の育児休業等取得率 …… **75%**

多様性に向けた人材育成方針、社内環境整備方針

- 多様性確保に向けて「従業員の満足度の向上」、「個人のキャリア開発の推進」、「プロジェクト活動による成功体験の提供」などを推進
- 従業員アンケートの実施、キャリア開発面談の実施、部門を横断したプロジェクト活動の推進など
- 2024年3月から新人事制度を開始

教育研修・人材開発方針

- 従業員教育の拡充:
優秀人材を定義し、「人間性(利他の精神)」「能力(知識・経験・実績)」「姿勢(HSKマインド)」の3つを向上し、自ら学ぶ姿勢を持った付加価値の高い人材を育成
- 業務ローテーション、OJTによる経験学習、階層教育やEラーニングによるビジネススキル、資格取得支援、外部出向などによる技術・技能習得、シニアキャリア教育、リスクリテラシー教育などを実施

事業による社会への価値創出 環境負荷の低減を目指して

製品・技術によって、環境負荷低減、資源循環経済に貢献することを目指し、また、事業運営から生じる環境負荷の低減にも努めていきます。

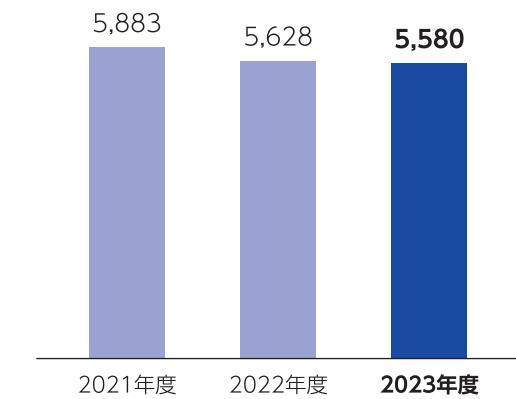
製造工程を通じた環境負荷の取り組み

当社は製造工程を通じた環境負荷の低減に向けて、現状の把握の取り組みを進めております。

INPUT エネルギー使用量削減への取り組み

エネルギー使用量削減

当社は、操業時に利用するエネルギーの削減に努めています。再生可能エネルギー利用推進のため、岡山事業所にソーラーパネルを設置しています。

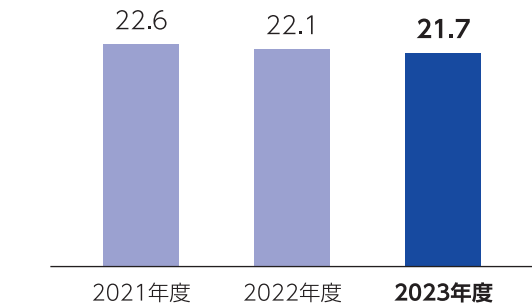


エネルギー総使用量 [原油換算] (単位: køl)

INPUT 水使用量削減への取り組み

水使用量削減

当社は、操業時における水の使用量を計測し、その把握に努めています。小牧事業所では、製造工程の排水管理を行い、非破壊検査において使用する検査液の処理を工場内設備で行っております。濃縮処理した廃棄物は外部業者に委託し、抽出した水は工場内で再利用しています。



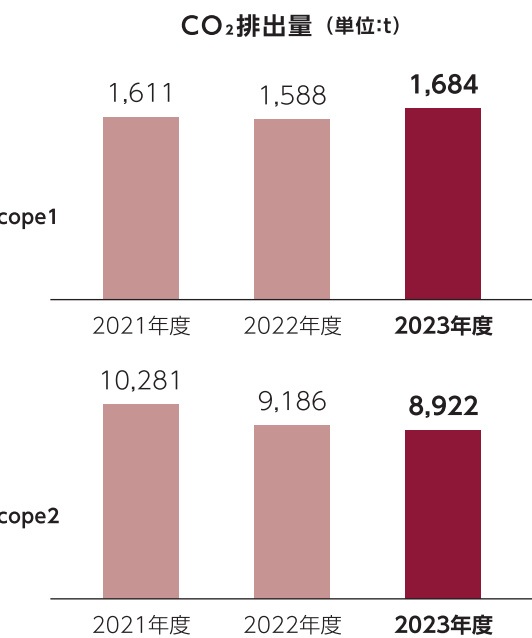
水の使用量 (単位: km³)

OUTPUT 温室効果ガス排出量削減への取り組み

当社は、自社の事業活動に伴う直接排出量 (Scope1) および事業活動で使用した熱・エネルギーの製造段階における間接排出量 (Scope2) を算定し、温室効果ガスの排出量を削減する取り組みを行っています。

たとえば、生産活動に伴う省エネを徹底し、エネルギー効率の高い設備の更新や遮熱対策塗装などによって、温室効果ガス排出量の削減に取り組んでいます。

さらに、業務のデジタル化、ペーパーレスの推進、オンライン会議活用、業務フローの見直しによる生産性向上などの活動を通して、省エネ・省資源化に努めています。

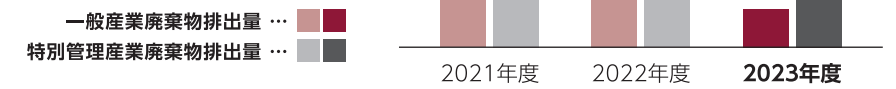


注) 環境負荷に関するデータの年度の範囲は4月から3月です。当社の事業年度は3月から2月ですが、国などへの報告の期間に合わせて算出しています。

OUTPUT 産業廃棄物削減への取り組み

産業廃棄物排出量

当社は事業所別に一般産業廃棄物、特別管理産業廃棄物の排出量を計測しております。なお、特別管理産業廃棄物の強酸においては再利用を推進しており、売り上げ増加に伴う産業廃棄物の増加を抑制しています。



環境保全コスト

当社は環境会計を導入し、環境保全活動に要した投資額や費用額を算定し、その効果を把握し、今後の事業活動に役立てています。

環境保全コスト (単位: 千円) [2024年2月期]

分 類		主 な 取 り 組 み 内 容	費 用 額	投 資 額
(1) 事業エリア内コスト		主なる事業活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト	149,862	12,294
	[1] 公害防止コスト	大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、騒音、振動、地盤沈下、悪臭対応	21,654	2,850
	[2] 地球環境保全コスト	・ 省エネルギー活動 (太陽光発電、節電、LED化等) ・ オゾン層破壊防止活動 (脱フロン)	11,659	9,444
	[3] 資源環境コスト	・ 産業廃棄物の処理・処分 (自社、委託) ・ リサイクル推進活動 ・ 廃棄物処理設備の導入 ・ 原料歩留まり向上の設備・器具等費用 ・ 雨水利用のコスト ・ 節水利用のコスト	116,549	0
(2) 上・下流コスト		主なる事業活動にともなってその上流または下流で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト	0	0
(3) 管理活動コスト		管理活動における環境保全コスト	5,073	0
(4) 研究開発コスト		研究開発活動における環境保全コスト	16,012	0
(5) 社会活動コスト		社会活動における環境保全コスト	3,731	0
(6) 環境損傷対応コスト		環境損傷に対応するコスト	747	0
総 計			175,424	12,294

注) 環境負荷に関するデータの年度の範囲は4月から3月です。当社の事業年度は3月から2月ですが、国などへの報告の期間に合わせて算出しています。

事業による社会への価値創出 社会課題解決への貢献

事業を通じた社会課題解決への貢献、そのためのステークホルダーとの関係強化に努めています。

社会課題解決に貢献する製品・技術を創出する研究開発

当社があらゆる産業のものづくりを支える企業として継続的に存続し、成長していくためには研究開発活動が不可欠です。当社の各事業分野や各セグメントにおいて、様々な社会課題解決に貢献するための技術開発が日々行われています。

研究開発費、及び研究開発人員の推移

	2022年2月期	2023年2月期	2024年2月期
研究開発費（単位:千円）	15,230	13,299	18,803
人 員*（単位:名）	37	43	56

* 人員は、全社の生産技術人員の合計です。

学術研究への貢献

当社はものづくりを支える企業としての技術ノウハウを蓄積、構築しています。しかし、産業の発展のためには、当社のみによる発展だけでは、不十分です。そこで、関連産業全体の技術力、研究力の向上に貢献するため、学術研究活動に取り組んでいます。大学をはじめとした研究機関との研究協力や、学会、業界団体との技術協力や技術連携を進めております。

社会貢献活動費（単位:千円）

	2022年2月期	2023年2月期	2024年2月期
総 額	7,156	8,217	7,983
学術研究	2,357	3,152	3,531
教 育	367	840	423
地域社会	1,432	1,225	1,029
健康・医学、スポーツ	3,000	3,000	3,000

人的資本育成：人材開発・評価

■ 人材開発の基本方針

人材育成に関する基本的な方針として、企業目的を遂行するに相応しい人格・知識・技能・企画力・判断力を持つ人材の育成実現に向けて、従業員の個性やキャリアに合わせた教育研修プログラムを提供し、重点分野として次世代育成支援、女性活躍推進の取り組みを推進しています。

■ 階層教育

マネジメントスキル・ビジネススキルの向上を目的とし

地域社会への貢献

当社が円滑に事業活動を推進していくためには、事業所が存在する地域社会への貢献が不可欠です。寄付をはじめとして、地域の小・中・高等学校の職業体験プログラムとして工場見学の受け入れや、インターンシップの受け入れ、地域の雇用の促進などで、地域振興活動を積極的に実施し、当社が地域社会の繁栄に貢献することを目指しています。

て、定期的に階層ごとの研修プログラムを実施しています。新入社員研修から始まり、定期的に開催することで「日々の業務」や「自身のキャリア」について経験の棚卸に取り組んでいます。

■ OJT 教育

知識・技能・判断力の向上を目的として、OJT教育を推進しています。併せてOJT担当者への教育プログラムも実施しております。

■ 専門教育

業務遂行するために必要となる資格取得、特別教育など、専門知識を身に付けることを目的として実施しています。また、コンプライアンス教育、啓蒙活動のためハラスメント教育、メンタルヘルス教育、情報セキュリティ教育なども随時実施しています。

■ 自己啓発・通信教育

従業員の積極的な自己啓発を目的として、通信教育の教育費補助制度を設け運用しています。またe-ラーニングシステムを導入し、自ら学びたいときに手軽に学べる環境を準備しております。

■ AI・DX人材の育成

2024年3月より「DX・自動化・システム推進室」を新設し、社内のシステム部門とDX・自動化部門の統合を行いました。併せて、AI・DX人材の教育プログラムの見直し、製造工程ごとの自動化を推進すべく、活動しております。

■ フィロソフィ教育

当社の経営理念の浸透、企業文化の承継を目的として、新入社員、新任係長、新任の経営幹部に対して、フィロソフィ教育を実施しております。

労働慣行

■ ジョブリターン制度

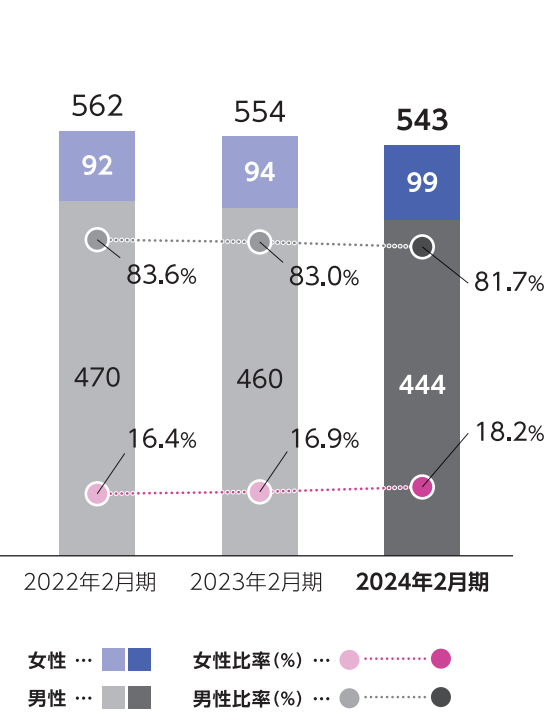
当社は働き方の多様性を推進するため、2017年10月1日より転職・育児・介護・家族の転勤・事業所の移転などの理由により退職された方々を再雇用する「ジョブリターン制度」を設けております。

■ 定年後再雇用制度

従業員の働き方の多様性を推進し、経験やスキルを保有した人材に引き続き活躍していただくことを目的として、定年後も当社で働きたいという方に対して、3つの雇用形態を設けております。

定年退職後も、責任を伴う業務や目標設定があるフルタイムでの勤務を希望される方には、「嘱託雇用」。フルタイムで、次世代の育成や技術の継承を基本とする勤務を希望される方には、「継続雇用」。パートタイム（短時間）で自身のスキルを活かしての勤務を希望される方に対しては、「継続パート雇用」の選択を用意し、その時の生活環境や、キャリア志向に合わせて生き生きと働ける環境作りを行っております。

従業員数（単体）



生き生きと働ける職場環境の整備

従業員が自らの能力を十分に発揮できるよう、多様性を尊重しあう職場環境の整備に取り組んでいます。

■ 障がい者雇用

当社は受託加工事業が中心であったため、軽作業は少なく、事業所には危険な工作機械が多いため、先天的・後天的に障がいをもたれた方が安心安全に働ける職場環境整備が長年の課題となっております。そのため、様々な角度から労働環境の検討を行っております。

2018年8月には、障がいをもたれた方々がやりがいをもって働くことができる「HSKファーム」の運営を開始し、季節ごとに様々な野菜を栽培しています。栽培した野菜は農園スタッフと従業員が一緒になって収穫し、収穫した野菜は昼休憩の際に従業員に提供しています。HSKファームは、「共に働き、共に生きる」社会づくりと、従業員満足度（ES）の向上に貢献しております。

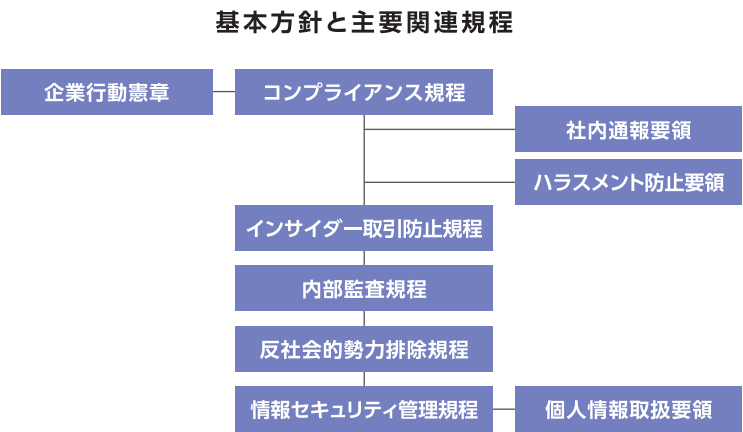
誠実な事業運営のための仕組みの強化に努めています。

現在のコンプライアンス体制の概要

■ 基本方針と主要関連規程

当社はすべての企業行動の基本方針として、企業行動憲章を定めており、その下、コンプライアンス推進活動の基本方針として、コンプライアンス規程を制定しています。

具体的な事象を取り扱うための関係規程を整備し、社内全体でコンプライアンスを推進しています。

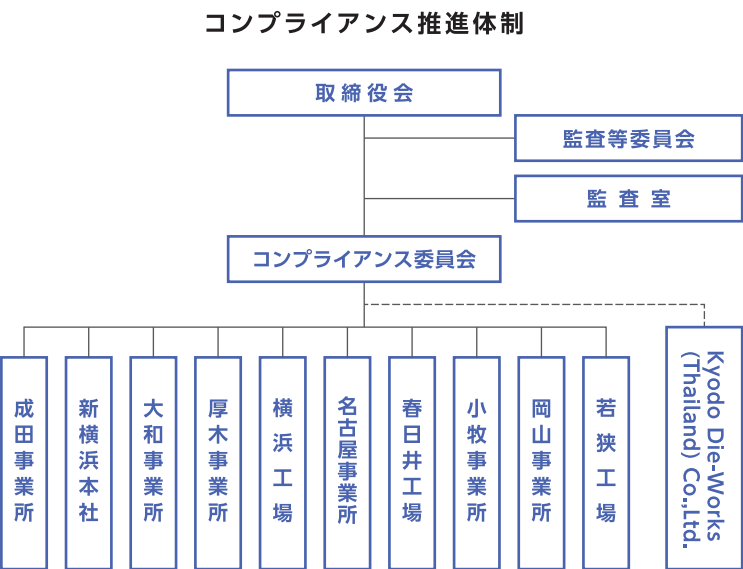


■ コンプライアンス推進組織

当社は、企業行動憲章に基づいた体制を整備しており、コンプライアンス委員会を設置し、コンプライアンスを推進しています。

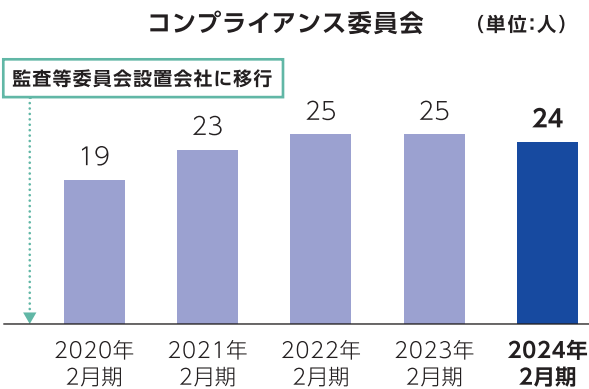
コンプライアンス委員会は、常勤の取締役（監査等委員含む）、本部長、部長、事業所長、工場長、その他代表取締役が必要と認めた者で構成され、原則として年一回開催しています。

「コンプライアンス委員会要領」で定められた運営に従ってコンプライアンス等の観点から協議を行います。



■ コンプライアンス委員会

当社では、事業運営におけるコンプライアンスの徹底、コンプライアンス違反事象の早期発見と対応のため、代表取締役社長を委員長とするコンプライアンス委員会を設置しています。委員として取締役、本部長・部長・事業所長等の基幹となる人材が参画しており、様々な事象への対応を図っています。



お客様のニーズに応える製品を供給するため、サプライヤーとの適切な関係の構築・維持に努めています。

サプライヤーからの調達方針

サプライヤーの状況

1. パートナシップを大切にした公正な取引

全てのお取引先とよりよいパートナーシップを築き、共通の利益を分かち合いたいと考えます。

お取引先とは、国内外を問わずオープンで公平かつ公正な観点に立って対応します。

2. お取引先の選定

お取引先の選定に当たっては、経済的合理性に基づく評価と共に、下記の社会的責任を当社と共に取り組んでいただけるかを勘案し、適正な手続きによって決定しています。

- (1) 法令・契約・社内規程類の遵守
- (2) 人権尊重
- (3) 安全衛生
- (4) 環境保全
- (5) 公平・公正な取引
- (6) 製品の安全性・品質
- (7) 情報管理
- (8) 地域社会との対話・連携

重要なサプライヤーの状況

当社のサプライヤー総数のうち、2024年2月期の一年間で、当社と直接取引関係のある一次請けのTier1に該当する企業のうち特に重要な取引先として定義するのは190社と特定しています。

重要なサプライヤー [2024年2月期]

重要なTier1サプライヤー数	190社
重要なTier1サプライヤー率	26%

* サプライヤー数については、地域別や事業所別ではなく、会社の数であり、複数地域の複数事業所から調達する場合も、1社とカウントしています。

CSR調達ガイドラインの制定

当社は、2023年8月、CSR調達ガイドラインを制定し、ウェブサイトで公開しました。

当社とサプライヤー企業がともに社会的責任を果たしていくために取り組むべき事項として定めたものであり、サプライヤー企業と、さらにその先のサプライヤー企業に対しても、遵守を求めています。

サプライヤー企業からこのガイドラインの遵守の賛同書を獲得して、取引を行っています。また、ガイドラインのアンケートを実施しました。

ガイドラインの項目

- 1. コンプライアンス（法令・契約・社内規程類等の遵守）
- 2. 人権尊重
- 3. 安全衛生
- 4. 環境保全
- 5. 公平・公正な取引
- 6. 製品の安全性・品質・安定供給
- 7. 情報管理
- 8. 地域社会との対話・連携

具体的内容は、当社ウェブサイト(<https://www.hsk.co.jp/ja/sustainability/CSR.html>)でご確認いただけます。



企業価値の持続的な向上のためにガバナンス体制の強化に努めています。

現在のガバナンス体制の概要（2024年5月末日）

■ 基本理念

持続可能な社会の実現に貢献するコト作り企業として、創造的な発想と技術で人と社会の為に必要なカタチを提供する。

■ コーポレートガバナンス基本方針

当社は、国の内外を問わず、全ての人々の人権及び人格を尊重し、法令や国際規範及び倫理道德を遵守するとともに、社会的良識をもって、持続可能な社会の創造に向けて社会的責任を果たし、当社の持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を実現する。

■ 取締役会

取締役は、取締役4名及び監査等委員である取締役3名の計7名で構成されています。取締役4名のうち1名、及び監査等委員3名のうち2名は社外取締役です。

議長：代表取締役社長
開催回数：2024年2月期は19回実施

■ 監査等委員会

監査等委員会は、社外取締役2名を含めた監査等委員である取締役3名で構成されています。

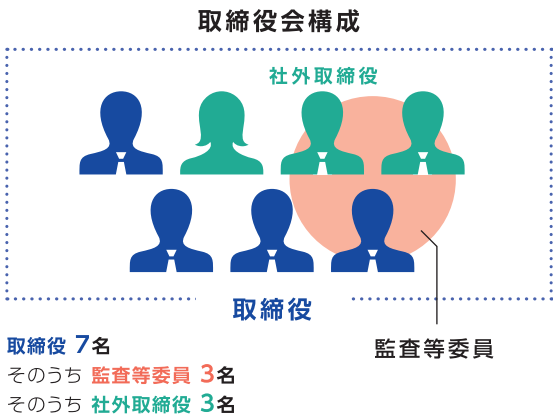
委員長：監査等委員である取締役
開催回数：2024年2月期は15回実施

■ 体制概要

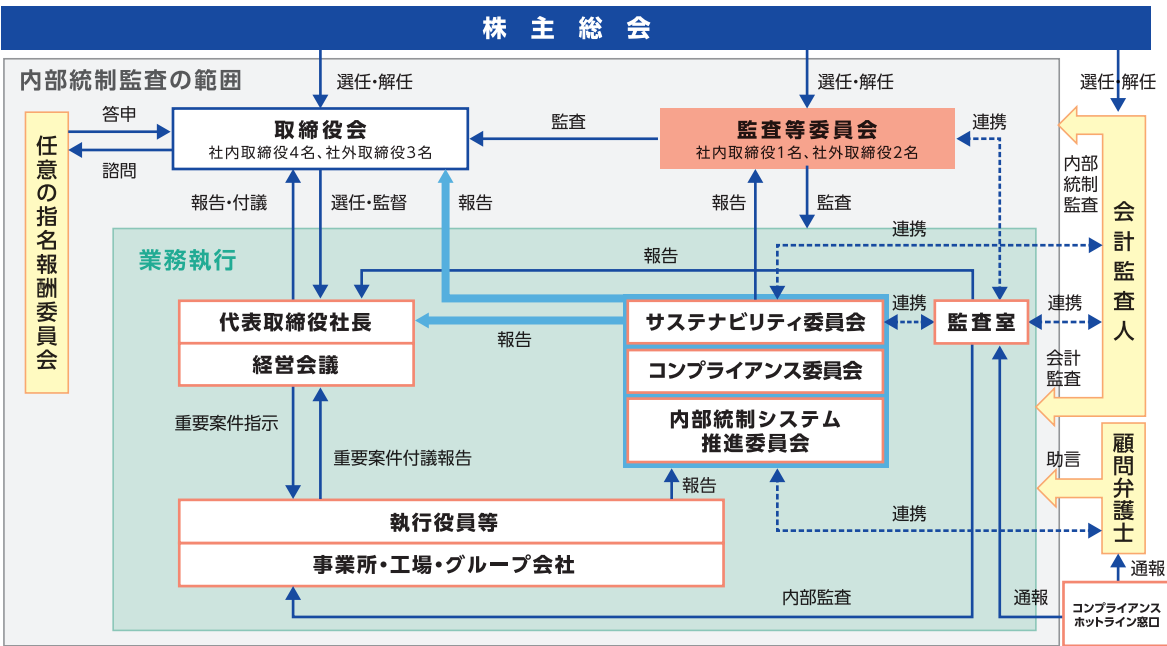
組織形態：監査等委員会設置会社
取締役会の議長：代表取締役社長
取締役会の人数：7名（うち3名は監査等委員）
社外取締役の人数：3名（いずれも独立役員）
任意の仕組みの活用：任意の指名報酬委員会を設置（委員長：独立社外取締役）

■ コーポレートガバナンス・コードの各原則の対応について

当社は、持続的な成長と中長期的な企業価値向上のため、コーポレートガバナンス・コードの趣旨・精神を十分に踏まえたうえで、各原則を“Comply”し、一部の原則について“Explain”いたします。



コーポレート・ガバナンス体制（2024年5月末日）



ガバナンス改革の進捗 当社はガバナンス改革を推進しており、近年の進捗状況は下記のとおりです。

■ 組織形態の変化

当社の組織形態は、監査等委員会設置会社です。2019年5月からこの組織形態を採用しています。その目的は、①取締役会において議決権を有する監査等委員である取締役を置くことにより取締役会の監督機能の強化を図る、②社外取締役の参画によるコーポレート・ガバナンスの一層の充実を図るためです。

■ 取締役会構成の変化

・ 監査等委員による監督機能

2019年5月の監査等委員会設置会社への移行により、ガバナンス改革が進展しています。それ以前は、取締役会議決権を持たない監査役による監査が行われていましたが、移行により、取締役会で議決権を持つ監査等委員が取締役会の構成員として加わったため、経営陣への監督機能が強化されました。

・ 社外取締役による監督機能

監査等委員会設置会社への移行後、独立社外取締役を含む社外取締役が増加し、経営陣への監督機能が強化されました。

・ 女性社外取締役（伊藤氏）の選任

社外での豊富な経験と幅広い見識を有しており、当社の経営戦略やダイバーシティの推進のため2023年に選任いたしました。

■ 任意の指名報酬委員会の設置

2022年2月期において、任意の諮問機関として独立社外取締役を委員長とする指名報酬委員会を設置しました。これにより、監査等委員以外の取締役選任議案および報酬議案の内容について取締役会に付議する前に、指名報酬委員会にてその内容の審議を諮る体制となりました。

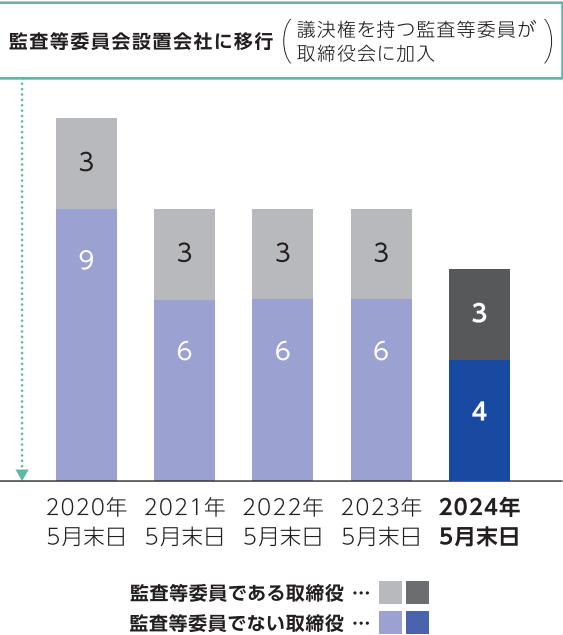
■ サステナビリティ委員会の設置

当社取締役会は、中長期的な企業価値の向上の観点から、サステナビリティ方針を制定しました。この方針のもとに、ESG・SDGsをはじめとしたサステナビリティに関する事項を取り扱うサステナビリティ委員会を取締役会の下部機関として設置しました。2022年7月に第1回の会合を開催し、その後も定期的に開催して、サステナビリティの課題に取り組んでいます。

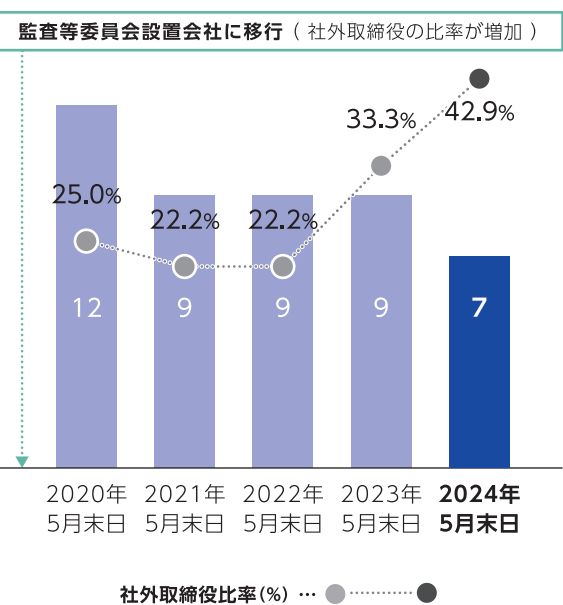
■ 経営の監督と執行

当社は、執行役員に業務執行機能の一部を移管しており、取締役は経営の意思決定及び監督機能に軸足を置いて、取締役会による経営の監督の実効性を確保しております。また、当社取締役会は、独立社外取締役3名を含む取締役により構成されており、独立社外取締役はそれぞれが独立した立場で取締役会において積極的に意見を述べております。

取締役会構成（監査等委員）



取締役会構成（社外取締役）



企業価値を支える体制 役員一覧



代表取締役社長
村田 力
(1956年6月10日生まれ)

株式数	15,702株
取締役会出席率	100.0%

当社グループの各セグメントで活躍した経験と見識、実績を有し、2023年5月からは代表取締役社長を務め、経営全般の統括管理と企業価値向上に貢献しています。



取締役常務執行役員
瀧川 浩二
(1964年7月7日生まれ)

株式数	19,886株
取締役会出席率	100.0%

当社グループの各セグメントで活躍し、ガスタービン部品事業をリードしてきた経験と実績を有し、企業価値向上に貢献しています。



取締役常務執行役員
矢部 純
(1966年4月21日生まれ)

株式数	16,665株
取締役会出席率	100.0%

当社グループの各セグメントで活躍し、機械装置等事業をリードしてきた経験と実績を有し、新規事業推進に貢献しています。



社外取締役
伊藤 眞理子
(1967年7月28日生まれ)

株式数	200株
取締役会出席率	100.0%

社外での豊富な経験と幅広い見識を有しており、当社グループの経営戦略およびダイバーシティの推進に貢献しています。



取締役(常勤監査等委員)
細江 廣太郎
(1952年6月24日生まれ)

株式数	196,300株
取締役会出席率	100.0%

社外での豊富な経験と幅広い見識を有し、また当社の事業部長等の歴任の実績を活かし、経営全般の監査・監督、企業統治に貢献しています。



社外取締役(監査等委員)
須郷 知徳
(1968年12月31日生まれ)

株式数	600株
取締役会出席率	100.0%

弁護士として長年の実務経験を有しており、豊富な経験と高い見識を監査・監督に活かし、監査機能の充実に貢献しています。



社外取締役(監査等委員)
江田 信之
(1987年7月10日生まれ)

株式数	600株
取締役会出席率	100.0%

公認会計士として長年の実務経験を有しており、豊富な経験と高い見識を監査・監督に活かし、監査機能の充実に貢献しています。

氏 名	性 別	役 職	独立性	特に期待する知見・経験							
				企業経営 経営戦略	海外事業	営 業 ・ マ ー ケ テ ィ ン グ	技 術 ・ 質 研 究 開 発	財 務 戦 略 ・ 会 計	人 事 ・ 労 務 人 材 開 発	法 務 ・ ガバナンス コンプライ アンス	E S G ・ S D G s
村田 力	男性	代表取締役社長		●		●	●	●		●	●
瀧川 浩二	男性	取締役常務執行役員		●	●	●	●		●	●	
矢部 純	男性	取締役常務執行役員		●	●	●	●				●
伊藤 眞理子	女性	取締役	独立	●							●
細江 廣太郎	男性	監査等委員			●		●	●		●	
須郷 知徳	男性	監査等委員	独立					●	●	●	
江田 信之	男性	監査等委員	独立	●				●		●	

社外取締役メッセージ



社外取締役
伊藤 眞理子

1990年10月 日本IBM株式会社入社
1991年6月 アンダーセンコンサルティング(現 アクセンチュア)入社
2000年3月 プラウドフットジャパン株式会社 ディレクター
2014年4月 株式会社みらいワークス 取締役COO就任
2016年5月 EYアドバイザリー・アンド・コンサルティング株式会社 シニアマネジャー
2017年7月 一般社団法人湘南MIRAI 理事長就任 現在に至る
2022年1月 株式会社エイシング 取締役COO就任 現在に至る
2023年5月 当社社外取締役就任 現在に至る

100年企業となるための人的資本と強みの育成に貢献

私が社外取締役に任命された理由のひとつはダイバーシティ&インクルージョンです。人的資本と企業の強みは繋がっており、どのように育成していくのか注視しています。人的資本の面では、一昨年よりサクセッションを意識した人事組織改革が進められ、課題が多い中でも、人的資本の活用や、スキルと能力の向上について議論されており、今がまさに変わり始めの時期であると実感しています。今年の幹部会では事業部リーダーの発表が活気に溢れ、今後の事業運営に期待できる印象を受けました。また、強みである技術面では、エンジニア力の向上に向けて研究開発を一段と取り入れようとしています。特に技術の発展に取り組むことで、現場のみなさんも強みを改めて理解し、これを働き甲斐として捉え、目標達成を本社と共に進めていくことに期待しています。この先10年後当社はどんな企業となっているか、なにを尊重した企業となっているかを意識しながら、必要な人的資本と強みを育成することで当社は継続発展し100年企業になると考えます。



社外取締役
(監査等委員)
須郷 知徳

2002年10月 弁護士登録 東京弁護士会所属
2002年12月 新井・須郷法律事務所パートナー
2009年5月 須郷法律事務所所長 現在に至る
2023年5月 当社監査等委員である社外取締役就任 現在に至る

会社の変革・成長のため取締役会の活動活発化に貢献

取締役会は、ガバナンスを主務とし、会社の経営にあたる執行役との機能分担がなされ、取締役会では執行役の業務執行やリスクの取り方が適切か否かを注視します。そのため運営においては、取締役会のほかに、インフォーマルな取締役ミーティングを毎週開催し、会社の現状、優先課題、対応方針などについて、活発な意見交換を行っています。また事業運営における重要案件の議論のため、執行役員を招聘し、意見交換などを通じて積極的な意思疎通を図っています。さらに毎年、取締役会が適切に機能し成果を挙げているか、会社の成長にどのように貢献しているかなどを、取締役へのアンケートやインタビュー、その他の積極的な情報収集によって評価・検証しております。種々のリスク要因にしっかり対応し、会社の大きな発展に向けた議論を含めて、取締役の活動を活発化させることで、今後の変革や成長に大きく寄与し、ステークホルダーの皆様からより一層信頼いただけることを目指します。



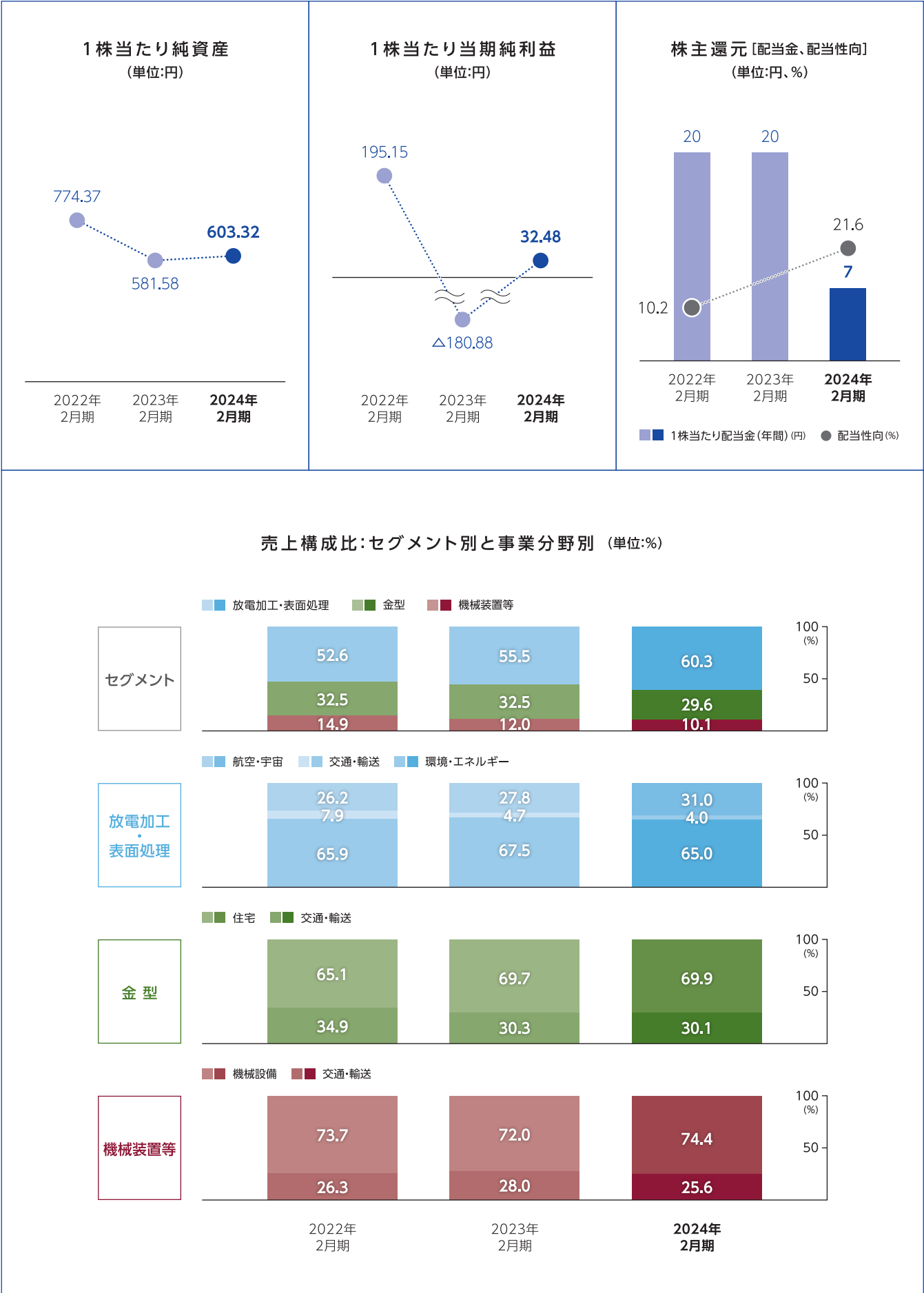
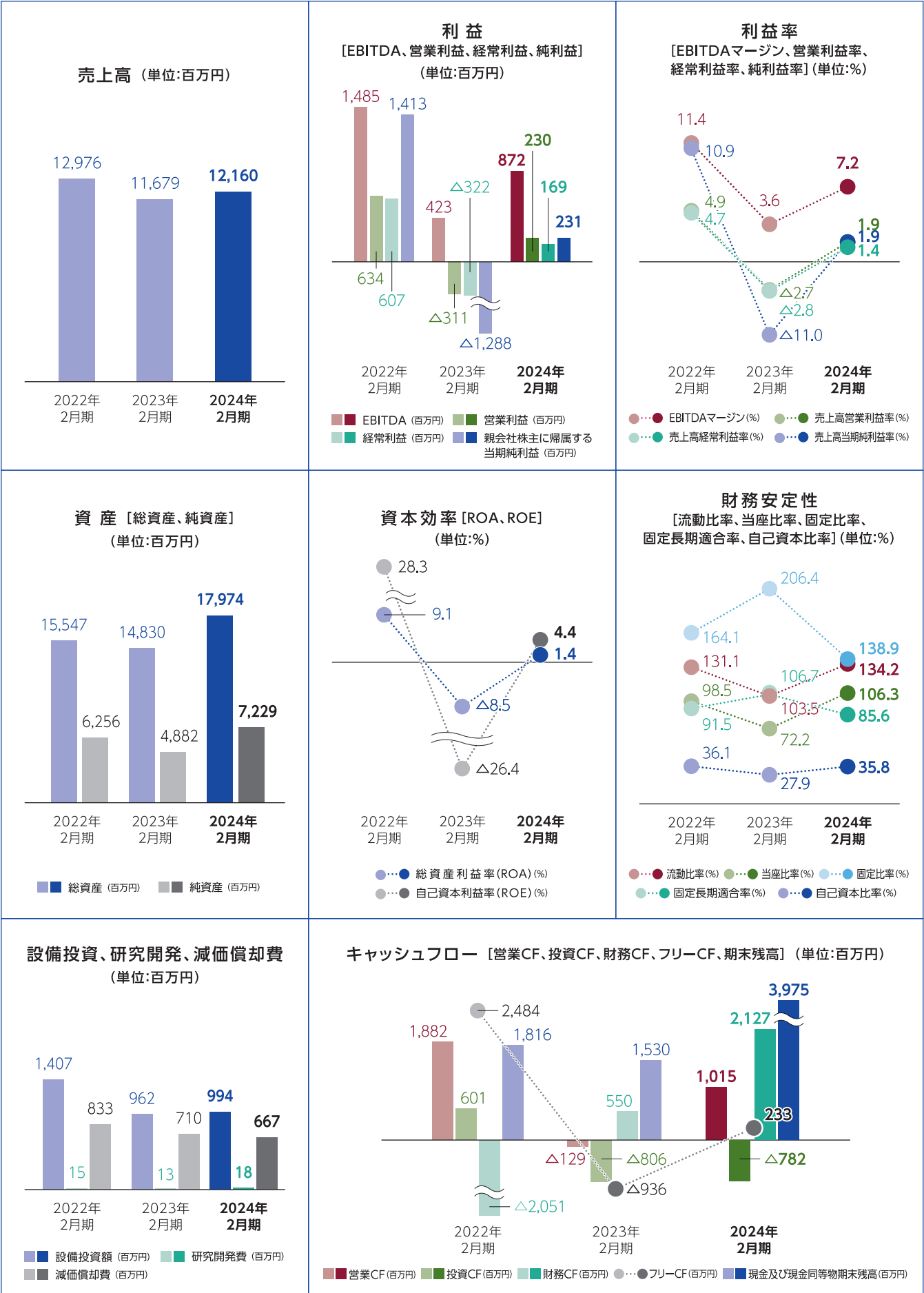
社外取締役
(監査等委員)
江田 信之

2011年12月 公認会計士試験合格
2012年2月 有限責任監査法人トーマツ入社
2016年7月 公認会計士登録
2022年3月 フィンポート会計グループ入社 現在に至る
2023年5月 当社監査等委員である社外取締役就任 現在に至る

収益改善と新分野への挑戦のため、攻めの財務管理に貢献

前期は経営陣の収益改善への強い意志をもって、導入一年目の本部制を機能させたことが素晴らしく、本部制により着実な予算管理、価格交渉、コスト低減といった、堅実な収益改善活動が進み、黒字化に繋がりました。今後、堅実な収益改善と新分野への挑戦を両立することが重要です。挑戦には常にリスクが伴います。良い挑戦をするためにはリスクをコントロールする必要があり、そこで経理財務部門が果たすべき役割は大きいですが、当社は資本コストを踏まえて新規投資案件の優先順位付けをしており、適時の予実分析を事業ポートフォリオマネジメントに反映するなど攻めの財務管理を進めております。攻めの財務管理が適切なリスクテイクを実現させ、ひいては会社の成長に大きく貢献することを期待しています。

財務ハイライト



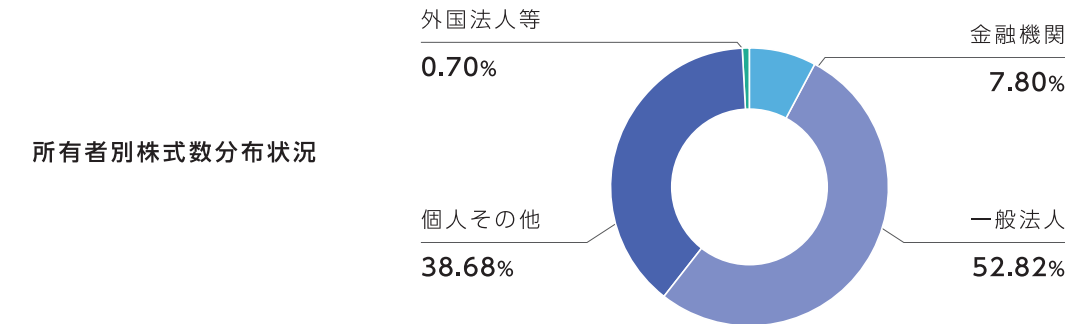
会社概要（2024年2月29日現在）

会社名	株式会社放電精密加工研究所 HODEN SEIMITSU KAKO KENKYUSHO CO., LTD.
本社所在地	神奈川県横浜市港北区新横浜3-17-6 イノテックビル11F
設立	1961年(昭和36年)
代表者	代表取締役社長 村田 力
資本金	18億8,919万円
従業員数(連結)	773名(連結)、543名(単体)
関係会社	KYODO DIE-WORKS (THAILAND) CO.,LTD.(タイ) 天津和興機電技術有限公司(中国)
上場証券取引所	東京証券取引所スタンダード市場（証券コード 6469）

株式情報（2024年2月29日現在）

株式の状況	発行可能株式総数	13,200,000株	
	発行済株式の総数	10,953,900株	
	株主数	4,812名	
大株主の状況	株主名	持株数(千株)	持株比率(%)
	三菱重工業株式会社	3,746	35.11
	東京中小企業投資育成株式会社	733	6.88
	放電精密加工研究所社員持株会	455	4.27
	株式会社二村	389	3.64
	株式会社三菱UFJ銀行	325	3.05
	二村山林有限公司	272	2.55
	二村勝彦	242	2.27
	細江廣太郎	196	1.84
	日本碍子株式会社	180	1.68
	有限会社細江産業	134	1.25

注) 持株比率は自己株式(282,643株)を控除して計算しております。



沿革

- **1961年**
放電精密加工研究所を設立し、放電加工を中心とした技術で受託加工の事業を開始

● **1963年**
アルミ押出用金型の製造をはじめとした金型事業を開始

● **1964年**
航空・宇宙部品の受託加工を開始

● **放電加工を中心とした受託加工開始／住宅および航空・宇宙分野に参入**

● **1973年**
セラミックスハニカム押出用金型の製造を開始

● **自動車分野に参入／住宅需要増で売上拡大**

● **1981年**
米国より特殊耐熱および耐食コーティング処理技術を導入、航空機エンジン部品の表面処理事業を開始

● **1985年**
ガスタービン部品の製造を開始

● **1987年**
タイ国に合併会社 KYODO DIE-WORKS(THAILAND) CO.,LTD.を設立

● **エネルギー分野に参入／自動車・住宅分野の需要増で売上拡大**

● **1991年**
プレス成形システムを開発

● **1999年**
ジャスダック証券取引所へ上場

● **1999年**
プレス機製造販売を本格的に事業化
- **機械装置分野に参入／エネルギー・自動車分野の成長で売上拡大**

● **2002年**
デジタルサーボプレス機「ZENFormer」(世界最高レベルの精度のオリジナルプレス機)を発表

● **2003年**
中国に天津和興機電技術有限公司を現地資本と合併で設立

● **2005年**
クロムフリー表面処理剤「ZECCOAT」(有害なクロムを含まないオリジナル塗料)の製造販売を開始

● **環境に配慮した自社製品を開発／エネルギー・自動車分野の需要増で売上拡大**

● **2014年**
航空機エンジン部品への本格参入(部分工程の加工の域を超えて、一貫生産を担うトータルソリューションサービスの提供開始)

● **2019年**
子会社の株式会社ミヤギ(高精度の金型を製造)を吸収合併

● **航空機エンジン部品へ本格参入／自動車分野が堅調に推移し売上さらに拡大**

● **2020年**
KYODO DIE-WORKS(THAILAND) CO.,LTD.を連結子会社化

● **2020年**
本社を神奈川県横浜市へ移転

● **2021年**
資源循環型社会の構築に向けた取り組みを開始

▼ **環境事業本格化**

事業所一覧

- **本社**
〒222-8580
神奈川県横浜市港北区新横浜3-17-6 イノテックビル11F
TEL 045-277-0330 / FAX 045-565-9177

● **厚木事業所**
〒243-0032
神奈川県厚木市恩名5-19-26
TEL 046-221-3113 / FAX 046-222-0656

● **大和事業所**
〒242-0014
神奈川県大和市上和田1654-4
TEL 046-240-1922 / FAX 046-240-1925

● **横浜工場**
〒245-0023
神奈川県横浜市泉区和泉中央南5-22-13
TEL 045-900-9069 / FAX 045-330-6001

● **成田事業所**
〒289-1751
千葉県山武郡横芝光町長山台1-8
TEL 0479-82-5720 / FAX 0479-82-5745
- **名古屋事業所**
〒480-0305
愛知県春日井市坂下町6-783
TEL 0568-93-0666 / FAX 0568-93-0711

● **小牧事業所**
〒485-0802
愛知県小牧市大草字年上坂6255-1
TEL 0568-47-1257 / FAX 0568-47-1258

● **春日井工場**
〒480-0306
愛知県春日井市上野町3-5-9
TEL 0568-93-9823 / FAX 0568-88-8965

● **岡山事業所**
〒709-0718
岡山県赤磐市釣井100-2
TEL 086-995-3100 / FAX 086-995-3200

● **若狭工場**
〒919-1552
福井県三方上中郡若狭町 若狭テクノバレー1-5-3
TEL 0770-62-1810 / FAX 0770-62-1812